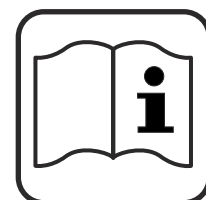
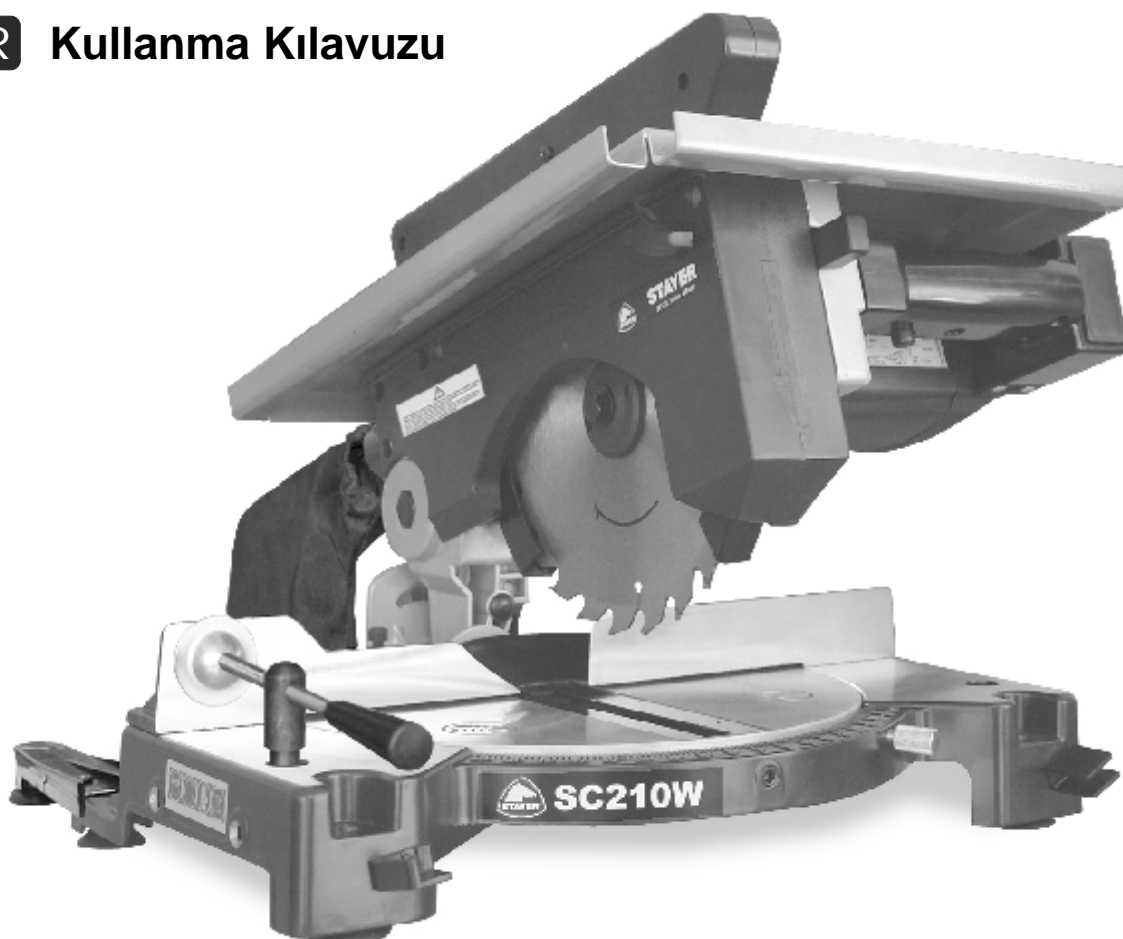




# STAYER

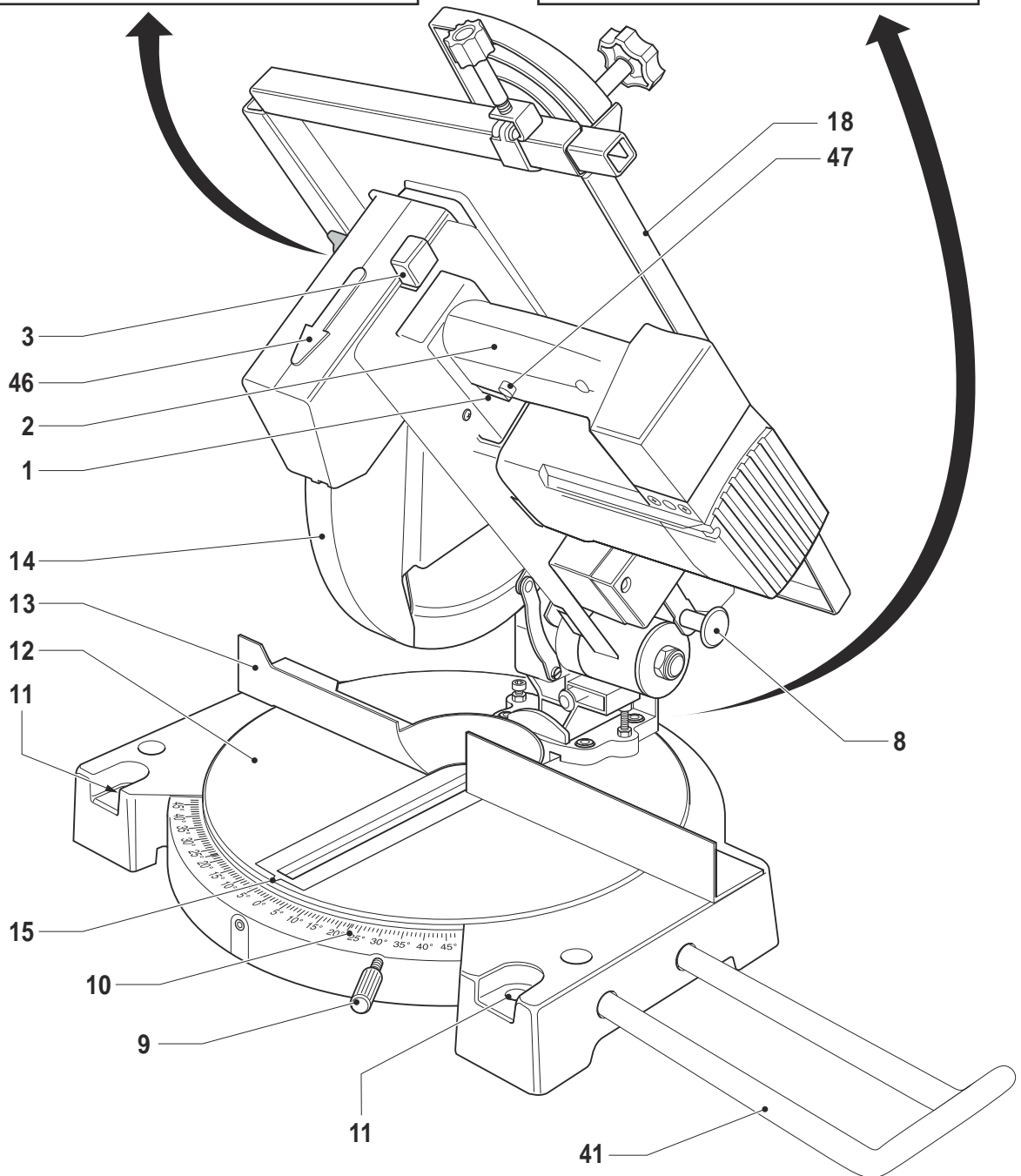
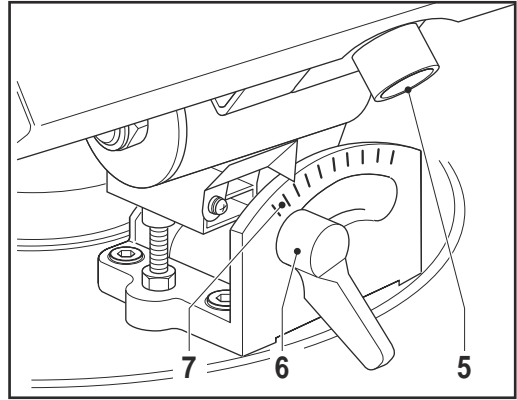
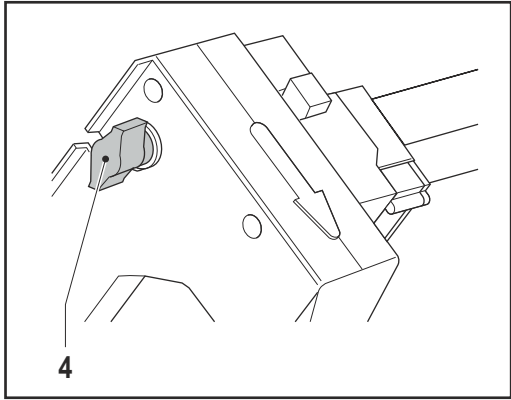
- ES** Manual de instrucciones
- IT** Istruzioni d'uso
- GB** Operating instructions
- DE** Bedienungsanleitung
- FR** Instructions d'emploi
- P** Manual de instruções
- TR** Kullanma Kılavuzu

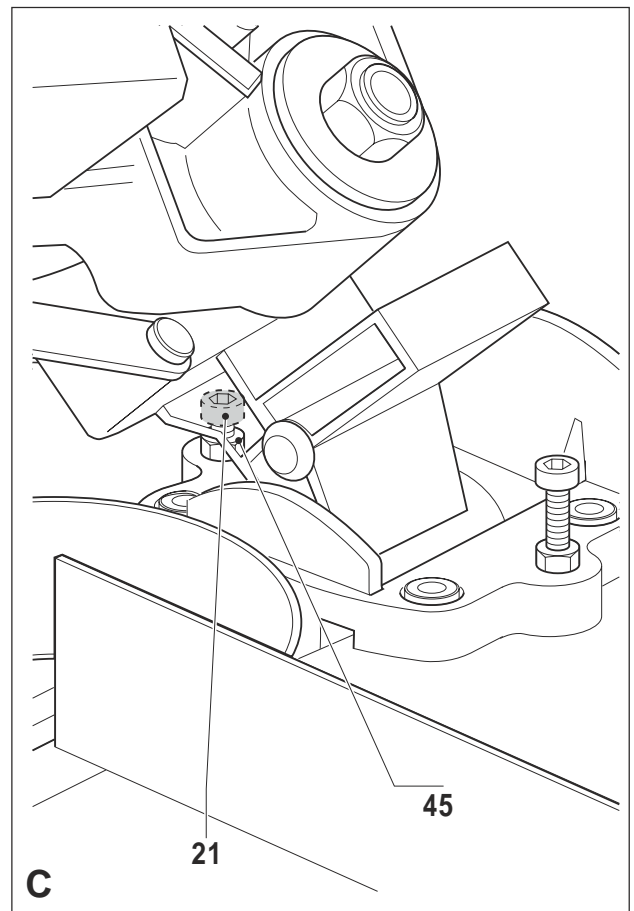
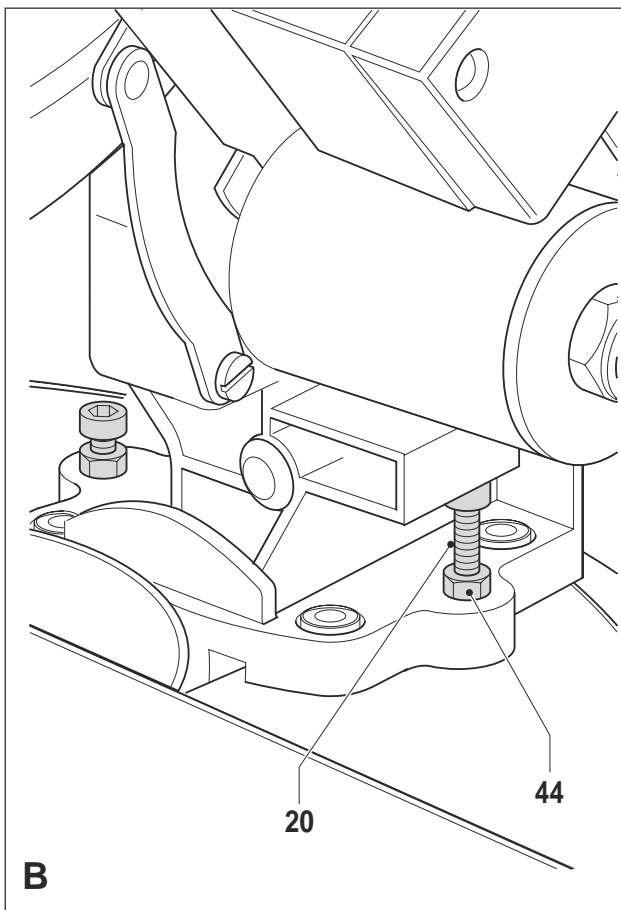
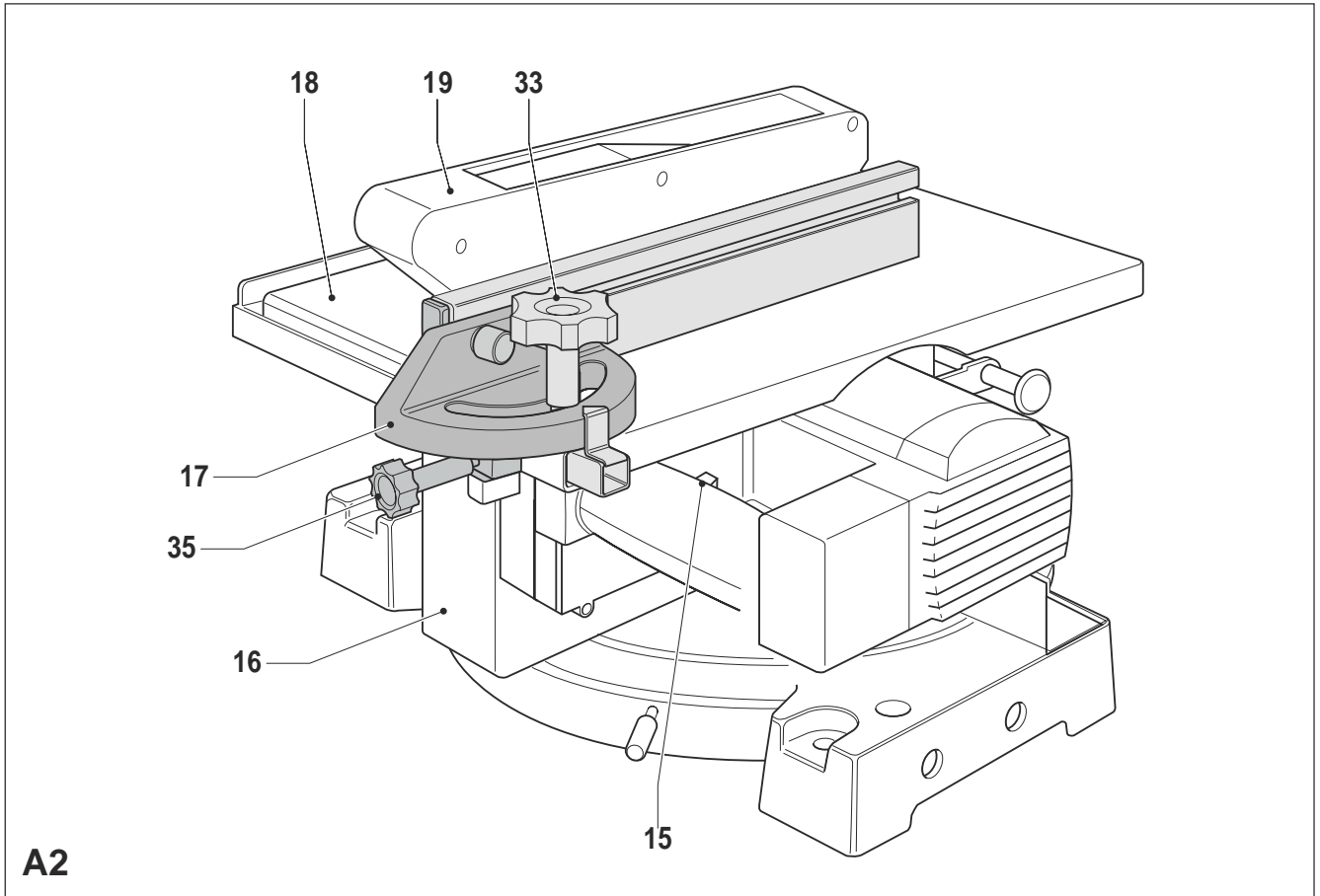
## SC210W

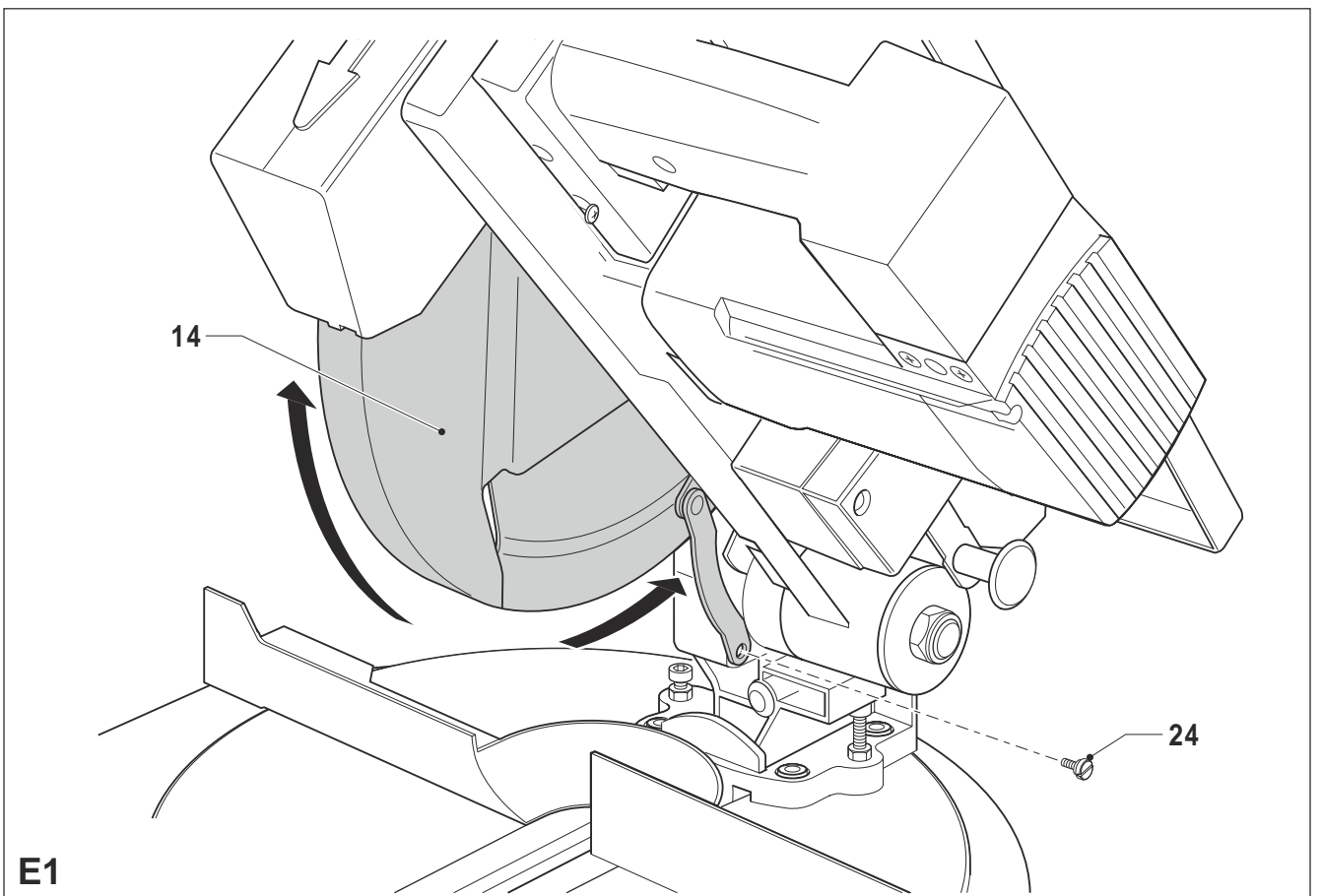
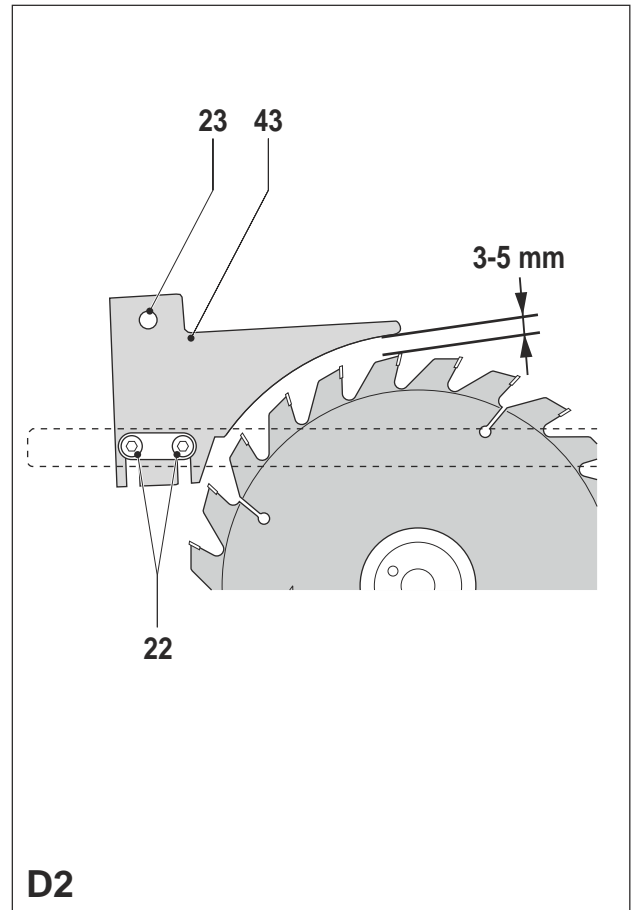
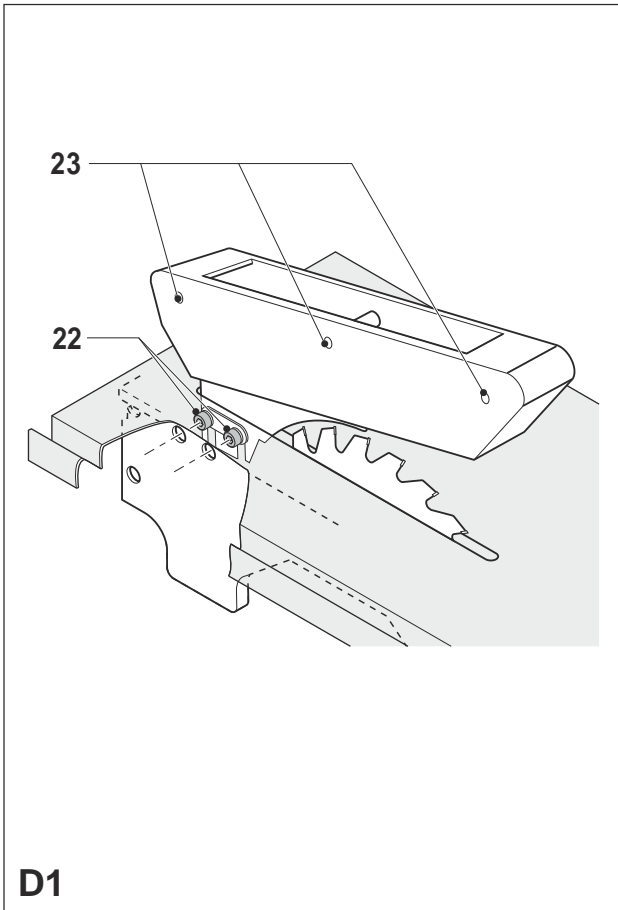


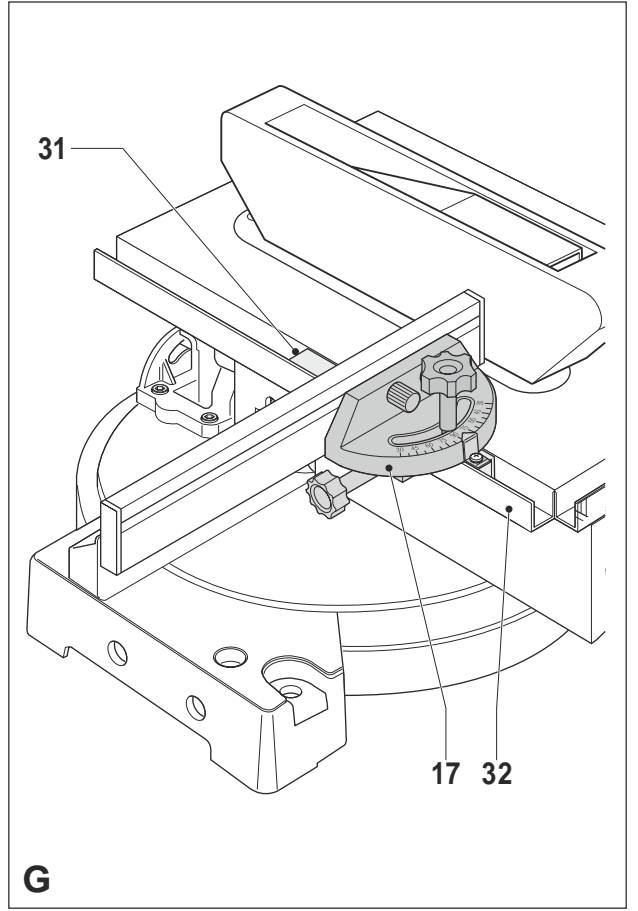
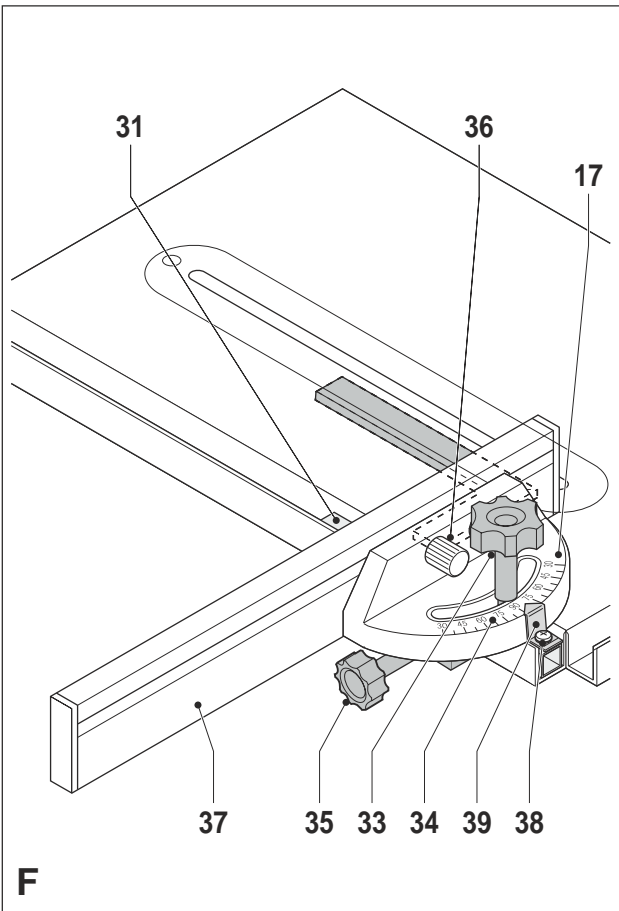
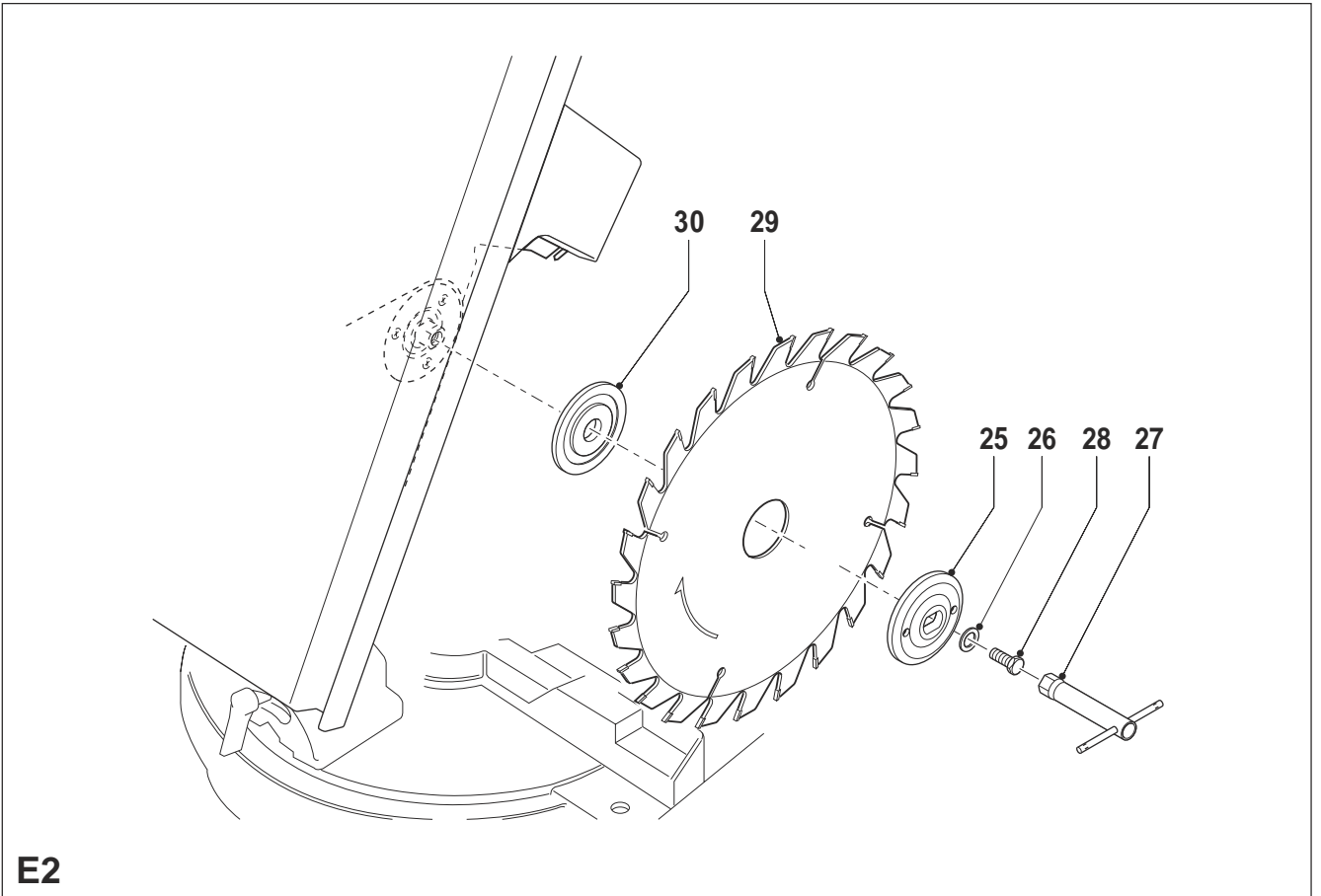
Area Empresarial Andalucía - Sector I  
Calle Sierra de Cazorla nº7  
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN  
Email: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)

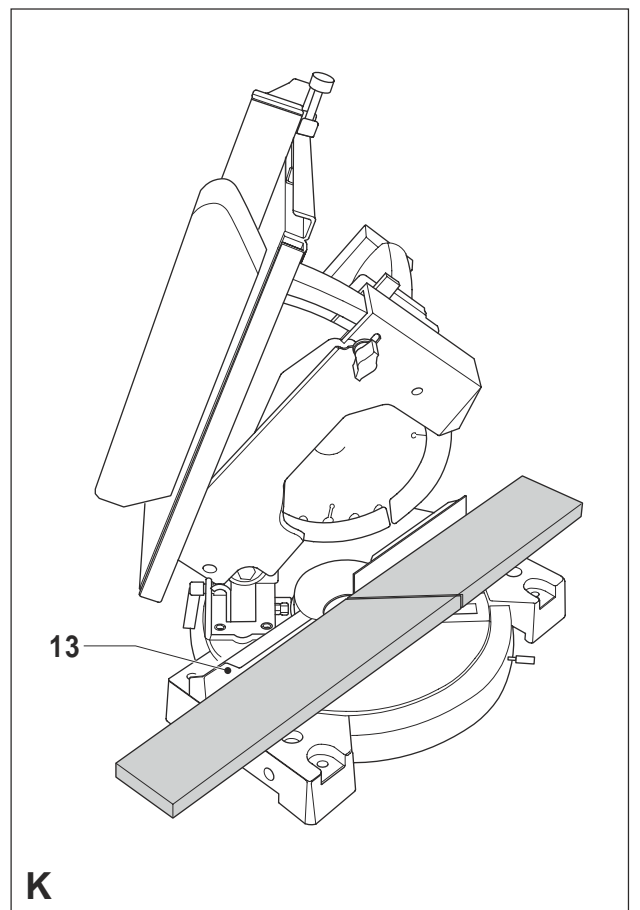
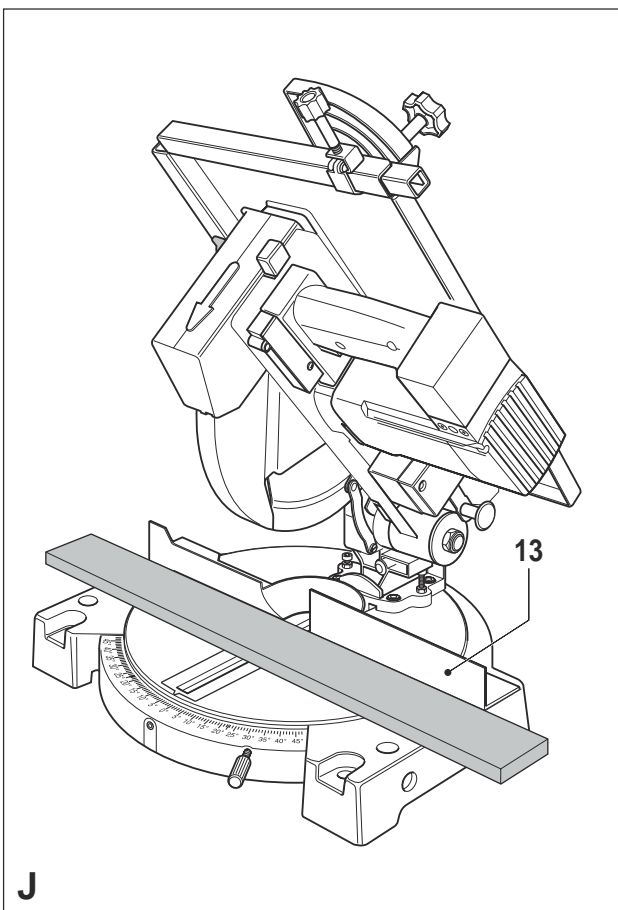
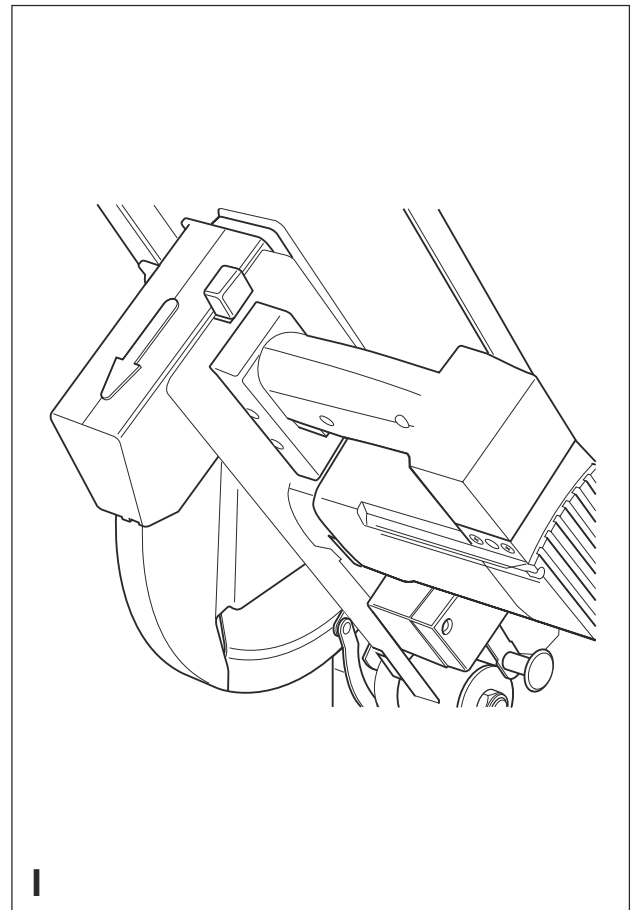
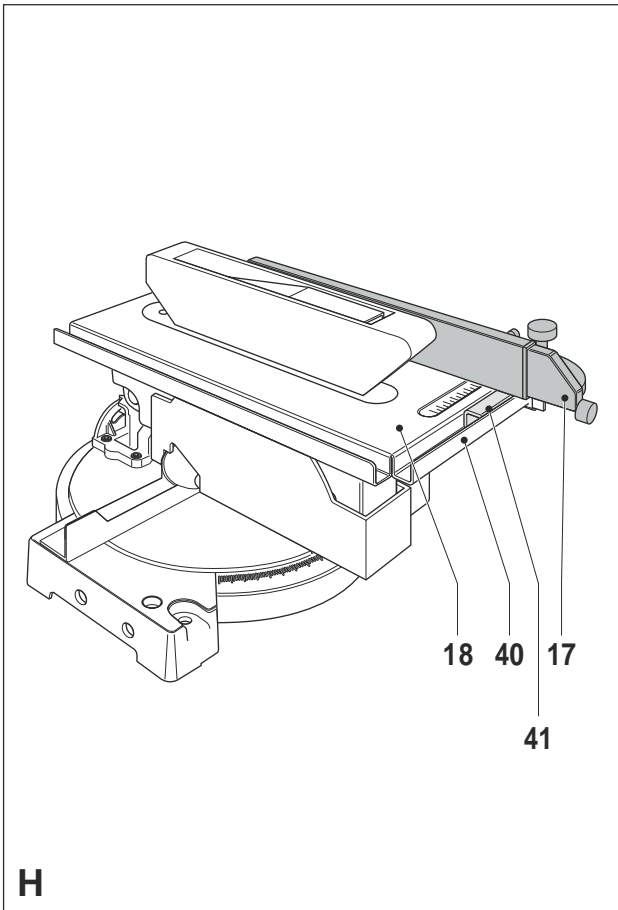
[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

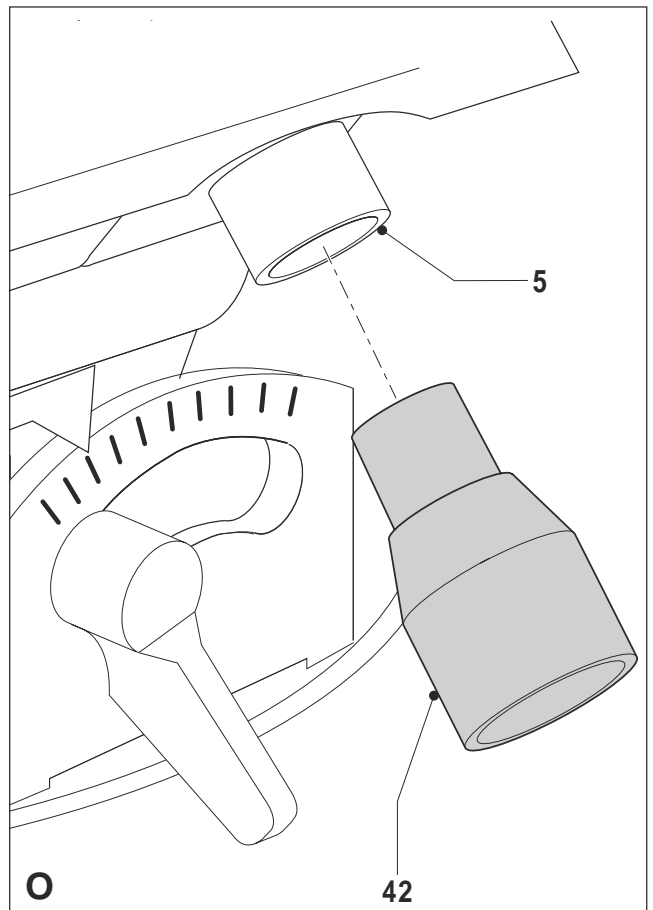
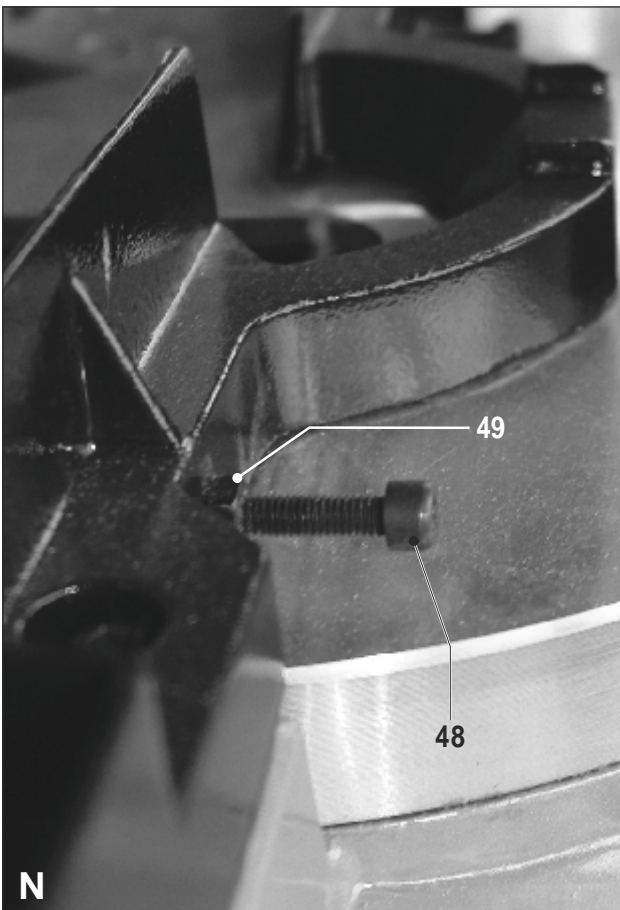
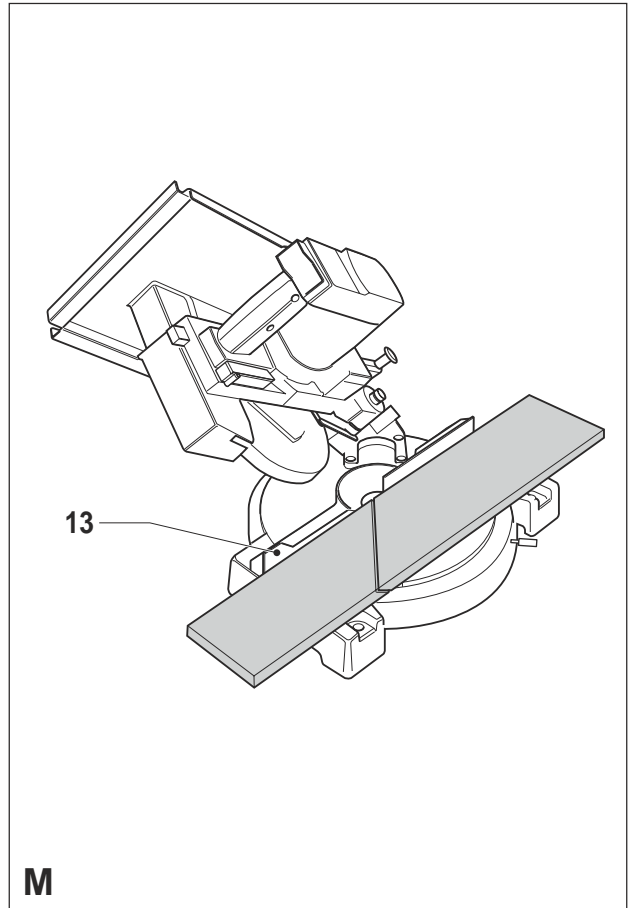
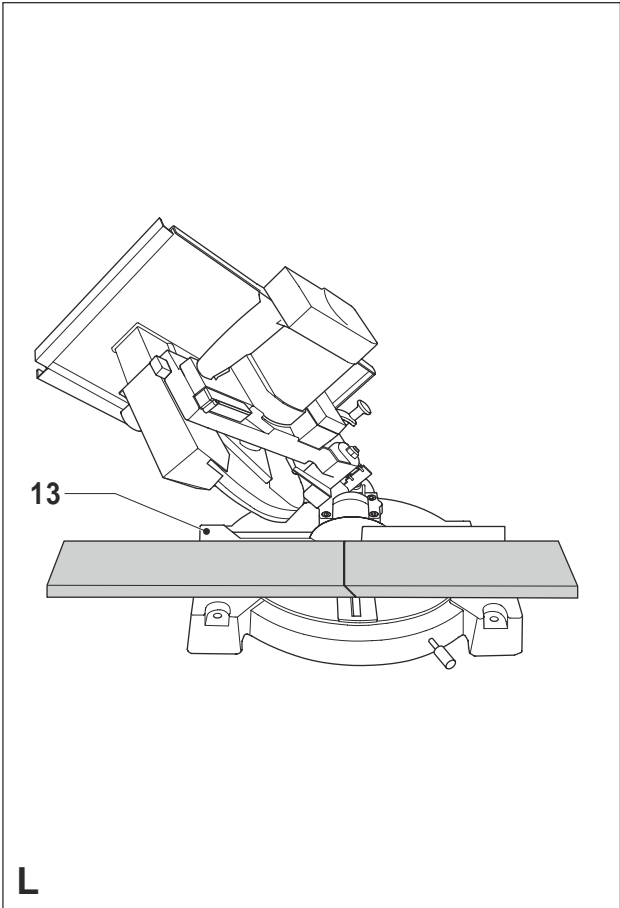












# INGLETEADORA SC210W

## ADVERTENCIA

Atendiendo a su propia seguridad, lea atentamente este manual de uso antes de usar la máquina.

## NORMAS DE SEGURIDAD

Al usar la máquina, observe siempre las normas de seguridad que se adjuntan así como las normas de seguridad adicionales.

A lo largo de todo el manual se usan los siguientes símbolos:



Indica riesgo de lesión corporal o de daños materiales.

En la máquina se encuentran los siguientes símbolos:

Adopte medidas de protección.



Consulte el manual.

## INSTRUCCIONES ADICIONALES DE SEGURIDAD PARA INGLETEADORA

- No saque nunca la guarda de protección. Asegúrese de que la hoja de la sierra está convenientemente protegida por la guarda.
- No saque nunca el abridor o guarda rajadora. La distancia entre el talón dentado y el abridor no debe superar los 5 mm.
- No utilice hojas de sierra de acero rápido (HSS).
- No utilice hojas de sierra curvadas, deformadas ni melladas.
- No utilice hojas de sierra que no cumplan las especificaciones establecidas en este manual.
- No utilice un adaptador para montar una hoja con un diámetro interior mayor.
- Antes de serrar, libre la pieza de trabajo de clavos y otros objetos metálicos.
- No encienda la máquina mientras esté apoyada en la pieza de trabajo.
- No empiece a serrar hasta que la sierra haya alcanzado su velocidad máxima.
- Use un listón de madera para empujar cuando tenga que serrar piezas muy pequeñas.
- No intente serrar piezas redondas.
- No abandone el lugar de trabajo sin haber apagado la máquina y hasta que la hoja esté totalmente parada.
- No trate de reducir la velocidad de la sierra haciendo presión lateral.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ADICIONALES PARA INGLETEADORA

- Compruebe que todos los dispositivos de protección de la hoja de sierra están listos para empezar a trabajar.
- Compruebe que la hoja de sierra está debidamente protegida.
- No bloquee en ningún momento el cubrehoja de sierra.
- Solucione los atascos del protector antes de volver a utilizar la máquina.
- No utilice hojas de sierra de acero rápido (HSS).
- No utilice hojas de sierra curvadas, deformadas ni melladas.

- No utilice hojas de sierra que no cumplan las especificaciones establecidas en este manual.
- Antes de serrar, libre la pieza de trabajo de clavos y otros objetos metálicos.
- No empiece a serrar hasta que la sierra haya alcanzado su velocidad máxima.
- Inmovilice la pieza de trabajo. No trate de serrar piezas de tamaño muy reducido.
- Abandone la máquina sólo después de apagarla y de que el disco de sierra se haya detenido completamente. Empuje el cabezal de sierra hacia abajo e introduzca por presión el regulador de bloqueo.
- No trate de reducir la velocidad de la sierra haciendo presión lateral.
- Antes de efectuar el mantenimiento de la máquina desenchúfela de la red.

- Use exclusivamente el tipo de hoja de sierra que recomienda el fabricante y que cumpla con los requisitos de la norma EN 847-1.
- No sierre otros materiales que no sean madera, productos de la madera, aluminio o plástico.
- Seleccione la hoja de sierra correcta en función de la pieza que vaya a serrar.
- Antes de comenzar a trabajar, conecte el dispositivo extractor de polvo.
- Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de mesa, asegúrese siempre de que el abridor ha sido ajustado adecuadamente.
- Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de mesa, use siempre la vara de empuje para guiar la pieza a lo largo de la hoja de sierra.
- Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de corte, compruebe que la parte superior de la hoja de sierra está totalmente cubierta por la guarda superior.
- Cuando use la máquina en la posición de sierra de mesa, compruebe si la tapa superior de la mesa está firmemente apretada.
- Desenchufe siempre la máquina antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.
- No utilice la máquina si no ha sido completamente montada e instalada siguiendo las instrucciones.
- No realice ninguna actividad de diseño, montaje o construcción sobre la superficie de trabajo con la máquina encendida.
- Desenchufe la máquina y limpie la superficie de trabajo antes de abandonar la zona de trabajo.

### Riesgos residuales

Durante el funcionamiento de esta máquina se pueden producir los peligros siguientes:

- peligro de lesiones en dedos y manos mientras se cambia la hoja de sierra
- peligro de lesiones causadas por las virutas volantes procedentes de la pieza de trabajo
- peligro de daño al sistema auditivo
- riesgo para la salud por la inhalación de partículas polvorientas

### SEGURIDAD ELÉCTRICA



Verificar que el voltaje indicado en la placa del fabricante de la máquina se corresponde con la tensión del lugar donde se utilice.



## DESCRIPCIÓN (fig. A1 - A2)

La sierra corta todo ha sido desarrollada para serrar piezas de madera. La máquina no es adecuada para ranurar, etc.

- 1 Interruptor de encendido/apagado (posición de sierra de corte)
- 2 Asa de funcionamiento
- 3 Botón de bloqueo
- 4 Tornillo de bloqueo de tapa superior de mesa
- 5 Conexión para salida de serrín
- 6 Pomo de bloqueo de biselado
- 7 Escala para el ángulo de biselado
- 8 Pomo de bloqueo del cabezal
- 9 Pomo de bloqueo de ingletes
- 10 Escala para ingletes
- 11 Orificio de montaje
- 12 Tapa inferior de mesa
- 13 Guía tope
- 14 Cárter pendular de protección de hoja de sierra
- 15 Indicador de ángulos horizontales.
- 16 Guarda de protección inferior
- 17 Guía tope móvil de la mesa superior
- 18 Mesa superior
- 19 Resguardo móvil de mesa superior
- 20 Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 90°
- 21 Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 45°
- 22 Tornillos de ajuste de la quilla de separación.
- 23 Agujero de soporte del resguardo móvil de la mesa superior.
- 24 Tornillo del tirante de la caperuza pendular.
- 25 Brida de apriete del disco de corte.
- 26 Arandela del tornillo de apriete del disco.
- 27 Llave de apriete de tuerca.
- 28 Tornillos de apriete de tuerca.
- 29 Disco de corte de dientes de widia.
- 30 Brida de apriete interior.
- 31 Portador de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 32 Carril de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 33 Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 34 Escala de ángulo de corte en mesa superior.
- 35 Palanca de bloqueo de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 36 Pomo de fijación de guía paralela del tope móvil de la mesa superior.
- 37 Guía paralela del tope móvil de la mesa superior.
- 38 Tornillo de ajuste de la aguja indicadora de la escala de ángulos en la mesa superior.
- 39 Aguja de escala de ángulos de la mesa superior.
- 40 Carril de la guía de tope móvil de la mesa superior (transversal).
- 41 Soporte extendido de pieza de trabajo.
- 42 Tobera de expulsión de partículas de corte.
- 43 Quilla de la mesa superior.
- 44 Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo 90°
- 45 Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 90°
- 46 Flecha para ajustar la posición del disco de corte.
- 47 Botón de enclavamiento de encendido.
- 48 Tornillo de ajuste de ángulo de corte horizontal.
- 49 Tuerca de ajuste de ángulo de corte horizontal.

### Montaje de la máquina (fig. A1)

La máquina debe atornillarse al banco de trabajo.

Marque la posición de los agujeros de montaje (11) sobre el banco de trabajo.

Barrene los agujeros teniendo en cuenta el diámetro y la profundidad de los tornillos que va a usar.

Coloque la máquina sobre el banco e introduzca los tornillos en los agujeros de montaje.

Apriete con fuerza los tornillos.

### Colocación de la máquina (fig. A1 - A2)

La máquina se puede colocar en dos posiciones de operación: en posición de sierra de corte (fig. A1) y en posición de sierra de mesa (fig. A2). Después de utilizarla, la máquina deberá dejarse en su posición de uso:

#### Colocación para su uso en posición de sierra de corte:

Afloje los tornillos (4) unas cuantas vueltas.

Levante la tapa superior de la mesa (18) mientras sujeta el cabezal por su mango (2) en la posición más baja. Apriete el tornillo (4).

Tire del pomo de bloqueo (8).

Levante con cuidado el cabezal.

Retire la guarda inferior (16).

#### Colocación para su uso en posición de sierra de mesa:

Coloque la guarda inferior (16) sobre la tapa inferior de la mesa (12).

Empuje hacia adentro el pomo de liberación (3) y baje el cabezal. La hoja de sierra está cubierta totalmente por la guarda inferior.

Empuje hacia adentro el pomo de bloqueo (8).

Afloje los tornillos (4) unas cuantas vueltas.

Baje con cuidado la tapa superior de mesa (18).

Apriete el tornillo (4).



**Antes de ajustar la máquina desconecte la alimentación del equipo.**

### Ajuste del ángulo de serrado (fig. A1 - B)

El ángulo de serrado ajustado de fábrica entre el disco de sierra y la mesa es de 90°.

Utilice una escuadra ajustable para comprobar si el ángulo entre la hoja de sierra y la mesa (12) es de 90°. Si el ángulo no mide 90°, ajústelo de la forma siguiente:

Afloje el pomo de ajuste (6) y mueva el cabezal para que la hoja de sierra llegue a situarse a 90°.

Suelte la contratuerca (44) del tornillo de ajuste (20) y apriete o afloje este tornillo hasta obtener un ángulo de 90°.

Vuelva a apretar la contratuerca (44).

Apriete el pomo de bloqueo (6).

### Ajuste del ángulo de Inglete (fig. A1 - C)

El ángulo de biselado máximo es de 45°.

Afloje el pomo de bloqueo (6) y gire el cabezal hasta el máximo ángulo de biselado posible.

Compruebe el ángulo de biselado con la escala (7). Si el ángulo no mide 45°, ajústelo de la forma siguiente:

Suelte la contratuerca (45) del tornillo de ajuste (21) y apriete o afloje este tornillo hasta obtener un ángulo de 45°. Vuelva a apretar la contratuerca (45).

### Ajuste la distancia entre el disco y la quilla (fig. D1 - D2)



**Compruebe que la quilla separadora esté siempre correctamente ajustada:**

**La distancia entre la quilla y el diente de la hoja de serrar es de 3 a 5 mm.**

Retire el protector (19) aflojando los tornillos (23).

Afloje los tornillos (22) ligeramente.

Ajuste la quilla (43).

Apriete los tornillos (22).

Monte el protector (19).

### Cambio de la hoja de sierra (fig. E1 - E2)

Suba el cabezal.

Afloje el tornillo (24) y retírelo.

Abra el protector de la hoja (14).

Bloquee el disco haciéndole morder un trozo de madera

Utilice la llave de tuercas (27) para aflojar el tornillo de fijación (28) y sáquelo.

Saque la brida exterior (25), la hoja vieja (29) y la brida interior (30).

Limpie las bridas.

Coloque la brida interior (30), la hoja nueva y la brida exterior (25).

Mientras coloca la hoja de sierra, asegúrese que la flecha del disco apunta en la dirección de rotación que se indica en la flecha de la máquina (46).

Vuelva a poner el tornillo de bloqueo (28) y apriételo firmemente.

Revise el ajuste de la quilla (43).

Cierre el protector de la hoja (14).

Vuelva a colocar el tornillo (24) y apriételo.

#### **Ajuste del ángulo de ingletes (fig. A1)**

Afloje la palanca de bloqueo (9).

Ajuste el ángulo de inglete que desee con la escala (10).

Apriete la palanca de bloqueo (9).

#### **Ajuste del ángulo de inglete horizontal a $\pm 45^\circ$ (fig. N)**

Afloje el pomo de bloqueo de ingletes horizontales (9).

Desplace el cabezal horizontalmente hasta que se enclave a  $+45^\circ$ .

Verifique que el indicador de ángulos horizontales (10) marca exactamente  $45^\circ$ . Si no es así proceder al ajuste.

Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a  $-45^\circ$ .

#### **Ajuste (fig. N)**

Afloje el tornillo de ajuste de ángulo de inglete horizontal (48).

Afrojando primero la tuerca (49).

Coloque una escuadra patrón de  $45^\circ$  (no suministrada) entre el disco (29) y el tope (13).

Girar el tornillo (48) hasta que la escuadra de  $45^\circ$  ajuste perfectamente.

Apriete la tuerca (49).

Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a  $-45^\circ$ .

#### **Ajuste del ángulo de biselado (fig. A1)**

Afloje el pomo de fijación (6).

Ajuste el ángulo de bisel requerido. El valor de ajuste se puede leer en la escala (7).

Apriete el pomo de bloqueo (6).

#### **Ajuste de la guía paralela y guía de ingletes combinadas (fig. F - G)**

La guía se utiliza para guiar en paralelo o realizar cortes de ingletes con la máquina puesta en la posición de sierra de mesa. Esta guía se puede montar tanto a la izquierda como la derecha de la hoja de la sierra.

Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (32).

Afloje el tornillo de ajuste (33) y ajuste el medidor (34) a  $0^\circ$ .

Apriete el tornillo de ajuste.

Mueva la guía paralela hasta que se sitúe frente a la hoja de sierra. Apriete la palanca de bloqueo (35).

Afloje el pomo de fijación (36). Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté justo fuera del alcance de la hoja de sierra.

Apriete las palancas de bloqueo (35).

Utilice una escuadra ajustable para comprobar el ángulo entre el medidor y la hoja de sierra. Si el ángulo no mide  $90^\circ$ , ajústelo de la forma siguiente:

Afloje el tornillo de ajuste (33) y gire la guía paralela de forma que el perfil esté en un ángulo de  $90^\circ$ .

Apriete el tornillo de ajuste (33).

Afloje el tornillo (38) y ajuste la aguja indicadora (39) para que marque  $0^\circ$ . Apriete el tornillo (38).

#### **Ajuste de la guía paralela para cortes transversales rectos (fig. F - G)**

Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (32).

Ajuste el medidor de ángulos (34) a  $0^\circ$ .

Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté justo fuera del alcance de la hoja de sierra (29).

#### **Ajuste de la guía paralela para cortar ingletes (fig. F - G)**

El ángulo de inglete se puede ajustar entre  $0^\circ$  y  $45^\circ$ .

Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (32).

Ajuste el ángulo de inglete deseado usando la escala del medidor (34).

Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté justo fuera del alcance de la hoja de sierra.

#### **Ajuste de la guía paralela para corte en paralelo (fig. F - H)**

Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (40).

Ajuste el medidor de ángulos (34) a  $0^\circ$ .

Ajuste la distancia deseada usando la escala de la tapa de la mesa (18)

Apriete la palanca de bloqueo (35).

Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté en paralelo con la hoja de sierra.

#### **Instrucciones de uso**

Compruebe si se ha montado correctamente la guía paralela (cuando utilice la máquina en posición de sierra de mesa).

Encienda la máquina antes de que la pieza de trabajo haga contacto con la hoja de sierra y espere unos segundos a que alcance la velocidad nominal.

No haga presión sobre la cuchilla. Permita el tiempo suficiente para que la máquina corte la pieza de trabajo, empujando el mango sucesivamente.

Si la hoja se para o se desacelera, es señal de que se está sobrecargando la máquina. Deje de serrar y permita que el motor gire libremente algún tiempo hasta que se enfríe.

Cambie el disco si esta gastado.

#### **Encendido y apagado (fig. A1 - A2)**

La máquina incorpora protección de tensión. Esta protección impide que se enchufe la máquina involuntariamente mientras está conectada a la red principal.

Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de corte.

Para encender la máquina, presione el interruptor de encendido/apagado (1).

Puede enclavar la máquina apretando el botón (47) mientras se pulsa el botón (1). Esta acción **NO** se recomienda.

Para apagar la herramienta, libere el conmutador de encendido/apagado.

#### **Corte paralelo (fig. F - H)**

Los cortes en paralelo se realizan con la máquina puesta en posición de sierra de mesa. Mientras efectúa un corte paralelo, la pieza de trabajo es guiada a lo largo de la guía paralela y cortada longitudinalmente en la dirección de la pieza.

Ajuste la guía paralela (17) para guiar en paralelo al cortar en paralelo y ajuste el perfil de la guía (37).

Encienda la máquina.

Sujete firmemente la pieza de trabajo y guíela a lo largo de la hoja de sierra manteniéndola presionada contra la guía paralela.

En la fase final use el palo empujador para mantener las manos bien alejadas de la hoja de sierra.

Desconecte la máquina tan pronto como haya completado el corte.



**Utilice siempre un palo empujador para serrar las piezas pequeñas.**

**Cortes transversales rectos (fig. F, G - J)**

Los cortes transversales rectos se realizan con la máquina puesta en la posición de sierra de corte o en la posición de sierra de mesa. Mientras sierra cortes transversales rectos utilizando la máquina en posición de sierra de corte, la pieza de trabajo se colocará contra la guía y se serrará transversalmente. Cuando realice ese mismo corte con la máquina en posición de sierra de mesa, la pieza de trabajo se colocará contra la guía paralela.

Para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte, proceda de la forma siguiente:

Mantenga la pieza de trabajo presionada contra la mesa y la guía tope (13).

Encienda la máquina pulsando (1). Puede enclavar (no recomendado) el motor pulsando (47) tras apretar (1).

Haga una presión equilibrada sobre el cabezal para que el disco de sierra corte la pieza de trabajo y se introduzca en la ranura de la mesa pulsando (1).

Desconecte la máquina tan pronto como haya completado el corte. Levante el cabezal sólo cuando la hoja de sierra se haya detenido por completo.

Para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de mesa, proceda de la forma siguiente:

Ajuste la guía paralela (17) para realizar cortes transversales rectos.

Coloque la pieza de trabajo a lo largo contra el perfil y ajuste el perfil de la guía (37).

Encienda la máquina.

Sujete firmemente la pieza de trabajo y guíela a lo largo de la hoja de sierra manteniéndola presionada contra la guía paralela.

Desconecte la máquina tan pronto como haya completado el corte.

**Serrado de cortes de ingletes (fig. F, G - K)**

Los cortes de ingletes se realizan con la máquina puesta en la posición de sierra de corte o en la posición de sierra de mesa. Mientras sierra cortes de ingletes utilizando la máquina en posición de sierra de corte, la pieza de trabajo se colocará contra la guía y se serrará transversalmente en ángulo. Cuando realice ese mismo corte con la máquina en posición de sierra de mesa, la pieza de trabajo se colocará contra la guía paralela (17).

Para serrar cortes de ingletes en posición de sierra de corte, proceda de la forma siguiente:

Ajuste el ángulo de inglete.

Proceda tal como se indica para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte.

Para serrar cortes de ingletes en posición de sierra de mesa, proceda de la forma siguiente:

Ajuste la guía paralela (17) para cortar ingletes.

Proceda del modo descrito para cortes transversales rectos en posición de sierra de mesa, comenzando en el punto 2.

**Cortes en bisel (fig. L)**

Los cortes en bisel se realizan con la máquina puesta en posición de sierra de corte. Cuando realice cortes en bisel, la pieza de trabajo se colocará contra la guía de protección (13) y se serrará con inclinación.

Ajuste el ángulo de bisel.

Proceda tal como se indica para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte.

**Cortes de ingletes compuestos (fig. F - M)**

Los cortes de ingletes compuestos se realizan con la máquina puesta en posición de sierra de corte. Para cortes de ingletes compuestos, la pieza de trabajo se coloca contra la guía paralela (17) y se corta en la dirección de la pieza en un corte combinado de bisel e inglete.

Ajuste el ángulo de inglete.

Ajuste el ángulo de bisel.

Proceda tal como se indica para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte.

**Montaje y ajuste de los extensores de mesa**

Al utilizar los extensores de mesa (41), se puede trabajar con piezas más largas. Estos extensores de mesa se puede montar tanto a la izquierda como la derecha de la sierra.

Inserte en cada lado un extensor de mesa (41) en las aberturas de la base de la sierra tal y como se indica.

**Extracción del serrín (fig. O)**

El serrín de la superficie de trabajo se elimina acoplando una aspiradora externa al adaptador de extracción de serrín.

Coloque el adaptador (42) en la conexión (5).

Conecte un aspirador a la máquina

Se recomienda aspiradores de al menos 1500W con arranque automático.

**LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO**

La máquina no requiere ningún mantenimiento especial.

Limpie regularmente las ranuras de ventilación.

Saque el polvo del alojamiento.

Revise regularmente la máquina por si hay desperfectos.

Antes de usarla compruebe el estado de la hoja de sierra.

Sobre todo asegúrese de que está bien apretada y de que no tiene juego.

Antes de usarla compruebe la distancia entre el abridor y la hoja y entre ésta y la guarda.

**DATOS TÉCNICOS**

Potencia	1200 W
Giros en vacío	4500 min <sup>-1</sup>
Dimensión del disco	ø 210 x 30 x 2,5 mm
Peso	12 kg

Capacidad de corte:	b x h
- A 90°	120 x 55 mm
- A 45°	65 x 55 mm
- Inclinado a 45°	120 x 35 mm
- Compuesto 45°- 45°	40 x 23 mm
- Corte recto a 0°	20 x 70 mm
- Tubo PVC	Ø 70 mm
- Mesa superior	0 - 33 mm

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar si la tensión fuese inferior, y en las ejecuciones específicas para ciertos países.

Preste atención al nº de artículo en la placa de características de su aparato, ya que las denominaciones comerciales de algunos aparatos pueden variar.

Nivel de presión acústica medido en el lugar de trabajo según EN 61029-1:2000:

<b>SC210W</b>		
L <sub>pA</sub> (presión acústica)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (potencia acústica)	99,7	dB(A)



**Tomar medidas adecuadas de protección auditiva.**

Los niveles de sonido establecidos son niveles radiados; no necesariamente niveles de seguridad. Incluso aunque los valores medidos estén relacionados con los niveles de exposición, esta información no permite determinar si son necesarias medidas adicionales.

Los factores que pueden afectar los niveles radiados son la duración de la exposición, las características del lugar de trabajo y otras fuentes de sonido, así como el número de máquinas del mismo tipo o de otro tipo que funcionen en el mismo lugar.

Los niveles aceptables de exposición varían de acuerdo con la normativa de cada país.

Esta información tiene sólo el objetivo de ayudar al usuario a evaluar los posibles riesgos.

#### **GARANTÍA**

Véanse las condiciones de garantía adjuntas para ver plazos y condiciones de garantía.

#### **Servicio de Reparación**

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio. Los dibujos de despiece e informaciones sobre las piezas de recambio las podrá obtener también en internet bajo:

**info@grupostayer.com**

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

#### **Eliminación**

Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

#### **Sólo para los países de la UE:**



¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura!  
Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su transposición en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

**Reservado el derecho de modificación.**

### DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



Stayer Ibérica, SA. declara que las máquinas:  
**Ingleteadora SC210W**

Están conforme con lo dispuesto en la:  
·Directiva 2004/108/CE, 2006/95/CE, 2006/42/CE

Así como la normativa que sigue:  
·UNE-EN-61029-1, UNE-EN-61029-1/A11,  
UNE-EN-61029-1/A12, UNE-EN-61029-2/9,  
UNE-EN ISO 12100-1, UNE-EN ISO 12100-2

Ramiro de la Fuente  
General Director



## TRONCATRICE SC210W

### AVVERTENZA

Per la vostra incolumità, si consiglia di leggere attentamente il presente manuale prima di utilizzare la macchina.

### ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Nell'utilizzare la macchina, osservare sempre le istruzioni di sicurezza in allegato, nonché le misure di sicurezza ulteriori.

I seguenti simboli vengono usati in tutto il manuale:



Indica il rischio di lesioni personali o danni all'utensile.

Sulla macchina saranno riportati i seguenti simboli:

Usare dispositivi di protezione



Consultare il manuale.

### ULTERIORI NORME DI SICUREZZA PER TRONCATRICE

Non togliere mai il riparo e assicurarsi che la lama della sega sia correttamente protetta dallo stesso.

Non rimuovere mai il cuneo. La distanza tra la corona dentata e il cuneo non deve essere superiore a 5 mm.

Non utilizzare lame in acciaio HSS.

Non utilizzare lame piegate, deformate o altrimenti danneggiate.

Non utilizzare lame non conformi alle specifiche indicate nel presente manuale.

Non utilizzare un adattatore per montare una lama con un alesaggio superiore.

Prima dell'operazione di segatura, rimuovere tutti i chiodi e gli altri oggetti metallici dal pezzo da lavorare.

Non accendere mai l'utensile nel momento in cui il pezzo da lavorare arriva a contatto con la lama della sega.

Mai cominciare la lavorazione prima che l'utensile abbia raggiunto pieno regime.

Usare un elemento di spinta quando si lavorano pezzi estremamente piccoli.

Non cercare mai di lavorare pezzi rotondi.

Non allontanarsi dall'area di lavoro prima che l'utensile si sia spento e che la lama si sia arrestata completamente.

Non cercare mai di arrestare la lama esercitando una pressione laterale.

### ULTERIORI NORME DI SICUREZZA PER TRONCATRICI

Assicurarsi che tutti i dispositivi che proteggono la lama della sega siano in condizioni ottimali di funzionamento.

Assicurarsi che la lama della sega sia protetta correttamente.

Non bloccare mai il riparo lama della sega. Riparare una lama bloccata prima di riutilizzare l'utensile.

Non usare lame in acciaio HSS.

Non usare lame piegate, deformate o altrimenti danneggiate.

Non usare lame che non rispettano le specifiche indicate nel presente manuale.

Prima dell'azione di taglio, rimuovere tutti i chiodi e gli altri oggetti metallici dal pezzo da lavorare.

Non cominciare mai l'operazione di taglio prima che la sega abbia raggiunto pieno regime.

Fissare il pezzo da lavorare in modo sicuro. Non cercare mai di lavorare pezzi di dimensione molto piccola.

Allontanarsi dall'utensile solo dopo averlo spento e quando la lama si è arrestata completamente. Tirare verso il basso la testata della sega e premere il pomello di bloccaggio.

Non cercare mai di rallentare la lama della sega esercitando pressione da un lato.

Prima di effettuare le operazioni di manutenzione sull'utensile, scollegarlo sempre dalla corrente.

### ULTERIORI NORME DI SICUREZZA PER TRONCATRICE

Adoperare esclusivamente la lama da sega del tipo suggerito dal fabbricante e conforme ai requisiti della norma EN 847-1. Non segare materiali diversi da legno, prodotti di legno, alluminio e plastica.

Selezionare la lama adatta al pezzo da lavorare.

Prima di iniziare l'operazione, collegare il dispositivo di estrazione della polvere.

Quando l'utensile viene adoperato nella versione da banco, verificare sempre di avere regolato correttamente il cuneo.

Quando l'utensile viene adoperato nella versione troncatrice, utilizzare sempre la bacchetta di spinta per guidare il pezzo lungo la lama della sega.

Quando si usa la versione troncatrice, verificare che la parte superiore della lama sia perfettamente coperta dalla protezione superiore.

Quando l'utensile viene adoperato nella versione da banco, controllare che la sommità del banco sia fissata saldamente. Scollegare sempre l'utensile dalla corrente prima di effettuare operazioni di manutenzione.

Non usare l'utensile prima di averlo completamente assemblato e installato secondo le istruzioni.

Non effettuare attività di progettazione, assemblaggio o costruzione sul banco mentre l'utensile è in funzione.

Scollegare l'utensile dalla corrente e pulire il banco prima di allontanarsi dall'area di lavoro.

### Altri rischi

Durante l'uso di questo utensile possono presentarsi i seguenti rischi:

- Pericolo di infortuni alle dita e alle mani durante la sostituzione della lama della sega
- Pericolo di lesioni causate dai detriti che schizzano staccandosi dal pezzo lavorato
- Pericolo di lesioni all'udito
- Pericolo di malattia conseguente all'inalazione di particelle in sospensione nell'aria

### NORME DI SICUREZZA ELETTRICA



Controllare sempre che l'alimentazione corrisponda alla tensione indicata sulla targhetta delle caratteristiche.

### DESCRIZIONE (fig. A1 - A2)

La sega da banco / troncatrice è stata concepita per lavorare pezzi in legno e non è adatta per praticare scanalature ecc.

- 1 Interruttore di on/off (posizione di sega da banco)
- 2 Impugnatura di lavoro
- 3 Pulsante blocco interruttore
- 4 Vite di arresto sommità del banco superiore
- 5 Raccordo per l'aspirazione della polvere
- 6 Manopola di bloccaggio taglio inclinato
- 7 Scala per taglio inclinato

- 8 Pomello bloccaggio testata
- 9 Manopola di bloccaggio angolo a quartabuono
- 10 Righello per taglio angolato
- 11 Foro di montaggio
- 12 Sommità banco inferiore
- 13 Butt Guida
- 14 Carter di protezione lama del pendolo
- 15 Indicatore angolo orizzontale
- 16 Protezione inferiore
- 17 Guida flangia mobile del tavolo superiore
- 18 Da tavolo
- 19 Mobile Ricevuta piano del tavolo
- 20 Vite di regolazione verticale mitra fissato al 90
- 21 Vite di regolazione verticale mitra fissato a 45
- 22 Separazione di regolazione viti chiglia
- 23 Hole protezioni mobili sostenere il piano del tavolo
- 24 Rod bullone tappo pendolo
- 25 Flangia di fissaggio del disco di taglio
- 26 Rondella vite di bloccaggio del disco
- 27 Dado chiave
- 28 Dado di serraggio viti
- 29 Cutter dente TCT
- 30 Interno flangia di fissaggio.
- 31 Carrier flangia di guida mobile del piano superiore.
- 32 Guida di scorrimento flangia mobile della tabella superiore.
- 33 Regolazione ala guida di arresto mobile del piano superiore.
- 34 Taglio scala angolare nella tabella superiore.
- 35 Leva di bloccaggio guida di arresto mobile del piano superiore.
- 36 Bloccare la manopola di arresto mobile parallelamente guida del piano del tavolo.
- 37 Parallelo guidare la flangia mobile del tavolo superiore.
- 38 Regolazione puntatore vite della scala angolo nella tabella di cui sopra.
- 39 Ago scala angolare del piano superiore.
- 40 Guida di scorrimento flangia mobile della tabella superiore (trasversale).
- 41 Supporto esteso del pezzo.
- 42 Espulsione ugello di taglio particelle.
- 43 Keel del tavolo.
- 44 Dado di regolazione verticale fissato angolo di mitra 90 °
- 45 Dado di regolazione verticale fissato angolo di mitra 90 °
- 46 Freccia per regolare la posizione della lama di taglio.
- 47 Blocco interruttore a pulsante.
- 48 Vite angolo orizzontale di taglio.
- 49 Regolazione angolo di taglio orizzontale dado.

### Montaggio dell'utensile (fig. A1)

L'utensile deve essere avvitato al banco di lavoro.  
 Contrassegnare la posizione dei fori di montaggio (11) sul banco di lavoro.  
 Praticare fori in corrispondenza di ogni posizione contrassegnata, regolando il diametro e la profondità dei fori in base alle viti da usare.  
 Posizionare l'utensile sul banco di lavoro e inserire le viti nei fori di montaggio.  
 Serrare bene le viti.

### Preparazione dell'utensile (fig. A1 - A2)

L'utensile può essere montato in due posizioni operative: in posizione di troncatrice (fig. A1) e di sega da banco (fig. A2). Dopo l'uso, la macchina deve essere lasciata in posizione:

### Preparazione per l'uso della troncatrice

Allentare la vite (4) di qualche giro.  
 Sollevare la sommità del banco superiore (18), mantenendo l'impugnatura (2) in modo che la testa sia nella posizione più bassa. Stringere la vite (4).  
 Estrarre la manopola di bloccaggio (8).  
 Sollevare con cautela la testa.  
 Rimuovere la protezione inferiore (16).

### Preparazione per l'uso della sega da banco

Mettere la protezione inferiore (16) sulla sommità del banco inferiore (12).  
 Spingere la manopola di sbloccaggio (3) e abbassare la testa. La protezione inferiore copre completamente la lama della sega.  
 Spingere la manopola di bloccaggio (8).  
 Allentare la vite (4) di qualche giro.  
 Abbassare con cautela la sommità del banco superiore (18).  
 Serrare la vite (4).



**Prima di impostare la macchina spegnere il computer.**

### Regolazione dell'angolo di taglio (fig. A1 - B)

Tra la lama e il banco (12) è preimpostato un angolo di 90°.  
 Controllare questo valore usando una squadra a triangolo.  
 Se l'angolo non misura 90°, effettuare la seguente regolazione: Allentare la manopola di bloccaggio (6) e spostare la testa in modo che la lama raggiunga un'angolazione di 90°.  
 Allentare il dado (44) di bloccaggio sulla vite di regolazione (20) e allentare o serrare quest'ultima fino a raggiungere un angolo di 90°. Serrare di nuovo il controdado (44).  
 Stringere la manopola di bloccaggio (6).

### Bevel angolo di regolazione (fig. A1 - C)

L'inclinazione massima è di 45°.  
 Allentare la manopola di bloccaggio (6) e ruotare la testa in posizione d'inclinazione massima.  
 Controllare l'angolo inclinato usando la scala (7). Se l'angolo non misura 45°, effettuare la seguente regolazione: Allentare il dado (45) di bloccaggio sulla vite di regolazione (21) allentare o serrare quest'ultima fino a raggiungere un angolo di 45°. Serrare di nuovo il controdado (45).

### Regolare la distanza tra il disco e la chiglia (fig. D1 - D2)



**Verificare che il separatore chiglia è sempre regolata correttamente:  
 La distanza tra la chiglia e il dente della lama è da 3 a 5 mm.**

- Rimuovere il raccordo (19) svitando le viti (23).
- Allentare le viti (22) leggermente.
- Regolare la chiglia (43).
- Serrare le viti (22).
- Montare la protezione (19).

### Sostituzione della lama (fig. E1 - E2)

Sollevare la testa.  
 Allentare la vite (24) e rimuoverla.  
 Aprire la protezione della lama (14).  
 Bloccare il disco facendolo mordere un pezzo di legno.  
 Usare la chiave (27) per allentare la vite di fissaggio (28) e rimuoverla.  
 Rimuovere la flangia esterna (25), la lama vecchia (29) e la flangia interna (30).  
 Pulire le flange.  
 Inserire la flangia interna (30), la nuova lama e la flangia esterna (25).  
 Pur ponendo la lama, assicurarsi che la freccia del disco nella direzione di rotazione indicato dalla freccia sulla macchina (46).  
 Reinstallare la vite di arresto (28) e serrarla saldamente.  
 Controllare la sede della chiglia (43).  
 Chiudere la protezione della lama (14).  
 Riposizionare la vite (24) e stringerla.

### Impostazione dell'angolo a quartabuono (fig. A1)

Allentare la leva di bloccaggio (9).  
 Impostare l'angolo a quartabuono desiderato usando la scala (10)  
 Stringere la leva di blocco (9).

**Regolazione dell'angolo di mitra orizzontale + -45° (fig. N)**

- Allentare la manopola di blocco orizzontale mitra (9).
- Muovere la testa orizzontalmente fino a farlo scattare a +45°.
- Verificare che l'indicatore di angolo orizzontale (10) segna esattamente 45°. Altrimenti la regolazione.
- Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale di -45 gradi.

**Di regolazione (fig. N)**

- Allentare la mitra angolo di regolazione orizzontale (48). Allentando il dado (49).
- Inserire un pattern quadrato di 45° (non fornito) tra il disco (29) e la parte superiore (13).
- Ruotare la vite (48) fino a quando la squadra 45 andrà.
- Serrare il dado (49).
- Ripetere la stessa sequenza per l'angolo orizzontale di -45 gradi.

**Impostazione dell'angolo inclinato (fig. A1)**

Allentare la manopola di bloccaggio (6).  
 Posizionare la macchina sull'angolo di ugnatura desiderato.  
 L'impostazione è leggibile sulla scala (7).  
 Stringere la manopola di bloccaggio (6).

**Regolazione della guida d'appoggio parallela e per tagli a quartabuono (fig. F - G)**

La guida di appoggio viene usata per guidare il pezzo in parallelo o per eseguire dei tagli con un angolo a quartabuono, con la macchina in posizione sega da banco. La guida può essere montata sia a sinistra sia a destra della lama.

Fare scivolare la guida d'appoggio (17) con la sede (31) nell'apposito binario (32).  
 Allentare la vite di regolazione (33) e impostare il goniometro (34) su 0°.  
 Serrare la vite di regolazione.  
 Spostare la guida d'appoggio fino a collocarla di fronte alla lama della sega. Serrare la manopola di bloccaggio (35).  
 Allentare la manopola di bloccaggio (36). Posizionare la guida d'appoggio in modo che il suo profilo (37) sia appena fuori dalla portata della lama.  
 Stringere le manopole di bloccaggio (35).  
 Usare una squadra a triangolo per controllare l'angolo tra il goniometro e la lama della sega. Se l'angolo non misura 90°, effettuare la seguente regolazione:  
 Allentare la vite di regolazione (33) e ruotare la guida d'appoggio in modo che il profilo si trovi ad un angolo di 90°.  
 Serrare la vite di regolazione (33).  
 Allentare la vite (38) e regolare il puntatore (39) in modo che registri 0°. Serrare la vite (38).

**Posizionamento della guida di appoggio per il taglio trasversale parallelo (fig. F - G)**

Fare scivolare la guida d'appoggio (17) con la sede (31) nell'apposito binario (32).  
 Impostare il goniometro (34) su 0°.  
 Posizionare la guida d'appoggio in modo che il suo profilo (37) sia appena fuori dalla portata della lama (29).

**Posizionamento della guida di appoggio per il taglio obliquo (fig. F - G)**

L'angolo per i tagli obliqui può essere regolato tra 0° e 45°.  
 Fare scivolare la guida d'appoggio (17) con la sede (31) nell'apposito binario (32).  
 Impostare l'angolo desiderato usando la scala sul goniometro (34).  
 Posizionare la guida d'appoggio in modo che il suo profilo (37) sia appena fuori dalla portata della lama.

**Posizionamento della guida d'appoggio per il taglio secondo la fibra (fig. F - H)**

Fare scivolare la guida d'appoggio (17) con la sede (31) nell'apposito binario (40).  
 Impostare il goniometro (34) su 0°.  
 Impostare la distanza desiderata usando la scala sul lato superiore del banco (18).  
 Serrare la manopola di bloccaggio (35).  
 Posizionare la guida d'appoggio in modo che il suo profilo (37) sia parallelo alla lama.

**Istruzioni per l'uso**

Controllare che la guida di appoggio sia stata montata correttamente (quando l'utensile viene usato nella versione sega da banco).  
 Accendere la macchina prima che i contatti pezzo la lama e attendere qualche secondo per raggiungere la piena velocità. Non spingere sulla lama. Tempo sufficiente per la macchina per tagliare il pezzo successivamente spingendo la maniglia. Se l'attrezzo si blocca o rallenta, significa che è in stato di sovraccarico. Interrompere immediatamente l'operazione e attendere che il motore si raffreddi, lasciando per qualche minuto la sega accesa al minimo.  
 Sostituire il disco in caso di usura.

**Accensione e spegnimento (fig. A1 - A2)**

La macchina è dotata di un dispositivo di protezione di tensione, che impedisce l'accensione accidentale della macchina quando è connessa all'alimentazione di rete.

Quando si adopera la troncatrice:

Per accendere la macchina, premere l'interruttore on / off (1).  
 È possibile bloccare la macchina premendo il pulsante (47) mentre si tiene premuto il pulsante (1). Questa azione non è raccomandato.  
 Per spegnere l'utensile, lasciare andare l'interruttore on / off.

**Segatura (fig. F - H)**

I tagli secondo la fibra vengono eseguiti con l'utensile in posizione sega da banco. Durante questo taglio, il pezzo da lavorare viene diretto lungo la guida di appoggio e segato longitudinalmente.

Quando si esegue il taglio secondo la fibra, regolare la guida di appoggio (17) per la guida parallela e collocare in posizione il profilo della guida (37).  
 Accendere la macchina.  
 Afferrare saldamente il pezzo da lavorare e guidarlo lungo la lama, mantenendolo premuto contro la guida di appoggio.  
 Nella fase finale utilizzare la bacchetta di spinta per tenere le mani ben lontane dalla lama.  
 Spegnere l'attrezzo non appena completato il taglio.



**Utilizzare sempre la bacchetta di spinta per lavorare con pezzi molto piccoli.**

**Tagli trasversali paralleli (fig. F, G - J)**

La troncatrice diritta può essere eseguita con la macchina in posizione sega da banco o troncatrice. Se si sceglie di eseguirla con la macchina in posizione troncatrice, il pezzo da lavorare deve essere collocato contro la guida di appoggio e segato trasversalmente. Se lo stesso tipo di taglio viene eseguito con l'utensile in posizione sega a banco, il pezzo da lavorare va collocato contro la guida d'appoggio.

Per eseguire la troncatrice diritta con l'utensile in posizione sega da banco, procedere come segue:

Mantenere il pezzo da lavorare premuto contro il banco e la guida d'appoggio (13).  
 Accendere la macchina premendo il tasto (1). È possibile bloccare (non raccomandato) il motore premendo il tasto (47) dopo il serraggio (1).

Tenere premuta la testa con la stessa forza, per consentire alla lama di troncatura il pezzo e inserirsi nella scanalatura del banco (1). Spegnerne l'attrezzo non appena completato il taglio. Sollevare la testa della sega solo dopo che la lama si è arrestata completamente.

Per eseguire la troncatura dritta con la macchina in posizione sega da banco, procedere come segue:

Regolare la guida di appoggio (17) per il taglio trasversale in parallelo.

Posizionare il pezzo da lavorare contro il profilo nel senso della lunghezza e regolare il profilo di guida (37).

Accendere la macchina.

Afferrare saldamente il pezzo da lavorare e guidarlo lungo la lama, mantenendolo premuto contro la guida di appoggio.

Spegnerne l'attrezzo non appena completato il taglio.

### Tagli a quartabuono (fig. F, G - K)

Per eseguire i tagli a quartabuono l'utensile può essere in posizione sega da banco o troncatrice. Se si seleziona la troncatrice, il pezzo da lavorare va collocato contro la guida e segato trasversalmente, con una determinata angolazione. Se lo stesso tipo di taglio viene eseguito con l'utensile in posizione sega a banco, il pezzo da lavorare va collocato contro la guida d'appoggio (17).

Per realizzare un taglio a quartabuono con la troncatrice, procedere come segue:

Regolare l'angolo per il taglio a quartabuono.

Procedere come descritto per la troncatura con la sega in posizione troncatrice.

Per realizzare dei tagli a quartabuono con la sega da banco, procedere come segue:

Collocare la guida di appoggio (17) per realizzare i tagli obliqui.

Procedere come descritto per la troncatura con la sega da banco, cominciando dal punto 2.

### Tagli inclinati (fig. L)

Per eseguire i tagli inclinati la sega deve essere in posizione troncatrice. Quando si effettua questo tipo di taglio, il pezzo da lavorare va collocato contro la guida e segato (13) con una certa inclinazione.

Regolare l'angolo d'inclinazione.

Procedere come descritto per la troncatura con la sega in posizione troncatrice.

### Tagli obliqui composti (fig. F - M)

I tagli a quartabuono composti vanno eseguiti con la sega in posizione troncatrice. Durante la realizzazione di questi tagli, il pezzo da lavorare viene appoggiato alla guida (17) e segato con un taglio combinato a quartabuono e inclinato.

Regolare l'angolo per il taglio a quartabuono.

Regolare l'angolo d'inclinazione.

Procedere come descritto per la troncatura con la sega in posizione troncatrice.

### Montaggio e regolazione delle prolunghie del tavolo

Usando le prolunghie del tavolo (41) si possono sostenere pezzi da lavoro lunghi. Le prolunghie del tavolo si possono montare sia a sinistra che a destra dell'apparecchio.

Su ogni lato, inserire una prolunga (41) nelle aperture che si trovano sulla base dell'apparecchio, come illustrato.

### Aspirazione della polvere (fig. O)

Un'apposita uscita per l'aspirazione della polvere usata assieme a un aspirapolvere esterno consente l'eliminazione delle polveri dalla superficie di lavoro.

Collegare l'adattatore (42) sul raccordo dell'aspiratore polveri (5).

Collegare un aspirapolvere all'apparecchio.

Si consiglia almeno 1500W a vuoto con avviamento automatico.

### PULIZIA E MANUTENZIONE

La macchina non richiede operazioni di manutenzione particolari.

Pulire regolarmente le griglie di ventilazione.

Eliminare tutta la polvere dall'alloggiamento.

Controllare regolarmente la sega per rilevare eventuali danni.

Prima dell'uso, controllare sempre lo stato della lama.

Assicurarsi in particolare che la lama sia fissata saldamente e che non vi sia gioco.

Prima dell'uso, controllare sempre la distanza tra il cuneo e la lama e tra la protezione e la lama.

### DATI TECNICI

Potenza	1200 W
Giri a vuoto	4500 min <sup>-1</sup>
Dimensione lama	ø 210 x 30 x 2,5 mm
Peso	12 kg

Capacità di taglio:	b x h
- A 90°	120 x 55 mm
- A 45°	65 x 55 mm
- Inclinato a 45°	120 x 35 mm
- Composto 45°- 45°	40 x 23 mm
- Ad intestare 0°	20 x 70 mm
- Tubi PVC	Ø 70 mm
- Sul pianetto superiore	0 - 33 mm

Le caratteristiche si riferiscono a tensioni nominali [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. In caso di tensioni minori ed in caso di modelli speciali a seconda dei Paesi, le caratteristiche riportate possono essere divergenti.

Si prega di tenere presente il codice prodotto applicato sulla targhetta di costruzione del Vostro elettroutensile. Le descrizioni commerciali di singoli elettroutensili possono variare.

Livello di pressione sonora, rilevato conformemente a EN 61029-1:2000:

SC210W		
L <sub>PA</sub> (pressione sonora)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (potenza acustica)	99,7	dB(A)



### Prendere le adeguate misure di protezione acustica.

I livelli di pressione sonora indicati sono livelli irradianti, che non costituiscono necessariamente livelli di sicurezza nell'area di lavoro. Benché i valori rilevati siano correlati a livelli di esposizione, le presenti informazioni non consentono di determinare se siano necessari provvedimenti ulteriori.

I fattori che possono influenzare i livelli irradianti sono la durata di esposizione, le caratteristiche dell'area di lavoro e le altre fonti di rumore, nonché il numero di utensili dello stesso tipo o di altri utensili nell'area di lavoro. I livelli di esposizione accettabili possono variare a seconda del paese.

Le presenti informazioni hanno come unico intento quello di permettere all'utente di valutare i possibili rischi.

### GARANZIA

Fare riferimento al documento allegato per conoscere i termini e le condizioni della garanzia.



### Servizio di riparazione

Il servizio di assistenza risponde alle Vostre domande relative alla riparazione ed alla manutenzione del Vostro prodotto nonché concernenti le parti di ricambio. Disegni in vista esplosa ed informazioni relative alle parti di ricambio sono consultabili anche sul sito: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

### Smaltimento

Avviare ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente pistola a spruzzo, unità elettrica, accessori ed imballaggi scartati.

### Solo per i Paesi della CE:



Non gettare elettrotensili dismessi tra i rifiuti domestici!

Conformemente alla norma della direttiva CE 2002/96 sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) ed all'attuazione del recepimento nel diritto nazionale, gli elettrotensili diventati inservibili devono essere raccolti separatamente ed essere inviati ad una riutilizzazione ecologica.

Con ogni riserva di modifiche tecniche.

### DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



STAYER IBÉRICA, SA. dichiara che le macchine:

**Troncatrice SC210W**

sono state concepite in conformità con i seguenti standard:

·UNE-EN-61029-1, UNE-EN-61029-1/A11,  
UNE-EN-61029-1/A12, UNE-EN-61029-2/9,  
UNE-EN ISO 12100-1, UNE-EN ISO 12100-2

e

con le seguenti direttive:

2004/108/CE, 2006/95/CE, 2006/42/CE

**Ramiro de la Fuente**  
General Director



## MITRE SAW SC210W

### WARNING

Read this manual carefully before using the machine, for your own safety.

### SAFETY INSTRUCTIONS

When using the machine, always observe the enclosed safety instructions as well as the additional safety instructions.

The following symbols are used throughout this manual:



Denotes risk of personal injury or damage to the tool.

You will find the following symbols on the machine:

Take measures to protect



Consult the manual.

### ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR MITRE SAW

- Never remove the guard. Make sure that the saw blade is correctly screened by the guard.
- Never remove the riving knife. The distance between the toothed rim and the riving knife should not exceed 5 mm.
- Do not use saw blades made of HSS steel.
- Do not use saw blades which are bent, deformed or otherwise damaged.
- Do not use saw blades which do not comply with the specifications stated in this manual.
- Do not use an adaptor to mount a saw blade with a larger bore.
- Before sawing, remove all nails and other metal objects from the workpiece.
- Never switch the machine on while the workpiece touches the saw blade.
- Never start sawing before the machine reaches full speed.
- Use a push stick when sawing extremely small workpieces.
- Never attempt to saw round workpieces.
- Do not leave the work area until the machine has been switched off and the saw blade has come to a complete standstill.
- Never attempt to stop the saw blade by exerting side pressure.

### ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR MITRE SAW

- Make sure that all devices screening the saw blade are in perfect working order.
- Make sure that the saw blade is screened correctly.
- Never block the saw blade guard. Repair a jammed saw blade guard before using the machine again.
- Do not use saw blades made of HSS steel.
- Do not use bent, deformed or otherwise damaged saw blades.
- Do not use saw blades which do not meet the specifications stated in this manual.
- Before sawing, remove all nails and other metal objects from the workpiece.
- Never start sawing before the saw reaches its full speed.
- Securely clamp the workpiece. Never attempt to saw extremely small workpieces.
- Only leave the machine after switching off and when the saw blade has come to a complete standstill. Pull down the saw

head and press in the locking knob.

Never try to slow the saw blade down by exerting pressure on the side.

Before performing maintenance to the machine, always unplug the machine.

### ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR MITRE SAWS

Use exclusively the type of saw blade that is recommended by the manufacturer and complying that meets the requirements of EN 847-1.

Do not saw any other materials than wood, wood products, aluminium and plastic.

Select the correct saw blade for the workpiece to be sawn. Connect the dust extraction device before starting the operation.

When using the machine in the table saw position, always make sure that the riving knife has been adjusted properly. When using the machine in the table saw position, always use the push stick to guide the workpiece along the saw blade. When using the machine in the cut-off saw position, check that the upper part of the saw blade is fully covered by the upper guard.

When using the machine in the table saw position, check whether the upper table top is tightened firmly. Always unplug the machine before performing any maintenance. Do not use the machine before it has been completely assembled and installed according to the instructions. Do not perform any design, assembly or construction activities on the table while the machine is switched on. Unplug the machine and clean the table before leaving the work area.

### Residual risks

The following hazards may occur during the operation of this machine:

- danger of injury to the fingers and hands while changing the saw blade
- danger of injury through flying debris from the workpiece
- danger of hearing damage
- health risk due to inhalation of airborne particles

### ELECTRICAL SAFETY



Always check that the power supply corresponds to the voltage on the rating plate.

### DESCRIPTION (fig. A1 - A2)

Your table saw/cut-off saw has been developed for sawing wooden workpieces. The machine is not suitable for sawing grooves, etc.

- 1 On/off switch (cut-off saw position)
- 2 Operating handgrip
- 3 Lock-off button
- 4 Lock screw upper table top
- 5 Dust extraction connection
- 6 Lock knob bevel angle
- 7 Scale for bevel angle
- 8 Head lock down knob
- 9 Lock knob mitre angle
- 10 Scale for mitre angle
- 11 Mounting hole
- 12 Lower table top
- 13 Butt Guide
- 14 Carter pendulum blade protection
- 15 Horizontal angle indicator
- 16 Lower guard
- 17 Guide movable flange of the upper table

- 18 Table top
- 19 Mobile Receipt table top
- 20 Vertical adjustment screw miter angle fixed at 90
- 21 Vertical adjustment screw miter angle fixed at 45
- 22 Adjustment screws separation keel
- 23 Hole movable guard support the table top
- 24 Rod bolt cap pendulum
- 25 Clamping flange of the cutting disc
- 26 Washer disc clamping screw
- 27 Nut wrench
- 28 Nut tightening screws
- 29 Cutter tooth TCT
- 30 Inner clamping flange.
- 31 Carrier guide movable flange of the upper table.
- 32 Guide rail movable flange of the upper table.
- 33 Adjusting wing movable stop guide of the upper table.
- 34 Cutting angle scale in upper table.
- 35 Locking lever movable stop guide of the upper table.
- 36 Lock knob movable stop parallel guide of the table top.
- 37 Parallel guide the movable flange of the upper table.
- 38 Adjustment screw pointer of the angle scale in the table above.
- 39 Needle angle scale of the upper table.
- 40 Guide rail movable flange of the upper table (transverse).
- 41 Extended support of workpiece.
- 42 Ejection nozzle cutting particles.
- 43 Keel of the top table.
- 44 Vertical adjustment nut fixed miter angle 90 °
- 45 Vertical adjustment nut fixed miter angle 90 °
- 46 Arrow to adjust the position of the cutting blade.
- 47 Locking button switch.
- 48 Screw horizontal cutting angle.
- 49 Adjusting nut horizontal cutting angle.

#### **Mounting the machine (fig. A1)**

The machine must be screwed to a workbench.

Mark the position of the mounting holes (11) on the workbench.

Drill holes at each of the marked positions, adjusting the diameter and depth of the holes to the screws used.

Place the machine on the workbench and insert the screws into the mounting holes.

Firmly tighten the screws.

#### **Setting up the machine (fig. A1 - A2)**

The machine can be set up in two operating positions: in the cut-off saw position (fig. A1) and in the table saw position (fig. A2). After use, the machine should be left in position:

##### **Setting up for use in the cut-off saw position:**

Loosen the screw (4) a few turns.

Raise the upper table top (18) while holding the head at the handgrip (2) in the lowest position. Tighten the screw (4).

Pull out the lock knob (8).

Carefully raise the head.

Remove the lower guard (16).

##### **Setting up for use in the table saw position:**

Place the lower guard (16) on the lower table top (12).

Push in the release knob (3) and lower the head.

The saw blade is fully covered by the lower guard.

Push in the lock knob (8).

Loosen the screw (4) a few turns.

Carefully lower the upper table top (18). Tighten the screw (4).



**Before setting the machine turn off the equipment.**

#### **Adjusting the sawing angle (fig. A1 - B)**

The default angle between the saw blade and the saw table is 90°.

Use a set square to check the angle between the saw blade and the table (12). If the angle does not measure 90° adjust as follows:

Loosen the lock knob (6) and move the head so the saw blade reaches a 90° angle.

Loosen the locknut (44) on the adjusting screw (20) and screw the adjusting screw in or out to achieve a 90° angle. Retighten the locknut (44).

Tighten the lock knob (6).

#### **Bevel angle adjustment (fig. A1 - C)**

The max. bevel angle is 45°.

Loosen the lock knob (6) and turn the head to the utter bevel angle.

Check the bevel angle using the scale (7). If the angle does not measure 45° adjust as follows:

Loosen the locknut (45) on the adjusting screw (21) and screw the adjusting screw in or out to achieve a 45° angle. Retighten the locknut (45).

#### **Adjust the distance between the disk and the keel (fig. D1 - D2)**



**Check that the keel separator is always correctly adjusted:**

**The distance between the keel and the tooth of the saw blade is 3 to 5 mm.**

- Remove fitting (19) by loosening the screws (23).
- Loosen the screws (22) slightly.
- Adjust the keel (43).
- Tighten the screws (22).
- Mount the guard (19).

#### **Replacing the saw blade (fig. E1 - E2)**

Raise the head.

Loosen the screw (24) and remove it.

Open the blade guard (14).

Lock the disc making him bite a piece of wood

Use the spanner (27) to loosen the fixing screw (28) and remove it.

Remove the outer flange (25), the old saw blade (29), and the inner flange (30).

Clean the flanges.

Place the inner flange (30), the new saw blade, and the outer flange (25).

While placing the blade, make sure the disc arrow points in the direction of rotation indicated by the arrow on the machine (46)

Replace the lock screw (28) and tighten it firmly.

Check the fit of the keel (43).

Close the blade guard (14).

Replace the screw (24) and tighten it.

#### **Setting the mitre angle (fig. A1)**

Loosen the lock lever (9).

Set the required mitre angle using the scale (10).

Tighten the lock lever (9).

#### **Adjusting the horizontal miter angle + -45 ° (fig. N)**

- Loosen the miter lock handle horizontal (9).
- Move the head horizontally until it engages to +45°.
- Verify that the horizontal angle indicator (10) marks exactly 45°. Otherwise the adjustment.
- Repeat the same sequence for the horizontal angle of -45 degrees.

#### **Adjustment (fig. N)**

- Loosen the miter angle adjustment Horizontal (48). First loosening the nut (49).
- Place a square pattern of 45° (not supplied) between the disk (29) and the top (13).
- Turn the screw (48) until the 45th squad will go.

- Tighten the nut (49).
- Repeat the same sequence for the horizontal angle of -45 degrees.

### Setting the bevel angle (fig. A1)

Loosen the lock knob (6).

Set the required bevel angle. The setting can be read from the scale (7).

Tighten the lock knob (6).

### Adjusting the combined parallel guide and mitre fence (fig. F - G)

The guide fence is used for parallel guiding or sawing mitre cuts with the machine set up in the table saw position. The guide fence can be mounted both to the left and to the right of the saw blade.

Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (32).

Loosen the set screw (33) and set the protractor (34) at 0°.

Tighten the adjusting screw.

Move the guide fence until it is in front of the saw blade.

Tighten the lock knob (35).

Loosen the lock knob (36). Set the guide fence so that the guide profile (37) is just out of reach from the saw blade.

Tighten the lock knobs (35).

Use a set square to check the angle between the protractor and the saw blade. If the angle does not measure 90° adjust as follows:

Loosen the set screw (33) and turn the guide fence so that the profile is at a 90° angle.

Tighten the adjusting screw (33).

Loosen the screw (38) and adjust the pointer (39) so that it registers 0°. Tighten the screw (38).

### Setting the guide fence for straight cross-cutting (fig. F - G)

Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (32).

Set the protractor (34) at 0°.

Set the guide fence so that the guide profile (37) is just out of reach from the saw blade (29).

### Setting the guide fence for mitre cutting (fig. F - G)

The mitre angle is infinitely variable from 0 - 45°.

Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (32).

Set the desired mitre angle using the scale on the protractor (34).

Set the guide fence so that the guide profile (37) is just out of reach from the saw blade.

### Setting the guide fence for ripping (fig. F - H)

Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (40).

Set the protractor (34) at 0°.

Set the desired distance using the scale on the table top (18).

Tighten the lock knob (35).

Set the guide fence so that the guide profile (37) is parallel to the saw blade.

### Instructions for use

Check whether the guide fence has been mounted correctly (when using the machine in the table saw position).

Turn on the machine before the workpiece contacts the blade and wait a few seconds to reach full speed.

Do not push on the blade. Allow sufficient time for the machine to cut the workpiece successively pushing the handle.

If the saw blade comes to a standstill or decelerates, the machine is being overloaded. Immediately stop sawing and let the motor cool down by leaving the machine running idle for some time.

Replace the disc if worn.

### Switching on and off (fig. A1 - A2)

The machine has been fitted with a voltage protection: this protection prevents the machine from unintentionally being switched on while the machine is connected to the mains voltage.

When using the machine in the cut-off saw position:

To switch on the machine press the on/off switch (1).

You can lock the machine by pressing the button (47) while pressing the button (1). This action is not recommended.

To switch the tool off, release the on/off switch.

### Ripping (fig. F - H)

Ripping cuts are performed with the machine set up in the table saw position. While ripping, the workpiece is guided along the guide fence and sawn through longitudinally.

Set the guide fence (17) for parallel guiding when ripping and set the guide profile (37).

Switch on the machine.

Securely hold the workpiece and guide it along the saw blade keeping it pressed against the guide fence.

In the final stage use the push stick to keep your hands well clear from the saw blade.

Switch the machine off as soon as the cut is completed.



**Always use the push stick to cut extremely small workpieces.**

### Sawing straight cross-cuts (fig. F, G - J)

Straight cross-cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position or in the table saw position. While sawing straight cross-cuts when using the machine in the cut-off saw position the workpiece is placed against the fence and sawn through transversely. While performing the same cut when using the machine in the table saw position the workpiece is placed against the guide fence.

For sawing straight cross-cuts in the cut-off saw position, proceed as follows:

Keep the workpiece pressed to the table and the guide fence (13).

Turn on the machine by pressing (1). You can lock (not recommended) the engine by pressing (47) after tightening (1).

Depress the head with equal force to allow the saw blade to cut through the workpiece and enter the table slot (1)

Switch the machine off as soon as the cut is completed.

Only raise the head after the saw blade has come to a complete standstill.

For sawing straight cross-cuts in the table saw position, proceed as follows:

Set the guide fence (17) for sawing straight cross-cuts.

Place the workpiece lengthwise against the profile and set the guide profile (37).

Switch on the machine.

Securely hold the workpiece and guide it along the saw blade keeping it pressed against the guide fence.

Switch the machine off as soon as the cut is completed.

### Sawing mitre cuts (fig. F, G - K)

Mitre cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position or in the table saw position. While sawing mitre cuts when using the machine in the cut-off saw position the workpiece is placed against the fence and sawn through transversely at an angle. While performing the same cut when using the machine in the table saw position the workpiece is placed against the guide fence (17).

For sawing mitre cuts in the cut-off saw position, proceed as follows:

Set the mitre angle.

Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the cut-off saw position.

For sawing mitre cuts in the table saw position, proceed as follows:

Set the guide fence (17) for sawing mitre cuts.

Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the table saw position, starting in point 2.

### Sawing bevel cuts (fig. L)

Bevel cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position. While sawing bevel cuts, the workpiece is placed against the fence (13) and sawn through at an inclination.

Set the bevel angle.

Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the cut-off position.

### Sawing compound mitre cuts (fig. F - M)

Compound mitre cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position. While sawing compound mitre cuts, the workpiece is placed against the fence (17) and sawn through in a combined mitre and bevel cut.

Set the mitre angle.

Set the bevel angle.

Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the cut-off position.

### Mounting and adjusting the table extenders

Using the table extenders (41) you can support long workpieces. The table extenders can be mounted both to the left and to the right of the machine.

Insert on each side a table extender (41) into the openings in the base of the machine as shown.

### Dust extraction (fig. O)

The dust extraction outlet together with an external vacuum cleaner takes care of the dust extraction of the working surface.

Place the adapter (42) on the dust extraction connection (5).

Connect a vacuum cleaner to the machine.

We recommend at least 1500W vacuum with automatic start.

## CLEANING AND MAINTENANCE

The machine does not require any special maintenance.

Regularly clean the ventilation slots.

Remove all dust from the housing.

Regularly check the machine for possible damages.

Before use always check the state of the saw blade.

Particularly make sure that the saw blade is fastened firmly and that there is no play on it.

Before use always check the distance between riving knife and saw blade and between guard and saw blade.

## TECHNICAL DATA

Power input	1200 W
No load speed	4500 min <sup>-1</sup>
Blade size	ø 210 x 30 x 2,5 mm
Weight	12 kg

Cutting capacity:	b x h
- Cross cut at 90°	120 x 55 mm
- 45° mitre cut	65 x 55 mm
- 45° bevel cut	120 x 35 mm
- Compound mitre cut 45°- 45°	40 x 23 mm
- Skirting board cut at 0°	20 x 70 mm
- PVC pipes	Ø 70 mm
- On upper table	0 - 33 mm

The values given are valid for nominal voltages [U] of 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. For lower voltage and models for specific countries, these values can vary.

Please observe the article number on the type plate of your machine. The trade names of the individual machines may vary.

Level of sound pressure measured according to EN 61029-1:2000:

SC210W		
L <sub>pA</sub> (sound pressure)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (acoustic power)	99,7	dB(A)



**Take appropriate measures for the protection of hearing.**

The sound levels stated are emission levels; they are not necessarily safe working levels. Even though the measured values are related to exposure levels, this information does not allow to determine if additional measures are required.

Factors that can affect the radiated levels are duration of exposure, the characteristics of the work area and other sound sources, as well as the number of machines of the same type or other machines in the work area. The acceptable exposure levels may differ according to the country of use.

This information is only intended to help the user assess possible risks.

## GUARANTEE

Refer to the enclosed guarantee conditions for the terms and conditions of guarantee.

## Repair service

Our after-sales service responds to your questions concerning maintenance and repair of your product as well as spare parts. Exploded views and information on spare parts can also be found under: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)

Our customer consultants answer your questions concerning best buy, application and adjustment of products and accessories.

## Disposal and recycling

The machine, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

## Only for EC countries:



Do not dispose of power tools into household waste! According the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

**Subject to change without notice.**

---

**DECLARATION OF CONFORMITY**

---



STAYER IBÉRICA,SA. declares that the machines:  
**Mitre saw SC210W**

have been designed in compliance with the following standards:

·UNE-EN-61029-1, UNE-EN-61029-1/A11,  
UNE-EN-61029-1/A12, UNE-EN-61029-2/9,  
UNE-EN ISO 12100-1, UNE-EN ISO 12100-2

and

in accordance with the following directives:

2004/108/CE, 2006/95/CE, 2006/42/CE

**Ramiro de la Fuente**  
General Director

**IMPORTANT (FOR UK ONLY)**

If the moulded 3 pin plug attached to this unit is damaged and needs replacing, it is important that it is correctly destroyed and replaced by an approved BS 1363/13A fused plug and that the following wiring instructions are followed.

The wires in this mains lead are coloured in accordance with the following code:

blue neutral  
brown live

As the colours of the wires in the mains lead of this unit may not correspond to the coloured markings identifying the terminals in your plug, proceed as follows:

- The wire which is coloured blue must be connected to the terminal which is marked with the letter N or coloured black.
- The wire which is coloured brown must be connected to the terminal which is marked with the letter L or coloured red.

# PANEELSÄGE

## SC210W

### WARNUNG

Lesen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit diese Anleitung gründlich durch, bevor Sie das Elektrowerkzeug benutzen.

### SICHERHEITSHINWEISE

Beim Gebrauch des Elektrowerkzeuges sind die beiliegenden Sicherheitshinweise sowie die zusätzlichen Sicherheitshinweise zu beachten.

Folgende Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



Achtung: Verletzungsgefahr oder mögliche Beschädigung des Elektrowerkzeuges.

Auf der Maschine finden Sie folgende Symbole:

Treffen Sie Schutzmaßnahmen.



Schlagen Sie in der Anleitung nach.

### ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSHINWEISE PANEELSÄGE

Entfernen Sie nie die Schutzhaube. Sorgen Sie dafür, daß die Schutzhaube das Sägeblatt ordnungsgemäß abschirmt.

Entfernen Sie nie den Spaltkeil. Der Abstand zwischen Zahnkranz und Spaltkeil sollte max. 5 mm betragen.

Verwenden Sie keine Sägeblätter aus HSS-Stahl.

Verwenden Sie keine verbogenen, verformten oder beschädigten Sägeblätter.

Verwenden Sie keine Sägeblätter, die den in dieser Anleitung genannten Anforderungen nicht entsprechen.

Verwenden Sie keinen Adapter, um Sägeblätter mit einer zu großen Bohrung zu montieren.

Entfernen Sie vor dem Sägen alle Nägel und andere Metallgegenstände aus dem Werkstück.

Schalten Sie die Maschine nicht ein, während das Werkstück das Sägeblatt berührt.

Fangen Sie nie mit dem Sägen an, bevor die Maschine die volle Drehzahl erreicht hat.

Verwenden Sie beim Sägen kleiner Werkstücke immer einen Schiebestock.

Versuchen Sie nie, runde Werkstücke zu sägen.

Verlassen Sie den Maschinenbereich erst, wenn Sie die Maschine ausgeschaltet haben und das Sägeblatt zum Stillstand gekommen ist.

Versuchen Sie nie, das Sägeblatt durch seitlichen Druck zu bremsen.

### ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSHINWEISE PANEELSÄGE

Vergewissern Sie sich, daß keine beweglichen Schutzteile klemmen.

Sorgen Sie dafür, daß das Sägeblatt ordnungsgemäß abgedeckt wird.

Blockieren Sie nie den Sägeblattschutz. Reparieren Sie einen blockierten Sägeblattschutz, bevor Sie die Maschine wieder verwenden.

Verwenden Sie keine Sägeblätter aus HSS-Stahl.

Verwenden Sie keine verbogenen, verformten oder beschädigten Sägeblätter.

Verwenden Sie keine Sägeblätter, die den in dieser Anleitung

enthaltenen Kenndaten nicht entsprechen.

Entfernen Sie vor dem Sägen alle Nägel und Metallgegenstände aus dem Werkstück.

Fangen Sie nie mit dem Sägen an, bevor die Maschine die volle Drehzahl erreicht hat.

Spannen Sie das Werkstück fest ein. Versuchen Sie nie, extrem kleine Werkstücke zu sägen.

Verlassen Sie den Maschinenbereich erst, wenn Sie die Maschine ausgeschaltet haben und das Sägeblatt sich nicht mehr dreht. Drücken Sie den Sägekopf nach unten und betätigen Sie die Verriegelung.

Versuchen Sie nie, das Sägeblatt durch seitlichen Druck zu bremsen.

Ziehen Sie vor Wartungsarbeiten immer den Netzstecker.

### ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSHINWEISE PANEELSÄGE

Benutzen Sie nur das vom Hersteller empfohlene Sägeblatt, das dem Standard EN 847-1 entspricht.

Schneiden Sie keine anderen Materialien außer Holz, holzähnlichen Materialien, Aluminium und Kunststoff.

Wählen Sie das richtige Sägeblatt für das Werkstück aus. Schließen Sie vor der Arbeit die Absaugeinrichtung an.

Achten Sie bei Verwendung als Tischsäge immer auf die richtige Einstellung des Spaltkeils.

Benutzen Sie bei Verwendung als Tischsäge unbedingt den Schiebestock zum Vorschub.

Überprüfen Sie bei Verwendung als Kappsäge, daß der Oberteil des Sägeblatts durch die obere Schutzvorrichtung komplett gedeckt wird.

Überprüfen Sie bei Verwendung als Tischsäge, daß der obere Säge Tisch gut fixiert ist.

Ziehen Sie vor Wartungsarbeiten immer den Netzstecker.

Vriwend Sie die Maschine nicht, bevor sie gemäß den Vorschriften montiert und installiert ist.

Nehmen Sie auf dem Tisch keine Entwurf-, Montage- oder Aufbauarbeiten vor, während die Maschine eingeschaltet ist.

Bevor Sie den Maschinenbereich verlassen, schalten Sie die Stromversorgung aus und reinigen Sie den Tisch.

### Restrisiken

Beim Betrieb dieser Maschine können folgende Gefahren entstehen:

- Gefahr einer Verletzung der Finger und Hände beim Sägeblattwechsel
- Gefahr einer Verletzung durch umherfliegende Späne vom Werkstück
- Gefahr eines Gehörschadens
- Gesundheitsrisiken aufgrund des Einatmens von Schwebeteilchen

### ELEKTRISCHE SICHERHEIT



Überprüfen Sie immer, ob die Netzspannung der auf dem Typenschild des Elektrowerkzeuges angegebenen Spannung entspricht.

### GERÄTEBESCHREIBUNG (Abb. A1 - A2)

Ihre Tisch-/Kappsäge wurde zum Sägen von Holzwerkstücken entwickelt. Sie eignet sich nicht zum Sägen von Nuten, usw.

- 1 Ein-/Aus-Schalter (Kappsägen-Stellung)
- 2 Bedienungsgriff
- 3 Einschaltsperr
- 4 Sberungsschraube für oberen Tischanschlag
- 5 Staubsaugeranschluß
- 6 Sicherungsknopf für Neigungswinkel
- 7 Skala für Neigungswinkel
- 8 Kopfverriegelung
- 9 Sicherungsknopf für Gehrungswinkel

- 10 Gehrungsskala
- 11 Montagebohrung
- 12 Untere Tischanschlag
- 13 Butt-Führer
- 14 Carter Pendelklinge Schutz
- 15 Horizontalwinkel Anzeige
- 16 Untere Schutzvorrichtung
- 17 Leitfaden beweglichen Flansch der oberen Tabelle
- 18 Tischplatte
- 19 Mobil Receipt Tischplatte
- 20 Vertikale Stellschraube Gehrungswinkel bei 90 fixiert
- 21 Vertikale Stellschraube Gehrungswinkel bei 45 fixiert
- 22 Stellschrauben Trennung Kiel
- 23 Loch bewegliche trennende Schutzeinrichtung unterstützt die Tischplatte
- 24 Rod Bolzen Kappe Pendel
- 25 Klemmflansch der Schneidscheibe
- 26 Anlaufscheibe Klemmschraube
- 27 Schraubenschlüssel
- 28 Mutter Spannschrauben
- 29 Schneidzahn TCT
- 30 Inner Klemmflansch.
- 31 Tragführung beweglichen Flansch der oberen Tabelle.
- 32 Führungsschiene beweglichen Flansch der oberen Tabelle.
- 33 Einstellen wing beweglichen Anschlag des oberen Tabelle.
- 34 Schnittwinkel Maßstab in der oberen Tabelle.
- 35 Verriegelungshebel beweglichen Anschlag des oberen Tabelle.
- 36 Feststellknopf bewegliche Anschlag Parallelführung der Tischplatte.
- 37 Parallel führen Sie den beweglichen Flansch der oberen Tabelle.
- 38 Einstellschraube Zeiger der Winkelskala in der obigen Tabelle.
- 39 Nadel Winkelskala des oberen Tisches.
- 40 Führungsschiene beweglichen Flansch des oberen Tisches (quer).
- 41 Erweiterte Unterstützung von Werkstück.
- 42 Ausstoßdüse Schneiden Teilchen.
- 43 Keel der oberen Tabelle.
- 44 Vertical Einstellmutter fixiert Gehrungswinkel 90°
- 45 Vertical Einstellmutter fixiert Gehrungswinkel 90°
- 46 Pfeil um die Position der Schneidklinge einzustellen.
- 47 Sperren Schalter.
- 48 Schrauben horizontale Schnittwinkel.
- 49 Einstellmutter horizontale Schnittwinkel.

#### **Befestigen der Maschine (Abb. A1)**

Die Maschine ist mit Hilfe von Schrauben auf einer Werkbank zu befestigen.

- Markieren Sie auf der Werkbank die Montagebohrungen (11).
- Bohren Sie an den markierten Stellen Löcher der erforderlichen Größe und Tiefe für die zu verwendenden Schrauben.
- Stellen Sie die Maschine auf die Werkbank und stecken Sie die Schrauben durch die Montagebohrungen.
- Ziehen Sie die Schrauben fest an.

#### **Aufstellen der Maschine (Abb. A1 - A2)**

Die Maschine kann in zwei Betriebsstellungen aufgestellt werden: als Kappsäge (Abb. A1) und als Tischsäge (Abb. A2). Nach dem Gebrauch sollte das Gerät in Position belassen werden:

#### **Aufstellen für den Einsatz als Kappsäge:**

- Lösen Sie die Schraube (4) einige Umdrehungen.
- Heben Sie den oberen Tischanschlag (18) an, während Sie den Kopf am Handgriff (2) in der unteren Stellung halten.
- Ziehen Sie die Schraube (4) an.
- Ziehen Sie den Sicherungsknopf (8) heraus.
- Heben Sie den Kopf vorsichtig an.
- Entfernen Sie die untere Schutzvorrichtung (16).

#### **Aufstellen für den Einsatz als Tischsäge:**

- Setzen Sie die untere Schutzvorrichtung (16) auf den unteren Tischanschlag (12).
- Drücken Sie den Entriegelungsknopf (3) herein und senken Sie den Kopf. Das Sägeblatt ist vollständig von der unteren Schutzvorrichtung abgedeckt.
- Drücken Sie den Sicherungsknopf (8) herein.
- Lösen Sie die Schraube (4) einige Umdrehungen.
- Senken Sie vorsichtig den oberen Tischanschlag (18).
- Ziehen Sie die Schraube an (4).



**Bevor Sie die Maschine um den Ausrüstung auszuschalten.**

#### **Justieren des Sägewinkels (Abb. A1 - B)**

Der Winkel zwischen Sägeblatt und Säge Tisch beträgt standardmäßig 90°.

- Verwenden Sie einen rechten Winkel, um den Winkel zwischen dem Sägeblatt und dem Säge Tisch (12) zu überprüfen. Falls der Winkel nicht genau 90° beträgt, gehen Sie folgendermaßen vor: Lösen Sie den Sicherungsknopf (6), und bewegen Sie den Sägekopf, bis das Sägeblatt im 90°-Winkel zum Säge Tisch steht. Lösen Sie die Sicherungsmutter (44) auf der Justierschraube (20), und drehen Sie die Justierschraube, bis der Winkel genau 90° beträgt. Ziehen Sie die Sicherungsmutter (44) wieder an. Ziehen Sie den Sicherungsknopf an (6).

#### **Bevel Winkeleinstellung (Abb. A1 - C)**

Der maximale Neigungswinkel beträgt 45°.

- Lösen Sie den Sicherungsknopf (6), und schwenken Sie den Kopf zum maximalen Neigungswinkel.
- Überprüfen Sie den Neigungswinkel anhand der Skala (7).
- Falls der Winkel nicht genau 45° beträgt, gehen Sie folgendermaßen vor: Lösen Sie die Sicherungsmutter (45) auf der Justierschraube (21), und drehen Sie die Justierschraube, bis der Winkel genau 45° beträgt. Ziehen Sie die Sicherungsmutter (45) wieder an.

#### **Den Abstand zwischen der Scheibe und dem Kiel (Abb. D1 - D2)**



**Überprüfen Sie, dass der Kiel Abscheider immer korrekt eingestellt ist: Der Abstand zwischen dem Kiel und der Zahn des Sägeblatts liegt bei 3 bis 5 mm.**

- Entfernen Montage (19) durch Lösen der Schrauben (23).
- Lösen Sie die Schrauben (22) leicht.
- Passen Sie den Kiel (43).
- Ziehen Sie die Schrauben (22).
- Schutzblech montieren (19).

#### **Auswechseln des Sägeblatts (Abb. E1 - E2)**

- Heben Sie den Kopf an.
- Lösen Sie die Schraube (24) und entfernen Sie sie.
- Öffnen Sie die Sägeblatt-Schutzhaube (14).
- Verriegeln Sie die Disc macht ihn zu beißen ein Stück Holz
- Lösen Sie mit Hilfe des Schlüssels (27) die Fixierschraube (28) und entfernen Sie diese.
- Entfernen Sie den äußeren Flansch (25), das alte Sägeblatt (29) und den inneren Flansch (30).
- Reinigen Sie die Flansche.
- Bringen Sie den inneren Flansch (30), das neue Sägeblatt und den äußeren Flansch an (25).
- Beim Einsetzen der Klinge sicher, dass die Disc Pfeil zeigt in die Drehrichtung des Pfeils an der Maschine (46).
- Bringen Sie die Sicherungsschraube (28) wieder an und ziehen Sie fest an.
- Überprüfen Sie den Sitz des Kiels (43).



Schließen Sie die Sägeblatt-Schutzhaube (14).  
 Bringen Sie die Schraube (24) wieder an und ziehen Sie sie an.

#### **Einstellen des Gehrungswinkels (Abb. A1)**

Lösen Sie den Verriegelungshebel (9).  
 Stellen Sie anhand der Skala (10) den gewünschten Gehrungswinkel ein.  
 Ziehen Sie den Verriegelungshebel (9).

#### **Einstellen der horizontalen Gehrungswinkel + -45 ° (Abb. N)**

- Lösen Sie die Mitra Verriegelungsgriff horizontal (9).
- Bewegen Sie den Kopf horizontal, bis es +45 ° einrastet.
- Überprüfen Sie, dass der horizontale Winkel-Anzeige (10) genau 45 ° markiert. Ansonsten die Verstellung.
- Wiederholen der selben Reihenfolge dem horizontalen Winkel von -45 Grad.

#### **Einstellung (Abb. N)**

- Lösen Sie den Gehrungswinkel Einstellung Horizontale (48). Lösen der ersten Mutter (49).
- Legen Sie ein quadratisches Muster von 45 ° (nicht im Lieferumfang enthalten) zwischen der Scheibe (29) und dem oberen (13).
- Drehen Sie die Schraube (48), bis die 45. Mannschaft gehen wird.
- Ziehen Sie die Mutter (49).
- Wiederholen der selben Reihenfolge dem horizontalen Winkel von -45 Grad.

#### **Einstellen des Neigungswinkels (Abb. A1)**

Lösen Sie den Sicherungsknopf (6).  
 Stellen Sie den erforderlichen Neigungswinkel ein.  
 Diesen können Sie der Skala (7) entnehmen.  
 Ziehen Sie den Sicherungsknopf an (6).

#### **Einstellung der kombinierten Parallelführung und des Gehrungsanschlags (Abb. F - G)**

Der Führungsanschlag wird zum parallelen Führen bzw. zum Sägen von Gehrungsschnitten verwendet, wenn die Maschine als Tischsäge aufgestellt wurde. Der Anschlag kann sowohl links als auch rechts vom Sägeblatt montiert werden.

Schieben Sie den Führungsanschlag (17) mit dem Halter (31) in die Führungsschiene (32).

Lösen Sie die Madenschraube (33), und stellen Sie den Gradbogen (34) auf 0° ein.

Ziehen Sie die Einstellschraube an.

Bewegen Sie den Führungsanschlag, bis er sich vor dem Sägeblatt befindet. Ziehen Sie den Sicherungsknopf (35) an.

Lösen Sie den Sicherungsknopf (36). Stellen Sie den Führungsanschlag so ein, daß das Anschlagprofil (37) gerade außer Reichweite des Sägeblatts ist.

Ziehen Sie die Sicherungsknöpfe an (35).

Verwenden Sie einen rechten Winkel, um den Winkel zwischen dem Gradbogen und dem Sägeblatt zu überprüfen. Falls der Winkel nicht genau 90° beträgt, gehen Sie folgendermaßen vor: Lösen Sie die Madenschraube (33), und drehen Sie den Führungsanschlag so, daß sich das Profil im 90°-Winkel befindet.

Ziehen Sie die Einstellschraube an (33).

Lösen Sie die Schraube (38), und stellen Sie den Zeiger (39) auf 0° ein. Ziehen Sie die Schraube an (38).

#### **Einstellen des Anschlags für Kappsägearbeiten (Abb. F - G)**

Schieben Sie den Führungsanschlag (17) mit dem Halter (31) in die Führungsschiene (32).

Stellen Sie den Gradbogen (34) auf 0° ein.

Stellen Sie den Führungsanschlag so ein, daß das Anschlagprofil (37) gerade außer Reichweite des Sägeblatts ist (29).

#### **Einstellen des Anschlags für Gehrungsschnitte (Abb. F - G)**

Der Gehrungswinkel läßt sich stufenlos zwischen 0° und 45° einstellen.

Schieben Sie den Führungsanschlag (17) mit dem Halter (31) in die Führungsschiene (32).

Stellen Sie anhand der Skala am Gradbogen (34) den gewünschten Gehrungswinkel ein.

Stellen Sie den Führungsanschlag so ein, daß das Anschlagprofil (37) gerade außer Reichweite des Sägeblatts ist.

#### **Einstellen des Anschlags für Gehrungsschnitte (Abb. F - H)**

Schieben Sie den Führungsanschlag (17) mit dem Halter (31) in die Führungsschiene (40).

Stellen Sie den Gradbogen (34) auf 0° ein.

Stellen Sie anhand der Skala auf der Tischoberseite (18) den gewünschten Abstand ein.

Ziehen Sie den Sicherungsknopf (35) an.

Stellen Sie den Führungsanschlag so ein, daß das Anschlagprofil (37) parallel zum Sägeblatt ist.

#### **Hinweise für den Gebrauch**

Überprüfen Sie, ob der Führungsanschlag richtig angebracht wurde (sofern die Maschine als Tischsäge verwendet wird). Schalten Sie das Gerät vor dem Werkstück in Kontakt mit der Klinge und ein paar Sekunden warten, um mit voller Geschwindigkeit zu erreichen..

Nicht auf der Klinge zu schieben. Lassen Sie genügend Zeit für die Maschine, um das Werkstück aufeinander folgenden Schieben Sie den Griff zu schneiden.

Falls das Sägeblatt zum Stillstand kommt oder sich nur noch langsam dreht, wird die Maschine überlastet. Hören Sie sofort mit dem Sägen auf und lassen Sie den Motor abkühlen, indem Sie die Maschine einige Zeit im Leerlauf laufen lassen.

Ersetzen Sie die Disc, wenn getragen.

#### **Ein- und Ausschalten (Abb. A1 - A2)**

Die Maschine ist mit einem Spannungsschutz ausgestattet: diese Schutzvorrichtung verhindert, daß die Maschine versehentlich eingeschaltet wird, wenn sie am Netz angeschlossen ist.

Beim Einsatz der Maschine als Kappsäge:

Zum Einschalten der Maschine drücken Sie auf den Ein-/Ausschalter (1).

Sie können das Gerät durch Drücken der Taste (47), während Sie die Taste (1) zu sperren. Diese Aktion wird nicht empfohlen.

Zum Ausschalten der Maschine lassen Sie den Ein-/Ausschalter los.

#### **Längsschnitte (Abb. F - H)**

Längsschnitte werden in der Tischsägen-Stellung durchgeführt. Bei Längsschnitten wird das Werkstück am Führungsanschlag entlanggeführt und längs durchsägt.

Stellen Sie den Anschlag (17) für die Parallelführung bei Längsschnitten ein, und stellen Sie das Anschlagprofil (37) ein. Schalten Sie das Gerät ein.

Halten Sie das Werkstück sicher fest, und führen Sie es am Führungsanschlag entlang durch das Sägeblatt.

Verwenden Sie in der Schlußphase einen Schiebestock, damit Sie Ihre Hände sicher vom Sägeblatt fernhalten können.

Schalten Sie die Maschine aus, sobald der Schnitt vollendet wurde.



**Verwenden Sie beim Sägen sehr kleiner Werkstücke immer einen Schiebestock.**

**Kappsägen (Abb. F, G - J)**

Kappsägearbeiten werden in der Kappsägen- oder Tischsägen-Stellung durchgeführt. Bei Kappsägearbeiten in der Kappsägen-Stellung wird das Werkstück gegen den Anschlag gehalten und quer durchsägt. Bei Durchführung des gleichen Schnittes in der Tischstellung wird das Werkstück gegen den Führungsanschlag gehalten.

Bei Kappschnitten in der Kappsägen-Stellung gehen Sie folgendermaßen vor:

- Drücken Sie das Werkstück gegen den Sägetisch und den Führungsanschlag (13).
- Schalten Sie das Gerät durch Drücken (1). Sie sperren können (nicht empfohlen) den Motor per Knopfdruck (47) nach dem Anziehen (1).
- Drücken Sie den Kopf mit gleichmäßiger Kraft herunter, so daß das Sägeblatt durch das Werkstück sägt und in den Tischschlitz eintritt (1).
- Schalten Sie die Maschine aus, sobald der Schnitt vollendet wurde. Lassen Sie den Kopf erst hochfahren, wenn das Sägeblatt zum Stillstand gekommen ist.

Bei Kappschnitten in der Tischsägen-Stellung gehen Sie folgendermaßen vor:

- Stellen Sie den Führungsanschlag (17) auf Kappsägen ein.
- Legen Sie die lange Seite des Werkstücks an das Profil, und stellen Sie das Anschlagprofil (37) ein.
- Schalten Sie das Gerät ein.
- Halten Sie das Werkstück sicher fest, und führen Sie es am Führungsanschlag entlang durch das Sägeblatt.
- Schalten Sie die Maschine aus, sobald der Schnitt vollendet wurde.

**Gehrungsschnitte (Abb. F, G - K)**

Gehrungsschnitte werden in der Kappsägen- oder Tischsägen-Stellung durchgeführt. Bei Gehrungsschnitten in der Kappsägen-Stellung wird das Werkstück gegen den Anschlag gehalten und in einem Winkel quer durchsägt. Bei Durchführung des gleichen Schnittes in der Tischstellung wird das Werkstück gegen den Führungsanschlag gehalten (17).

Bei Gehrungsschnitten in der Kappsägen-Stellung gehen Sie folgendermaßen vor:

- Stellen Sie den Gehrungswinkel ein.
- Bei Kappschnitten in der Kappsägen-Stellung gehen Sie wie beschrieben vor.

Bei Gehrungsschnitten in der Tischsägen-Stellung gehen Sie folgendermaßen vor:

- Stellen Sie den Anschlag (17) auf Gehrungsschnitte ein.
- Gehen Sie, beginnend mit Punkt 2, wie beschrieben vor, um Kappschnitte in der Tischsägen-Stellung durchzuführen.

**Neigungsschnitte (Abb. L)**

Neigungsschnitte werden in der Kappsägen-Stellung durchgeführt. Bei Neigungsschnitten wird das Werkstück gegen den Anschlag gehalten und schräg durchsägt (13).

- Stellen Sie den Neigungswinkel ein.
- Bei Kappschnitten in der Kappsägen-Stellung gehen Sie wie beschrieben vor.

**Doppelgehrungsschnitte (Abb. F - M)**

Doppelgehrungsschnitte werden in der Kappsägen-Stellung durchgeführt. Bei Doppelgehrungsschnitten wird das Werkstück an den Anschlag gelegt und in einem kombinierten Gehrungs- und Neigungsschnitt durchsägt (17).

- Stellen Sie den Gehrungswinkel ein.

Stellen Sie den Neigungswinkel ein.

Bei Kappschnitten in der Kappsägen-Stellung gehen Sie wie beschrieben vor.

**Montieren und Einstellen der Tischverlängerungen**

Mit Hilfe der Tischverlängerungen können Sie lange Werkstücke stützen (41). Die Tischverlängerungen können sowohl links als auch rechts an der Maschine montiert werden.

Setzen Sie wie angegeben an jeder Seite eine Tischverlängerung (41) in die Öffnungen im Fuß der Maschine ein.

**Staubabsaugung (Abb. O)**

Der Staubabsaugauslaß erlaubt es, einen externen Staubsauger zur Absaugung von Staub von der Arbeitsfläche zu verwenden.

- Stecken Sie den Adapter (42) auf den Anschluß (5).
- Schließen Sie einen Staubsauger an der Maschine an.

Wir empfehlen mindestens 1500W Vakuum mit automatischem Start.

**REINIGUNG UND WARTUNG**

Das Elektrowerkzeug erfordert keine besondere Wartung.

- Reinigen Sie regelmäßig die Lüftungsschlitze.
- Entfernen Sie den Staub vom Gehäuse.
- Überprüfen Sie die Maschine regelmäßig auf Beschädigungen.
- Prüfen Sie vor dem Sägen den Zustand des Sägeblatts.
- Achten Sie insbesondere darauf, daß das Sägeblatt fest montiert ist und kein Spiel aufweist.
- Überprüfen Sie vor dem Sägen immer den Abstand zwischen Spaltkeil und Sägeblatt sowie zwischen Schutzhaube und Sägeblatt.

**TECHNISCHE DATEN**

Nennaufnahme	1200 W
Leerlaufdrehzahl	4500 min <sup>-1</sup>
Hartmetallzähne - Sägeblattmasse	ø 210 x 30 x 2,5 mm
Gewicht	12 kg

Schnittbereich:	b x h
- Bei 90°	120 x 55 mm
- Bei 45°	65 x 55 mm
- Schrägschnitte bei 45°	120 x 35 mm
- Kombischnitte 45°- 45°	40 x 23 mm
- Stumpfstoff-Neigung 0°	20 x 70 mm
- PVC-Röhren	Ø 70 mm
- Auf-Tisch	0 - 33 mm

Angaben gelten für Nennspannungen [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz.  
- 110/120 V ~ 60Hz. Bei niedrigeren Spannungen und in länderspezifischen Ausführungen können diese Angaben variieren.

Bitte beachten Sie die Sachnummer auf dem Typenschild Ihres Elektrowerkzeugs. Die Handelsbezeichnungen einzelner Elektrowerkzeuge können variieren.

Höhe des Schalldrucks gemessen nach EN 61029-1:2000:

SC210W		
L <sub>pA</sub> (Schalldruck)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (Schalleistung)	99,7	dB(A)



**Tragen Sie einen Gehörschutz.**

Bei den angegebenen Schallpegeln handelt es sich um Emissionswerte, die nicht unbedingt sichere Arbeitspegel darstellen. Auch wenn es eine Beziehung zwischen den Meßwerten und den Expositionspegeln gibt, ist es nicht möglich, anhand dieser Daten zu beurteilen, ob zusätzliche Maßnahmen erforderlich sind. Faktoren, die die Expositionspegel beeinflussen, sind die Expositionsdauer, die Raumcharakteristik, andere Schallquellen, die Anzahl der Maschinen sowie andere Maschinen in der Nähe. Die zulässigen Expositionspegel sind je nach Staat verschieden. Diese Informationen dienen ausschließlich dazu, es dem Gebraucher zu ermöglichen, die Risiken besser zu beurteilen.

#### **GARANTIE**

Siehe die beiliegenden Garantiebestimmungen.

#### **Reparieren**

Der Kundendienst beantwortet Ihre Fragen zu Reparatur und Wartung Ihres Produkts sowie zu Ersatzteilen. Explosionszeichnungen und Informationen zu Ersatzteilen finden Sie auch unter: **info@grupostayer.com**

Das STAYER-Kundenberater-Team hilft Ihnen gerne bei Fragen zu Kauf, Anwendung und Einstellung von Produkten und Zubehör.

#### **Entsorgung und Recycling**

Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.



#### **Nur für EU-Länder:**

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

#### **Änderungen vorbehalten.**

### **KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**



STÇAYER IBÉRICA, SA. erklärt hiermit, daß der  
**Paneelsäge SC210W**

entsprechend den Normen:

UNE-EN-61029-1, UNE-EN-61029-1/A11,  
UNE-EN-61029-1/A12, UNE-EN-61029-2/9,  
UNE-EN ISO 12100-1, UNE-EN ISO 12100-2

und

entsprechend folgenden Richtlinien konzipiert wurde:

2004/108/CE, 2006/95/CE, 2006/42/CE

**Ramiro de la Fuente**  
General Director



# SCIE À ONGLET

## SC210W

### MISE EN GARDE

Pour votre propre sécurité, lisez préalablement ce manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Lors d'emploi de la machine, observez toujours scrupuleusement les consignes de sécurité fournies ainsi que les consignes de sécurité complémentaires ci-dessous.

Dans ce manuel sont employés les pictogrammes suivants :



Risque de lésion corporelle ou de dégâts matériels.

La machine est munie des pictogrammes suivants :

Prenez des mesures de protection.



Consultez le manuel.

### MESURES DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR SCIE À ONGLET

N'enlevez jamais le carter de protection. Assurez-vous que la lame de scie est correctement recouverte par le carter de protection.

N'enlevez jamais le coin à refendre. La distance entre la couronne dentée et le coin à refendre doit mesurer 5 mm maximum.

N'utilisez pas de lames de scie en acier HSS.

N'utilisez pas de lames de scie recourbées, déformées ou autrement endommagées.

N'utilisez pas de lames de scie qui ne répondent pas aux spécifications indiquées dans ce mode d'emploi.

N'utilisez jamais des adaptateurs pour monter des lames de scie dont le trou d'axe est trop grand.

Avant de commencer à scier, retirez tous les clous et autres objets métalliques.

Ne démarrez jamais la machine si la pièce à ouvrir se trouve contre la lame de scie.

Ne commencez jamais à scier avant que la machine ne tourne à plein régime.

Utilisez un bois de poussée pour scier des pièces extrêmement petites.

N'essayez jamais de scier des pièces circulaires.

Ne quittez pas la machine avant de l'avoir éteinte et avant que la lame s'immobilise complètement.

N'essayez jamais de ralentir la lame de scie en exerçant une contre-pression sur sa face latérale.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES POUR SCIE À ONGLET

Assurez-vous que tous les éléments de protection ne sont pas coincés.

Veillez à ce que la lame soit correctement recouverte.

Ne bloquez jamais le carter protecteur de la lame. Si le carter protecteur de la lame est bloqué, remédiez-y avant de réutiliser la machine.

N'employez pas de lames en acier HSS.

N'employez pas de lames recourbées, déformées ou autrement endommagées.

N'employez pas de lames qui ne répondent pas aux spécifications indiquées dans ce mode d'emploi.

Avant de commencer à scier, retirez tous les clous et autres objets métalliques de la pièce à ouvrir.

Ne commencez jamais à scier avant que la machine ne tourne en plein régime.

Serrez solidement la pièce à ouvrir. Ne tentez jamais de scier des pièces à ouvrir extrêmement petites.

Ne quittez la machine qu'après l'avoir mise hors tension et attendu que la lame s'est complètement immobilisée.

Rabattez le tête de scie et enfoncez le dispositif de blocage. N'essayez jamais de ralentir la lame en exerçant une contre-pression sur la face latérale.

Avant de procéder à l'entretien de la machine, retirez d'abord toujours la fiche de la prise de courant.

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR SCIE À ONGLET

N'utilisez que le type de lame de scie recommandé par le fabricant et conforme à la norme EN 847-1.

Ne sciez pas de matériaux autres que le bois, les produits en bois, l'aluminium et le plastique.

Choisissez une lame de scie correspondant à la pièce à scier. Connectez le système d'extraction de poussière avant de commencer à travailler.

Lorsque vous utilisez la machine en position de sciage sur table, assurez-vous que le refendeur est bien réglé correctement.

Lorsque vous utilisez la machine en position de sciage sur table, utilisez toujours le poussoir pour guider la pièce à travailler le long de la lame de scie.

Lorsque vous utilisez la machine en position de tronçonnage, vérifiez que la partie supérieure de la lame de scie est bien totalement couverte par le protège-lame.

Lorsque vous utilisez la machine en position de sciage sur table, vérifiez que la tablette supérieure de la table est bien fermement serrée.

Avant de procéder à l'entretien de la machine, retirez d'abord toujours la fiche de la prise de courant.

N'utilisez pas la machine avant qu'elle ne soit entièrement montée et installée conformément aux instructions.

Ne procédez pas à des travaux de conception, de montage ou d'extension au niveau de la table alors que la machine se trouve en marche.

Coupez le courant et nettoyez la table avant de quitter la machine.

### Risques résiduels

Les incidents suivants peuvent se produire lors de l'utilisation de cette machine :

- danger ou blessures aux doigts et aux mains lors du changement de lame
- danger ou blessures à cause des déchets éjectés de la pièce
- danger pour l'audition
- risques d'inhalation de particules transportées dans l'air

### SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE



Vérifiez si le voltage mentionné sur la plaque signalétique de la machine correspond bien à la tension de secteur présente sur lieu.

### DESCRIPTION (fig. A1 - A2)

Votre scie/tronçonneuse de table a été conçue pour scier des pièces de bois. Cette machine n'est pas appropriée pour le sciage de rainures et autres opérations similaires.

- 1 Bouton marche/arrêt (position de tronçonnage)
- 2 Poignée
- 3 Bouton de déverrouillage
- 4 Vis de blocage de la tablette supérieure de la table
- 5 Raccord d'aspirateur de poussière
- 6 Vis d'arrêt d'angle de biseautage
- 7 Graduation pour angle de biseautage
- 8 Dispositif de blocage de la tête
- 9 Vis d'arrêt d'angle à onglet
- 10 Échelle graduée pour angle d'onglet

- 11 Trou de fixation
- 12 Tablette inférieure de la table
- 13 Guide Butt
- 14 Carter de protection de lame pendulaire
- 15 Indicateur d'angle horizontal
- 16 Protection inférieure
- 17 Guide mobile rebord de la table supérieure
- 18 Plateau de table
- 19 Mobile plateau de réception
- 20 Angle vertical onglet vis de réglage fixé à 90
- 21 Angle vertical onglet vis de réglage fixé à 45
- 22 Quille séparation vis de réglage
- 23 Trou de protecteurs mobiles soutenir le dessus de table
- 24 Pendule boulon capuchon
- 25 Bride de serrage du disque de coupe
- 26 Disque Rondelle vis de serrage
- 27 Clé pour écrou
- 28 Ecrou vis de serrage
- 29 TCT gouge
- 30 Bride de serrage interne.
- 31 Guide de support mobile rebord de la table supérieure.
- 32 Le rail de guidage mobile rebord de la table supérieure.
- 33 Réglage de guide de butée vantail mobile de la table supérieure.
- 34 Découpe échelle angulaire dans le tableau supérieur.
- 35 Verrouillage du levier d'arrêt mobile de guidage de la table supérieure.
- 36 Verrouiller guidage parallèle bouton d'arrêt mobile du plateau de table.
- 37 Parallèle guider la bride mobile de la table supérieure.
- 38 Pointeur de la vis de réglage de l'échelle angulaire dans le tableau ci-dessus.
- 39 Aiguille échelle de l'angle de la table supérieure.
- 40 Le rail de guidage mobile rebord de la table supérieure (transversal).
- 41 Prise en charge étendue de la pièce.
- 42 Particules d'éjection buse de coupe.
- 43 Quille de la table.
- 44 Écrou de réglage vertical fixé angle d'onglet à 90 °
- 45 Écrou de réglage vertical fixé angle d'onglet 90 °
- 46 Flèche pour ajuster la position de la lame de coupe.
- 47 Interrupteur à bouton de verrouillage.
- 48 Visser angle de coupe horizontale.
- 49 Réglage de l'angle de coupe horizontale écrou.

### Mise en place de la machine (fig. A1)

La machine doit être fixée sur un établi au moyen de vis. Marquez les trous de fixation (11) sur l'établi. Percez aux endroits marqués des trous dont le diamètre et la profondeur conviennent aux vis à employer. Placez la machine sur l'établi et insérez les vis dans les trous de fixation. Serrez fermement les vis.

### Réglage de la machine (fig. A1 - A2)

La machine peut être réglée pour travailler dans deux positions : en position de tronçonnage (fig. A1) et en position de sciage sur table (fig. A2).

Après utilisation, la machine doit être laissée en place:

#### Réglage pour utiliser l'appareil en position de tronçonnage :

- Dévissez la vis (4) de quelques tours.
- Soulevez la partie supérieure de la table (18) tout en retenant la tête de la poignée (2) en position basse. Serrez la vis (4).
- Tirez sur la vis d'arrêt (8).
- Soulevez doucement la tête.
- Enlevez la protection inférieure (16).

#### Réglage pour utiliser l'appareil en position de sciage sur table :

- Placez la protection inférieure (16) sur la tablette inférieure de la table (12).

Enfoncez le bouton de déclenchement (3) et abaissez la tête. La lame de scie est totalement recouverte par la protection inférieure.

Enfoncez la vis d'arrêt (8).

Dévissez la vis (4) de quelques tours.

Abaissez doucement la tablette supérieure de la table (18).

Serrez la vis (4).



**Avant de mettre la machine éteindre l'équipement.**

### Réglage de l'angle de sciage (fig. A1 - B)

L'angle par défaut entre la lame de scie et la table de sciage est de 90°.

A l'aide d'une équerre par exemple, vérifiez que l'angle entre la lame et la table (12) est bien de 90°. Si l'angle ne mesure pas 90°, procédez comme suit :

Dévissez la vis d'arrêt (6) et basculez la tête de manière à ce que la lame fasse un angle de 90°.

Dévissez le boulon de blocage (44) de la vis de réglage (20) et vissez ou dévissez la vis de réglage pour obtenir un angle de 90°. Revissez l'écrou de blocage (44).

Resserrez le bouton de blocage (6).

### Réglage de l'angle de biseau (fig. A1 - C)

L'angle de biseautage mesure au maximum 45°.

Dévissez la vis d'arrêt (6) et basculez la tête dans l'angle de biseautage extrême.

Contrôlez l'angle de biseautage à l'aide de l'échelle graduée (7).

Si l'angle ne mesure pas 45°, procédez comme suit :

Dévissez le boulon de blocage (45) de la vis de réglage (21) et vissez ou dévissez la vis de réglage pour obtenir un angle de 45°. Revissez l'écrou de blocage (45).

### Ajuster la distance entre le disque et la quille (fig. D1 - D2)



**Vérifiez que le séparateur quille est toujours bien réglé:**

**La distance entre la quille et la dent de la lame de scie est de 3 à 5 mm.**

- Retirez le raccord (19) en dévissant les vis (23).
- Desserrer les vis (22) légèrement.
- Réglez la quille (43).
- Serrer les vis (22).
- Monter la garde (19).

### Remplacement de la lame de scie (fig. E1 - E2)

Soulevez la tête.

Desserrez la vis (24) et enlevez-la.

Ouvrez le carter de protection (14).

Verrouiller le disque en lui faisant mordre un morceau de bois

Utilisez la clé (27) pour dévisser la vis de fixation (28) et enlevez-la.

Retirez la bride externe (25), la lame usagée (29) et la bride interne (30).

Nettoyez les brides.

Placez la bride interne (30), la lame neuve et la bride externe (25).

En plaçant la lame, assurez-vous que la flèche du disque dans le sens de rotation indiqué par la flèche sur la machine (46).

Remplacez la vis de blocage (28) et serrez-la fermement.

Vérifiez l'ajustement de la quille (43).

Fermez le carter de protection (14).

Remplacez la vis (24) et serrez-la.

### Réglage de l'angle en onglet (fig. A1)

Desserrez le levier de blocage (9).

Réglez l'angle à onglet désiré à l'aide de l'échelle graduée (10).

Serrer le levier de verrouillage (9).

**Réglage de l'angle d'onglet horizontal + -45 ° (fig. N)**

- Desserrer la poignée de verrouillage d'onglet horizontal (9).
- Déplacez la tête à l'horizontale jusqu'à ce qu'elle s'engage à +45°.
- Vérifiez que l'indicateur d'angle horizontal (10) marque exactement 45°. Sinon le réglage.
- Répétez la même séquence pour l'angle horizontal de 45 degrés.

**Réglage (fig. N)**

- Desserrer la mitre réglage de l'angle horizontal (48). Premier desserrage de l'écrou (49).
- Placez un carré de 45° (non fourni) entre le disque (29) et la partie supérieure (13).
- Tourner la vis (48) jusqu'à ce que l'équipe va 45°e.
- Serrer l'écrou (49).
- Répétez la même séquence pour l'angle horizontal de 45 degrés.

**Réglage de l'angle de biseautage (fig. A1)**

Desserrez la vis d'arrêt (6).

Ajustez l'angle de biseautage souhaité. Vous pouvez contrôler la mesure sur l'échelle graduée (7).

Resserrez le bouton de blocage (6).

**Assemblage du guide parallèle combiné avec le guide à onglet (fig. F - G)**

Le guide à onglet est utilisé pour guider la pièce parallèlement ou pour exécuter des coupes en onglet lorsque la machine est en position de sciage sur table. Le guide peut être monté à gauche ou à droite de la lame de scie.

Faites glisser le guide (17) avec le support (31) dans la glissière (32).

Dévissez la vis de fixation (33) et placez le rapporteur (34) à 0°.

Serrez la vis de réglage.

Déplacez le guide jusqu'à ce qu'il soit en face de la lame de scie. Serrez la vis d'arrêt (35).

Desserrez la vis d'arrêt (36). Placez le guide de telle sorte que le profil de guide (37) soit juste hors de portée de la lame de scie.

Serrer les vis d'arrêt (35).

A l'aide d'une équerre par exemple, vérifiez l'angle entre la lame et le rapporteur. Si l'angle ne mesure pas 90°, procédez comme suit :

Dévissez la vis de fixation (33) et faites tourner le guide jusqu'à ce que le profil soit à un angle de 90°.

Serrez la vis de réglage (33).

Desserrez la vis (38) et réglez le pointeur (39) jusqu'à ce qu'il marque 0°. Serrez la vis (38).

**Réglage du guide pour les coupes transversales droites (fig. F - G)**

Faites glisser le guide (17) avec le support (31) dans la glissière (32).

Fixez le rapporteur (34) sur 0°.

Placez le guide de telle sorte que le profil de guide (37) soit juste hors de portée de la lame de scie (29).

**Réglage du guide en mode de scie à onglets (fig. F - G)**

L'angle des onglets se règle en continu entre 0° et 45°.

Faites glisser le guide (17) avec le support (31) dans la glissière (32).

Fixez l'angle de l'onglet souhaité à l'aide de la graduation qui figure sur le rapporteur (34).

Placez le guide de telle sorte que le profil de guide (37) soit juste hors de portée de la lame de scie.

**Réglage du guide en mode de scie de long (fig. F - H)**

Faites glisser le guide (17) avec le support (31) dans la glissière (40).

Fixez le rapporteur (34) sur 0°.

Fixez la distance souhaitée à l'aide de la graduation de la partie supérieure de la table (18).

Serrez la vis d'arrêt (35).

Placez le guide de telle sorte que le profil de guide (37) soit parallèle à la lame de scie.

**Instructions d'emploi**

Vérifiez que le guide a bien été monté correctement (lorsque vous utilisez la machine en position de sciage sur table).

Mettez la machine en avant les contacts de la pièce à usiner la lame et attendre quelques secondes pour atteindre sa pleine vitesse.

Ne pas pousser sur la lame. Prévoyez suffisamment de temps pour la machine pour couper la pièce successivement en poussant la poignée.

Si la lame de scie s'immobilise ou si elle tourne trop lentement, c'est que la machine est trop sollicitée.

Arrêtez immédiatement de scier et laissez le moteur refroidir en faisant tourner la machine à vide pendant quelque temps.

Remplacer le disque s'il est usé.

**Mise en marche et arrêt (fig. A1 - A2)**

La machine est équipée d'un dispositif de protection contre la surtension. Cette protection empêche d'allumer involontairement la machine alors qu'elle est connectée à la tension du réseau électrique.

Lors de l'utilisation de la machine en position de tronçonneuse :

Pour mettre la machine en marche, appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt (1).

Vous pouvez verrouiller l'appareil en appuyant sur le bouton 47) tout en appuyant sur le bouton (1).

Cette action n'est pas recommandée.

Pour stopper la machine, relâchez le bouton marche/arrêt (1).

**Mode de scie de long (fig. F - H)**

Les coupes en longueur sont exécutées lorsque la machine est en position de sciage sur table. En mode de scie en longueur, la pièce à ouvrir est avancée le long du guide et sciée en angle droit sur sa longueur.

Réglez le guide (17) comme guide parallèle en mode de sciage en longueur et ajustez le profilé du guide (37).

Allumez la machine.

Tenez bien fermement la pièce à scier et maintenez-la contre le guide, puis faites-la passer progressivement le long de la lame de scie.

À la fin de l'opération, utilisez le poussoir pour éviter que vos mains ne soient en contact avec la lame de scie.

Arrêtez la machine dès que le travail est terminé.



**Utilisez toujours le poussoir pour scier de très petites pièces.**

**Coupes transversales droites (fig. F, G - J)**

Les coupes transversales droites peuvent être exécutées lorsque la machine est en position de tronçonneuse ou en position de sciage sur table. Lors du sciage de coupes transversales droites avec la machine en position de tronçonneuse, la pièce est placée contre le guide et sciée dans le sens transversal. Lors de la même coupe avec la machine en position de sciage sur table, la pièce est placée contre le guide.

Pour exécuter des coupes transversales droite en position de tronçonneuse, procédez comme suit :

Tenez fermement la pièce à usiner contre la table et le guide de coupe (13).

Allumer la machine en appuyant sur (1). Vous pouvez verrouiller (non recommandé), le moteur en appuyant sur (47) après le serrage (1).

Poussez la tête vers le bas en exerçant une pression régulière de manière à ce que la lame scie à travers la pièce à usiner et progresse dans la fente de la table (1).

Arrêtez la machine dès que le travail est terminé. Ne relevez la tête qu'après vous être assuré que la lame s'est complètement immobilisée.

Pour exécuter des coupes transversales droites en position de sciage de table, procédez comme suit :

Réglez le guide (17) pour les coupes transversales droites. Placez la pièce à ouvrir sur sa longueur contre le profilé et réglez le profilé du guide (37).

Allumez la machine.

Tenez bien fermement la pièce à scier et maintenez-la contre le guide, puis faites-la passer progressivement le long de la lame de scie.

Arrêtez la machine dès que le travail est terminé.

#### Mode de scie à onglets (fig. F, G - K)

Les coupes à onglets peuvent être exécutées lorsque la machine est en position de tronçonneuse ou en position de sciage sur table. Lors du sciage de coupes à onglets avec la machine en position de tronçonneuse, la pièce est placée contre le guide et sciée dans le sens transversal à un angle. Lors de la même coupe avec la machine en position de sciage sur table, la pièce est placée contre le guide (17).

Pour exécuter des coupes à onglets en position de tronçonneuse, procédez comme suit :

Ajustez l'angle à onglet.

Procédez comme pour les coupes transversales droites en position de tronçonneuse.

Pour exécuter des coupes à onglet en position de sciage de table, procédez comme suit :

Réglez le guide (17) en mode de scie à onglets.

Continuez comme indiqué sous point 2 pour les coupes transversales droites en position de sciage sur table.

#### Biseautage (fig. L)

Les coupes biseau sont exécutées lorsque la machine est position de tronçonneuse. Lors de l'exécution de biseaux, la pièce est placée contre le guide (13) et sciée en longueur avec une inclinaison.

Ajustez l'angle de biseautage.

Procédez comme pour les coupes transversales droites en position de tronçonneuse.

#### Mode de scie à onglets double (fig. F - M)

Les coupes à onglet doubles sont exécutées lorsque la machine est position de tronçonneuse. En mode de scie à onglet double, la pièce à ouvrir est placée contre le guide (17) et sciée sur sa largeur sous un angle combiné à onglets et en biseau.

Ajustez l'angle à onglet.

Ajustez l'angle de biseautage.

Procédez comme pour les coupes transversales droites en position de tronçonneuse.

#### Montage et réglage des allonges de table

Vous pouvez utiliser les allonges de table (41) pour travailler sur des pièces plus longues.

Les allonges de tables peuvent être placées aussi bien du côté gauche que du côté droit de la machine.

Insérez de chaque côté une allonge de table (41) dans les encoches situées à la base de la machine comme indiqué.

#### Évacuation de la poussière (fig. O)

L'orifice d'aspirateur de poussière assure - à l'aide d'un aspirateur de poussière externe - l'aspiration de poussière de la surface à traiter.

Placez l'adaptateur (42) sur le raccord d'aspirateur de poussière (5).

Branchez un aspirateur à la machine.

Nous recommandons au moins 1500W vide avec démarrage automatique.

#### NETTOYAGE ET ENTRETIEN

La machine n'exige pas d'entretien particulier.

Nettoyez régulièrement les orifices d'aération.

Dépoussiérez le logement.

Contrôlez régulièrement la machine quant à la présence d'éventuels dommages.

Avant emploi, vérifiez toujours l'état de la lame de scie.

Veillez tout particulièrement à ce que la lame soit bien installée et ne présente pas de jeu.

Avant emploi, vérifiez toujours la distance entre le coin à refendre et la lame de scie et entre le carter de protection et la lame de scie.

#### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Puissance	1200 W
Tours à vide	4500 min <sup>-1</sup>
Dimensions lame	∅ 210 x 30 x 2,5 mm
Poids	12 kg

Capacité de coupe:	b x h
- D'onglet à 90°	120 x 55 mm
- D'onglet à 45°	65 x 55 mm
- Braise a 45°	120 x 35 mm
- D'onglet composé 45°- 45°	40 x 23 mm
- En bout 0°	20 x 70 mm
- Tuyaux PVC	∅ 70 mm
- Sur la tablette supérieure	0 - 33 mm

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

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

Niveau de la pression sonore mesuré sur le lieu de travail conformément à la norme EN 61029-1:2000 :

SC210W		
L <sub>PA</sub> (pression sonore)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (puissance sonore)	99,7	dB(A)



**Prenez des mesures de protection auditive.**

Les niveaux sonores indiqués sont des niveaux d'émission et ne sont pas nécessairement des niveaux ergonomiques sûrs.

Bien que les valeurs mesurées puissent être reliées aux niveaux d'exposition, ces données ne permettent pas de décider si des mesures complémentaires sont nécessaires.

Les facteurs qui influent sur les niveaux d'exposition sont la durée de l'exposition, les caractéristiques du local et d'autres sources de bruit ainsi que le nombre de machines ou autres machines présentes dans le voisinage. Les niveaux d'exposition admis varient aussi selon le pays.

Cette information est destinée uniquement à permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le risque.

### GARANTIE

Pour les clauses de garantie, reportez-vous aux conditions de garantie ci-jointes.

### Service de réparation

Notre service après-vente répond à vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit et les pièces de rechange. Vous trouverez des vues éclatées ainsi que des informations concernant les pièces de rechange également sous:

**info@grupostayer.com**

Les conseillers techniques sont à votre disposition pour répondre à vos questions concernant l'achat, l'utilisation et le réglage de vos produits et leurs accessoires.

### Elimination et le recyclage

Les outils électroportatifs, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

### Seulement pour les pays de l'Union Européenne:

Ne jetez pas votre appareil électroportatif avec les ordures ménagères!



Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa réalisation dans les lois nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent être séparés et suivre une voie de recyclage appropriée.

### Sous réserve de modifications.

## CERTIFICAT DE CONFORMITÉ



STAYER IBÉRICA, SA. certifie que les machines :  
**Scie à onglet SC210W**

sont en conformité avec les normes suivantes :

UNE-EN-61029-1, UNE-EN-61029-1/A11,  
UNE-EN-61029-1/A12, UNE-EN-61029-2/9,  
UNE-EN ISO 12100-1, UNE-EN ISO 12100-2

et

satisfont aux directives suivantes :

2004/108/CE, 2006/95/CE, 2006/42/CE

**Ramiro de la Fuente**  
General Director





## SERRA ESQUADRIA SC210W

### AVISO

Antes de utilizar a máquina, leia atentamente este manual para garantir a sua própria segurança.

### INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Quando utilizar a máquina, cumpra sempre as instruções de segurança em anexo, bem como as instruções de segurança adicionais.

Os símbolos abaixo são utilizados ao longo deste manual:



Indica o risco de ferimentos pessoais ou danos na ferramenta.

Encontrará os seguintes símbolos na máquina:

Tomar medidas de protecção.



Consulte o manual.

### INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA ADICIONAIS PARA SERRA ESQUADRIA

Nunca retire o resguardo. Certifique-se de que a lâmina da serra se encontra devidamente protegida pelo resguardo.  
Nunca retire a lâmina separadora. A distância entre a coroa dentada e a lâmina separadora não deve exceder 5 mm.  
Não utilize lâminas de serra em aço HSS.  
Não utilize lâminas de serra dobradas, deformadas ou danificadas.  
Não utilize lâminas de serra que não estejam em conformidade com as especificações descritas neste manual.  
Não utilize um adaptador para montar uma lâmina de serra com um orifício de diâmetro superior.  
Antes de serrar retire todos os pregos e outros objectos de metal da peça.  
Nunca ligue a máquina enquanto a peça estiver em contacto com a lâmina da serra.  
Nunca comece a serrar antes da máquina atingir a velocidade máxima.  
Utilize uma haste de compressão para serrar peças extremamente pequenas.  
Nunca tente serrar peças redondas.  
Não abandone a área de trabalho antes da máquina estar desligada e do disco de corte parar completamente.  
Nunca tente travar a lâmina da serra, fazendo pressão sobre a parte lateral.

### INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA ADICIONAIS PARA SERRA ESQUADRIA

Certifique-se de que todos os dispositivos de protecção da lâmina da serra estão em perfeitas condições de trabalho.  
Certifique-se de que a lâmina da serra está devidamente protegida.  
Nunca bloqueie o resguardo da lâmina da serra. Conserte um resguardo da lâmina da serra danificado antes de voltar a utilizar a máquina.  
Não utilize lâminas de serra em aço HSS.  
Não utilize lâminas de serra dobradas, deformadas ou danificadas.

Não utilize lâminas de serra que não estejam em conformidade com as especificações indicadas neste manual.

Antes de serrar retire todos os pregos e outros objectos de metal da peça de trabalho.

Nunca comece a serrar antes da serra atingir a sua velocidade máxima.

Fixe bem a peça de trabalho. Nunca tente serrar peças extremamente pequenas.

Abandone apenas a máquina depois de a desligar e quando a lâmina da serra parar completamente. Puxe a cabeça da serra para baixo e carregue no botão de travamento.

Nunca tente desacelerar a lâmina da serra, exercendo pressão na parte lateral.

Antes de proceder à manutenção da máquina, desligue sempre a máquina.

### INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA ADICIONAIS PARA SERRA ESQUADRIA

Utilize apenas o tipo de lâmina de serra recomendado pelo fabricante e de acordo com os requisitos da directiva EN 847-1. Não serre outro material que não madeira, produtos de madeira, alumínio e plástico.

Selecione a lâmina de serra correcta para a peça de trabalho a ser serrada.

Ligue o dispositivo de extracção de pó antes de iniciar o trabalho. Quando utilizar a máquina na posição da mesa, certifique-se de que a lâmina separadora está correctamente ajustada. Quando utilizar a máquina na posição da mesa, utilize o pressionador para guiar a peça de trabalho ao longo da lâmina de corte.

Quando utilizar a máquina na posição de serra de corte, verifique se a parte superior da lâmina está completamente tapada com a protecção superior.

Sempre que utilizar a máquina na posição de mesa de corte, verifique se a superfície da mesa está correctamente apertada. Desligue sempre a máquina antes de proceder a qualquer operação de manutenção.

Não utilize a máquina sem que esta esteja completamente montada e instalada de acordo com as instruções.

Não realize quaisquer actividades de desenho, montagem ou construção na mesa enquanto a máquina estiver ligada.

Desligue a máquina e limpe a mesa antes de abandonar a área de trabalho.

### Riscos residuais

Os seguintes riscos poderão estar presentes durante o funcionamento desta máquina:

- ferimentos nos dedos e mãos durante a troca da lâmina da serra;
- ferimentos causados pela projecção de fragmentos da peça;
- danos à audição;
- riscos à saúde devido à inalação de partículas aerotransportadas.

### SEGURANÇA ELÉCTRICA



Certifique-se sempre de que o fornecimento de energia corresponde à voltagem indicada na placa de especificações.

### DESCRIÇÃO (fig. A1 & A2)

A mesa de serra/serra de corte foi desenvolvida para a serragem de peças de madeira. A máquina não é adequada à produção de ranhuras, etc.

- 1 Interruptor on/off (posição de corte)
- 2 Alça de manipulação
- 3 Botão de libertação
- 4 Parafuso de bloqueio da superfície da mesa
- 5 Conector de extracção de pó
- 6 Botão de travamento do ângulo de bisel

- 7 Escala para ângulo de bisel
- 8 Botão de bloqueio da cabeça
- 9 Botão de travamento do ângulo de esquadria
- 10 Escala para ângulo de esquadria
- 11 Orifício de montagem
- 12 Parte inferior da superfície da mesa
- 13 Bundas Guia
- 14 Carter protecção da lâmina pêndulo
- 15 Indicador de ângulo horizontal
- 16 Protecção inferior
- 17 Guia flange móvel da mesa superior
- 18 Tampo
- 19 Mesa móvel Recebimento
- 20 Vertical de ajuste do ângulo de esquadria parafuso fixado em 90
- 21 Vertical de ajuste do ângulo de esquadria parafuso fixado em 45
- 22 Ajuste os parafusos da quilha separação
- 23 Buraco móvel guarda apoiar o tampo da mesa
- 24 Rod pêndulo tampa do parafuso
- 25 Flange de fixação do disco de corte
- 26 Máquina de lavar disco parafuso de fixação
- 27 Chave da porca
- 28 Porca parafusos de aperto
- 29 TCT dente cortador
- 30 Flange de fixação interior.
- 31 Porta-guia flange móvel da mesa superior.
- 32 O trilho de guia flange móvel da mesa superior.
- 33 Ajustando asa guia batente móvel da mesa superior.
- 34 Corte em escala angular mesa superior.
- 35 Alavanca de bloqueio guia de batente móvel da mesa superior.
- 36 Bloquear botão de parada de guia móvel paralela do topo da tabela.
- 37 Paralelo guiar a flange móvel da mesa superior.
- 38 Ponteiro parafuso de ajustamento da escala de ângulo na tabela acima.
- 39 Agulha escala angular da mesa superior.
- 40 O trilho de guia flange móvel da mesa superior (transversal).
- 41 O suporte estendido da peça.
- 42 Ejeção de partículas de corte do bico.
- 43 Quilha do tampo da mesa.
- 44 Porca de ajuste vertical fixo ângulo de corte 90°
- 45 Porca de ajuste vertical fixado mitra ângulo de 90°
- 46 Seta para ajustar a posição da lâmina de corte.
- 47 Bloquear botão interruptor.
- 48 Parafuso ângulo de corte horizontal.
- 49 A porca de ajuste do ângulo de corte horizontal.

#### Montar a máquina (fig. A1)

A máquina deve ser aparafusada a uma bancada de trabalho. Marque a posição dos orifícios de montagem (11) na bancada de trabalho. Perfure um orifício em cada posição marcada, ajustando o diâmetro e a profundidade dos orifícios aos parafusos usados. Coloque a máquina na bancada de trabalho e introduza os parafusos nos orifícios de montagem. Aperte bem os parafusos.

#### Montar a máquina (fig. A1 & A2)

A máquina pode ser montada em duas posições de funcionamento: na posição de serra de corte (fig. A1) e na posição de mesa de corte (fig. A2). Após o uso, o aparelho deve ser deixado na posição:

#### Preparar para utilizar na posição de serra de corte:

Solte o parafuso (4) algumas voltas. Levante a superfície da mesa (18) enquanto segura na cabeça no punho (2) na posição inferior. Aperte o parafuso (4). Retire o botão de bloqueio (8).

Levante cuidadosamente a cabeça. Retire a protecção inferior (16).

#### Preparar para utilizar na posição de mesa de serra:

Coloque a protecção inferior (16) na parte inferior da superfície da mesa (12). Empurre o botão de travamento (3) e baixe a cabeça. A lâmina de serra está completamente tapada com a protecção inferior. Empurre o botão de bloqueio (8). Solte o parafuso (4) algumas voltas. Baixe cuidadosamente a parte superior da superfície da mesa (18). Aperte o parafuso (4).



**Antes de definir a máquina desligue o equipamento.**

#### Ajustar o ângulo da serra (fig. A1 & B)

O ângulo predefinido entre a lâmina da serra e a bancada é de 90°.

Utilize um esquadro para verificar se o ângulo entre a lâmina da serra e a mesa (12). Se o ângulo não medir 90°, ajuste do seguinte modo:

Solte o botão de travamento (6) e desloque a cabeça para que a lâmina da serra atinja um ângulo de 90°.

Desaperte a porca (44) de bloqueio no parafuso de ajuste (20) e aperte ou desaperte o parafuso de ajuste para atingir um ângulo de 90°. Volte a apertar a porca (44) de bloqueio. Aperte o botão de bloqueio (6).

#### Ajuste do ângulo de bisel (fig. A1 & C)

O ângulo máximo de bisel é de 45°.

Desaperte o botão de travamento (6) e rode a cabeça para o ângulo de bisel exterior.

Verifique o ângulo de bisel com a escala (7). Se o ângulo não medir 45°, ajuste do seguinte modo:

Desaperte a porca (45) de bloqueio no parafuso de ajuste (21) e aperte ou desaperte o parafuso de ajuste para atingir um ângulo de 45°. Volte a apertar a porca (45) de bloqueio.

#### Ajustar a distância entre o disco e a quilha (fig. D1 - D2)



**Verifique se o separador de quilha é sempre ajustado corretamente: A distância entre a quilha e o dente da lâmina de serra é de 3 a 5 mm.**

- Remover encaixe (19), afrouxando os parafusos (23).
- Solte os parafusos (22) um pouco.
- Ajustar a quilha (43).
- Aperte os parafusos (22).
- Monte o guarda (19).

#### Substituição da lâmina da serra (fig. E1 & E2)

Levante a cabeça.

Solte o parafuso (24) e remova-o.

Abra o resguardo da lâmina (14).

Bloquear o disco fazendo com que ele morder um pedaço de madeira

Utilize a chave de bocas (27) para desapertar o parafuso de fixação (28) e retire-o.

Retire a flange externa (25), a lâmina antiga (29) e a flange interna (30).

Limpe as flanges.

Coloque no lugar a flange interna (30), a nova lâmina e a flange externa (25).

Além de colocar a lâmina, certifique-se os pontos de discos de seta no sentido de rotação indicado pela seta na máquina (46).

Recoloque o parafuso de bloqueio (28) e aperte-o firmemente. Verifique o assentamento da quilha (43).

Feche o resguardo da lâmina (14).  
Recoloque o parafuso (24) e aperte-o.

#### **Ajuste do ângulo de esquadria (fig. A1)**

Solte a alavanca de bloqueio (9).  
Regule o ângulo de esquadria pretendido com a escala (10).  
Aperte a alavanca de bloqueio (9).

#### **Ajustar o ângulo de corte horizontal + -45 ° (fig. N)**

- Solte a alavanca de bloqueio mitra horizontal (9).
- Mova a cabeça na horizontal, até encaixar a +45 °.
- Verifique se o indicador de ângulo horizontal (10) marca exatamente 45 °. Caso contrário, o ajuste.
- Repetir a mesma sequência para o ângulo horizontal de -45 graus.

#### **Ajuste (fig. N)**

- Solte a mitra ângulo de ajuste horizontal (48). Primeiro desapertar a porca (49).
- Coloque um padrão quadrado de 45° (não fornecido) entre o disco (29) e a parte superior (13).
- Gire o parafuso (48) até que o esquadro 45° vai.
- Aperte a porca (49).
- Repetir a mesma sequência para o ângulo horizontal de -45° graus.

#### **Ajuste do ângulo do bisel (fig. A1)**

Solte o botão de bloqueio (6).  
Regule o ângulo de bisel necessário. Pode-se visualizar o ajuste na escala (7).  
Aperte o botão de bloqueio (6).

#### **Ajuste da guia paralela e a protecção de esquadria (fig. F & G)**

A guia paralela é utilizada para alinhar os cortes e orientar o os mesmos com a máquina na posição de mesa de corte. Pode ser montada tanto no lado esquerdo como direito da lâmina de serra.

Deslize a guia paralela (17) com o suporte (31) no trilho guia (32).

Desaperte o parafuso de ajuste (33) e ajuste o transferidor (34) para 0°.

Aperte o parafuso de ajuste.

Mova a guiaparela até que fique de frente para a lâmina da serra. Aperte o botão de bloqueio (35).

Solte o botão de bloqueio (36). Ajuste a guia paralela de forma que o perfil guia (37) esteja fora de alcance da lâmina da serra. Aperte os botões de bloqueio (35).

Utilize um esquadro para verificar se o ângulo entre o transferidor e a lâmina da serra. Se o ângulo não medir 90°, ajuste do seguinte modo:

Desaperte o parafusos de ajuste (33) e rode a guia paralela para que o perfil fique num ângulo a 90°.

Aperte o parafuso de ajuste (33).

Solte o parafuso (38) e ajuste o ponteiro (39) de modo que ele indique 0°. Aperte o parafuso (38).

#### **Ajustar a guia paralela para efectuar cortes transversais (fig. F & G)**

Deslize a guia paralela (17) com o suporte (31) no trilho guia (32).

Ajuste o transferidor (34) em 0°.

Ajuste a guia paralela de forma que o perfil guia (37) esteja fora de alcance da lâmina da serra (29).

#### **Regular a guia paralela para efectuar cortes em ângulos (fig. F & G)**

O ângulo de esquadria é infinitamente variável, ou seja, apresenta ajustes de 0 a 45°.

Deslize a guia paralela (17) com o suporte (31) no trilho guia (32).

Regule o ângulo de esquadria desejado com a escala do transferidor (34).

Ajuste a guia paralela de forma que o perfil guia (37) esteja fora de alcance da lâmina da serra.

#### **Regulagem da guia paralela para efectuar cortes laterais (fig. F & H)**

Deslize a guia paralela (17) com o suporte (31) no trilho guia (40).

Ajuste o transferidor (34) em 0°.

Regule a distância desejada com a escala na superfície da mesa (18).

Aperte o botão de bloqueio (35).

Ajuste a guia paralela de forma que o perfil guia (37) esteja fora de alcance da lâmina da serra.

#### **Instruções de utilização**

Verifique se a guia paralela foi correctamente montada (quando utilizar a máquina na posição de mesa de serra).

Ligue a máquina antes que os contatos de peças a lâmina e esperar alguns segundos para atingir a velocidade máxima.

Não empurre a lâmina. Permitir tempo suficiente para a máquina para cortar a peça de trabalho, sucessivamente, empurrando a alavanca.

Caso a lâmina pare ou desacelere, a máquina estará sobrecarregada. Interrompa imediatamente a operação e deixe o motor esfriar-se. Para tal, deixe a máquina funcionar sem carga por algum tempo.

Substitua o disco se desgastado.

#### **Ligar e desligar (fig. A1 & A2)**

A máquina está equipada com uma protecção contra tensão: esta protecção evita que a máquina seja ligada acidentalmente enquanto a máquina estiver ligada à corrente principal.

Quando utilizar a máquina na posição de serra de corte:

Para ligar a máquina, prima o interruptor on/off (1).

É possível bloquear o aparelho premindo o botão (47) enquanto pressiona o botão (1). Essa ação não é recomendado.

Para desligar a ferramenta, liberte o interruptor on/off.

#### **Cortando (fig. F & H)**

Os cortes laterais são efectuados com a máquina na posição de mesa de corte. Ao efectuar cortes laterais, direcciona-se a peça ao longo da guia paralela e realiza-se o corte longitudinalmente.

Ao efectuar cortes laterais, regule a guia paralela (17) para direccionamento paralelo e ajuste o perfil guia (37).

Ligue a máquina.

Segure firmemente a peça e direcione-a ao longo da lâmina, mantendo-a carregada na guia paralela.

Na etapa final, utilize o pressionador para manter suas mãos distantes da lâmina.

Desligue a máquina tão logo conclua o corte.



**Utilize sempre o pressionador para cortar peças extremamente pequenas.**

#### **Efectuar cortes transversais rectos (fig. F, G & J)**

Os cortes transversais rectos são efectuadas com a máquina na posição de serra de corte ou na posição de mesa de serra.

Quando efectuar os cortes transversais rectos na posição de serra de corte, a peça de trabalho deve ser colocada contra a guia e serrada transversalmente.

Quando efectuar o mesmo corte com a máquina na posição de mesa de corte, a peça de trabalho deve ser colocada contra a guia paralela.

Para cortes transversais rectos na posição de serra de corte, proceda da seguinte maneira:

Mantenha a peça fixa à bancada e à guia paralela (13).

Ligue a máquina pressionando (1). Você pode bloquear (não recomendado), o motor pressionando (47) após o aperto (1).

Pressione a cabeça com igual força para permitir que a lâmina corte a peça e entre na ranhura da bancada (1).

Desligue a máquina tão logo conclua o corte. Levante o cabeçote apenas depois da lâmina da serra parar completamente.

Para cortes transversais rectos na posição de mesa de serra, proceda da seguinte maneira:

Regule a guia paralela (17) para efectuar cortes transversais rectos.

Coloque a peça longitudinalmente no perfil e ajuste o perfil guia (37).

Ligue a máquina.

Segure firmemente a peça e direcione-a ao longo da lâmina, mantendo-a carregada na guia paralela.

Desligue a máquina tão logo conclua o corte.

#### **Efectuar cortes em esquadria (fig. F, G & K)**

Os cortes em esquadria são efectuados com a máquina na posição de serra de corte ou na posição de mesa de serra.

Quando efectuar os cortes em esquadria na posição de serra de corte, a peça de trabalho deve ser colocada contra a guia e serrada transversalmente. Quando efectuar o mesmo corte com a máquina na posição de mesa de corte, a peça de trabalho deve ser colocada contra a guia paralela (17).

Para cortes em esquadria na posição de serra de corte, proceda da seguinte maneira:

Regule o ângulo em esquadria.

Para cortes em esquadria na posição de serra de corte, proceda da seguinte maneira:

Para cortes em esquadria na posição de mesa de serra, proceda da seguinte maneira:

Regule a guia paralela (17) para efectuar cortes em ângulos.

Efectue o mesmo procedimento descrito para efectuar cortes transversais rectos na posição de mesa de serra, a iniciar pelo ponto 2.

#### **Efectuar cortes em bisel (fig. L)**

Os cortes em bisel são efectuados com a máquina na posição de serra de corte. Ao efectuar cortes em bisel, coloca-se a peça na guia paralela e realiza-se o corte transversalmente a um ângulo (13).

Regule o ângulo em bisel.

Para cortes transversais rectos na posição de serra de corte, proceda da seguinte maneira.

#### **Efectuar cortes em ângulos compostos (fig. F & M)**

Os cortes em esquadria são efectuados com a máquina na posição de serra de corte. Ao efectuar cortes em ângulos compostos, coloca-se a peça na guia paralela (17) e realiza-se um corte em esquadria e em bisel.

Regule o ângulo em esquadria.

Regule o ângulo em bisel.

Para cortes transversais rectos na posição de serra de corte, proceda da seguinte maneira.

#### **Montagem e ajuste das ampliações da mesa**

Com as ampliações da mesa (41) é possível segurar peças de trabalho grandes.

As ampliações da mesa podem ser montadas do lado direito ou esquerdo da máquina.

Insira um módulo de ampliação (41) de cada lado nas aberturas existentes na base da máquina, como mostrado.

#### **Extração de pó (fig. O)**

A saída de extracção de pó juntamente com um aspirador externo, garante a remoção de pó da superfície de trabalho.

Coloque o adaptador (42) no conector (5).

Ligue um aspirador à máquina.

Recomendamos pelo menos 1500W vácuo com início automático.

#### **LIMPEZA E MANUTENÇÃO**

A sua ferramenta não precisa de manutenção particular.

Limpe regularmente as ranhuras de ventilação.

Retire toda a poeira da caixa.

Examine a máquina regularmente para verificar a existência de possíveis avarias.

Antes de utilizá-la, verifique o estado da lâmina.

Particularmente, certifique-se de que a lâmina esteja bem presa e que não apresente folga.

Antes de utilizar a máquina, verifique a distância existente entre a faca de rachar e a lâmina e entre a guia e a lâmina da serra.

#### **DADOS TÉCNICOS**

Potência	1200 W
Rotação em vazio	4500 min <sup>-1</sup>
Dimensão do disco	∅ 210 x 30 x 2,5 mm
Peso	12 kg

Capacidade de corte:	b x h
- A 90°	120 x 55 mm
- A 45°	65 x 55 mm
- Inclinado a 45°	120 x 35 mm
- Composto 45°-45°	40 x 23 mm
- Corte recto 0°	20 x 70 mm
- Tubo PVC	∅ 70 mm
- Mesa superior	0 - 33 mm

As indicações só valem para tensões nominais [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Estas indicações podem variar no caso de tensões inferiores e em modelos específicos dos países.

Observar o número de produto na placa de características da sua ferramenta eléctrica. A designação comercial das ferramentas eléctricas individuais pode variar.

Nível de pressão de ruído medido de acordo com EN 61029-1:2000:

<b>SC210W</b>		
L <sub>PA</sub> (pressão de ruído)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (potência acústica)	99,7	dB(A)



**Tome as medidas necessárias para proteger os ouvidos.**

Os níveis de ruído indicados são níveis irradiados; não são níveis de trabalho necessariamente seguros. Apesar dos valores medidos se referirem aos níveis de exposição, esta informação não permite determinar se são necessárias medições adicionais.

Existem vários factores que podem afectar os níveis irradiados, tais como a duração da exposição, as características da área de trabalho e outras fontes de ruído, bem como o número de máquinas do mesmo tipo ou outras máquinas na área de trabalho. Os níveis aceitáveis de exposição podem variar de acordo com o país de utilização.

Esta informação destina-se apenas a ajudar o utilizador a determinar eventuais riscos.

#### **GARANTIA**

Consulte as condições de garantia em anexo para os termos e condições da garantia.

#### **Serviço de reparo**

O serviço pós-venda responde às suas perguntas a respeito de serviços de reparação e de manutenção do seu produto, assim como das peças sobressalentes. Desenhos explodidos e informações sobre peças sobressalentes encontram-se em: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)

A nossa equipa de consultores esclarece com prazer todas as suas dúvidas a respeito da compra, aplicação e ajuste dos produtos e acessórios.

#### **Eliminação e reciclagem**

Ferramentas eléctricas, acessórios e embalagens devem ser enviados a uma reciclagem ecológica de matérias primas.

#### **Apenas países da União Europeia:**

Não deitar ferramentas eléctricas no lixo doméstico!



De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE para aparelhos eléctricos e electrónicos velhos, e com as respectivas realizações nas leis nacionais, as ferramentas eléctricas que não servem mais para a utilização, devem ser enviadas separadamente a uma reciclagem ecológica.

#### **Sob reserva de alterações.**

### **DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE**



STAYER IBÉRICA, SA. declara que as máquinas:  
**Serra Esquadria SC210W**

foram concebidas em conformidade com as seguintes normas:

UNE-EN-61029-1, UNE-EN-61029-1/A11,  
UNE-EN-61029-1/A12, UNE-EN-61029-2/9,  
UNE-EN ISO 12100-1, UNE-EN ISO 12100-2

e

de acordo com as seguintes directivas:

2004/108/CE, 2006/95/CE, 2006/42/CE

**Ramiro de la Fuente**  
General Director



## GÖNYE TESTERE SC210W

### UYARI

Kendi güvenli ininiz için makineyi kullanmadan önce kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyun.

### GÜVENLİK TALimatları

Makineyi kullanırken, ek güvenlik talimatlarını ve ekli güvenlik talimatlarını kontrol edin.

Bu kılavuzun tümünde aşağıdaki semboller kullanılmıştır:



Yaralanma veya alette zarara yol açma riskini belirtir.

Aşağıdaki sembolleri makine üzerinde görebilirsiniz:

Koruyucu önlemler alın.



Kullanım kılavuzuna bakın.

### GÖNYE TESTERE ÇIKARILAN EK GÜVENLİK TALimatları

- Asla koruma parçasını çıkarmayın. Koruma parçasının testere bıçağını düzgün koruduğundan emin olun.
- Asla koparma bıçağını çıkarmayın. Dişli jant ile koparma bıçağı arasındaki mesafe 5mm'yi geçmemelidir. HSS çeliğinden yapılan testere bıçakları kullanmayın.
- Yamuk, deforme olmuş veya başka bir şekilde zarar görmüş testere bıçaklarını kullanmayın.
- Bu kullanım kılavuzunda belirtilen özelliklere uymayan testere bıçaklarını kullanmayın.
- Testere bıçağının daha büyük bir çapa montajı amacıyla adaptör kullanmayın. Kesme işleminden önce, i parçasının üzerindeki tüm çivileri ve diğer metal parçaları sökün.
- Asla i parçası testere bıçağı ile temas halindeyken makineyi çalıştırmayın.
- Asla makine tam hız çalışmaya başlamadan önce kesmeye başlamayın. Çok küçük i parçalarını keserken bir itme çubuğu kullanın. Asla dairesel i parçalarını kesmeye çalışmayın.
- Makine kapanana ve testere bıçakları tamamen durana kadar çalışma alanından ayrılmayın.
- Asla çepere yan basınç uygulayarak testere bıçaklarını durdurmaya çalışmayın.

### GÖNYE TESTERE ÇIKARILAN EK GÜVENLİK TALimatları

- Testere bıçağını koruyan tüm donanımın çalışmaya düzenine uygun olduğundan emin olun.
- Testere bıçağının düzgün korunduğundan emin olun.
- Asla testere bıçağı korumasını bloke etmeyin. Sıkı mı testere bıçağını makineyi tekrar kullanmadan önce tamir edin.
- HSS çeliğinden yapılan testere bıçaklarını kullanmayın.
- Yamuk, deforme olmuş veya başka bir şekilde zarar görmüş testere bıçaklarını kullanmayın. Bu kullanım kılavuzunda belirtilen özelliklere uymayan testere bıçaklarını kullanmayın.
- Kesme işleminden önce, i parçasının üzerindeki tüm çivileri ve diğer metal parçaları sökün.
- Asla makine tam hız çalışmaya başlamadan önce kesmeye başlamayın. i parçasını sağlam bir şekilde sabitleyin. Asla çok küçük i parçalarını kesmeye çalışmayın.
- Makine kapanana ve testere bıçakları tamamen durana kadar çalışma alanından ayrılmayın.

- Testere başını aşağı indirin ve kilitleme düğmesine basın.
- Asla çepere yan basınç uygulayarak testere bıçaklarını durdurmaya çalışmayın.
- Makineye bakım yapmadan önce mutlaka makinenin fişini prizden çekin.

### GÖNYE TESTERE ÇIKARILAN EK GÜVENLİK TALimatları

- Sadece üretici tarafından tavsiye edilen ve EN 847-1'deki gereklilikleri karşılayan testere bıçaklarını kullanın.
- Ahşap, ahşap ürünleri, alüminyum ve plastik dışında malzemeleri kesmeyin.
- Kesilecek i parçasına uygun testere bıçağını seçin. Çalışmaya başlamadan önce toz ayırma donanımını takın.
- Makineyi masa testere şeklinde kullanırken, koparma bıçağının doğru ayarlandığından her zaman emin olun. Makineyi masa testere şeklinde kullanırken, i parçasını testere bıçağı boyunca ilerletmek için her zaman bir itme çubuğu kullanın. Makineyi kesme testere şeklinde kullanırken, üst testere bıçağının üst koruma tarafından tamamen kaplanıp kaplanmadığını kontrol edin.
- Makineyi masa testere şeklinde kullanırken, üst masanın tepe kısmının tam sıkı tutulduğundan emin olun.
- Makineye bakım yapmadan önce mutlaka makinenin fişini prizden çekin. Makine talimatlarına göre tamamen kurulmadan ve yerleştirilmeden önce kullanmayın.
- Makine açıkken, masada hiç bir tasarım, kurulum veya yapımleri gerçekleştirmeyin. Çalışma alanından ayrılmadan önce makinenin fişini prizden çekin ve masayı temizleyin.

### Artık riskleri

Aşağıdaki tehlikeler makinede çalışmaya esansında ortaya çıkabilir:

- Testere bıçağı ile çalışırken parmak ve elleri yaralama tehlikesi
- i parçasından çıkan artık parçalar dolayısıyla yaralama tehlikesi
- İtme duyusunun zarar görme tehlikesi
- Havadaki partiküllerin solunması yoluyla ortaya çıkabilecek sağlık riski

### ELEKTRİK GÜVENLİK



Daima elektriğe voltajının, aletinüz üstünde yazılı olan voltajla aynı olmasına dikkat edin

### TANIM (Res. A1 & A2)

Masa testereniz/kesme testereniz ahşap i parçalarının kesimi için tasarlanmıştır. Bu makine oluk açmak vb. için uygun değildir.

- Açma/kapama düğmesi (kesme testeresi şeklinde)
- Çalışma tutacağı
- Kilit düğmesi
- Üst masa tepesi sıkı tırma vidası
- Toz ayırma bantı
- Yiv açici kilit düğmesi
- Yiv açici cetveli
- Ba kilit düğmesi
- Gönye açici kilit düğmesi
- Gönye açici cetveli
- Montaj deliği
- Alt masa tepesi
- Butt Kılavuzu
- Carter sarkaç bıçak koruması
- Yatay açici göstergesi
- Alt koruma
- Üst tablanın Rehberi hareketli flanşı
- Masa üstü
- Mobil Makbuz masa üstü
- Dikey ayar vidası gönye açısı 90 sabitlenir
- Dikey ayar vidası gönye açısı 45 sabitlenir
- Ayar vidaları ayrılık salması
- Delik hareketli koruyucu masa üstü desteği

- 24 Rot cıvata kap sarkaç
- 25 Kesici diskin kenetleme flan ı
- 26 Yıkama disk sıkı tırma vidası
- 27 Somun anahtarı
- 28 Somun sıkma vidaları
- 29 Kesici di TCT
- 30  sıkma flan ı.
- 31 Üst tablanın Ta ıyıcı kılavuzu hareketli flan .
- 32 Üst tablanın Kılavuz ray hareketli flan .
- 33 Üst tablanın kanat hareketli durak kılavuzu ayarlanması.
- 34 Üst tablosunda açısı ölçme i Kesme.
- 35 Üst tablanın kolu hareketli durak kılavuzu kilitleme.
- 36 Tablonun üst topuzu hareketli durak Paralel kılavuzu kilitleyin.
- 37 Paralel Üst tablanın hareketli flan ı rehberlik.
- 38 Yukarıdaki tabloda açısı ölçme Aray vidası i aretçi.
- 39 Üst tablanın ne açısı ölçme i.
- 40 Üst tablanın Kılavuz ray hareketli flan ı (enine).
- 41 parçasının Geni letimli destek.
- 42 Ejeksiyon memesi kesme parçacıklar.
- 43 Top table Keel.
- 44 Dikey ayar somunu gönye açısı 90 ° sabit
- 45 Dikey ayar somunu gönye açısı 90 ° sabit
- 46 Kesme bıa ının konumunu ayarlamak için Ok.
- 47 Dü meye Kilitleme.
- 48 Yatay kesim açısı vidalayın.
- 49 Somunu yatay kesim açısının ayarlanması.

#### Makinenin Montajı (Res.A1)

Makine mutlaka bir çalı ma tezgâhına sabitlenmelidir.

- Montaj deliklerini (11) alı ma tezgâhı üzerinde i aretleyin. aretlenen her bir deli in çap ve derinli ini kullanılan vidalara göre ayarlayarak delikler açın.
- Makineyi alı ma tezgâhı üzerine koyun ve vidaları montaj deliklerine yerle tirin.
- Vidaları sıkıca sabitleyin.

#### Makinenin kurulumu (Res. A1 & A2)

Makine iki çalı ma ekline göre kurulabilir: Kesme testere ekli (res. A1) ve masa testere ekinde (res. A2).

Kullanımdan sonra, makine pozisyon içinde bırakılır:

#### Kesme testere ekinde kullanım için kurulum:

- Vidayı (4) bir kaç tur gev etin.
- Tutacak kısmındaki ba ı en alçak seviyede tutarken, üst masa tepesini yükseltin. Vidayı (4) sıkın. Kilit dü mesini (8) ıkarın.
- Ba ı dikkatli bir ekinde yükseltin.
- Alt korumayı (16) sökün.

#### Masa testere ekinde kullanım için kurulum:

- Alt korumayı (16) alt masa tepesi üzerine yerle tirin. Açma dü mesini (3) ittirin ve ba ı alçaltın.
- Testere bıa ı alt koruma tarafından tamamen kaplanır. Kilit dü mesini (8) itin.
- Vidayı (4) bir kaç tur gev etin.
- Üst masa tepesini (18) dikkatli bir ekinde alçaltın. Vidayı sıkın (4).



**Ayarlamadan önce makine ekipman kapatın.**

#### Kesme açısını ayarlama (res. A1 & B)

Testere bıa ı ve testere masası arasındaki saptanmı açısı 90°dir.

- Testere bıa ı ve masa (12) arasındaki açığı kontrol etmek için bir gönye kullanın. E er açısı 90° de ilse, u ekinde ayarlayın:
- Kilit dü mesini (6) gev etin ve testere bıa ı 90°lik açığa ula maşı için ba ı hareket ettirin.
- Ayarlama vidası (20) üzerindeki kilit somununu (44) gev etin ve 90°'yi yakalayana kadar ayarlama vidasını ie veya dı a do ru sıkın. Kilit somununu (44) tekrar sıkın.
- Kilit dü mesini sıkın (6).

#### E im açısı ayarı (res. A1 & C)

Maksimum yiv açısı 45°dir.

- Kilit dü mesini (6) gev etin ve ba ı tam yiv açısına çevirin.
- Cetveli (7) kullanarak yiv açısını kontrol edin. E er açısı 45° de ilse, u ekinde ayarlayın:
- Ayarlama vidası (21) üzerindeki kilit somununu (45) gev etin ve 45°'yi yakalayana kadar ayarlama vidasını ie veya dı a do ru sıkın. Kilit somununu (45) tekrar sıkın.

#### Disk ve salma arasındaki mesafeyi ayarlayın (res. D1 & D2)



**Salma ayırıcı daima do ru ayarlanmı olup olmadı ını kontrol edin:**

**Testere salma ve di arasındaki mesafeyi 3 ila 5 mm'dir.**

- Vidaları (23) gev eterek uydurma (19) sökün.
- Biraz vidaları (22) gev etin.
- Salma (43) ayarlayın.
- Vidaları (22) sıkın.
- Görevlisi (19) monte edin.

#### Testere bıa ının yerle tirilmesi (res. E1 & E2)

- Ba ı yükseltin.
- Vidayı (24) gev etin ve sökün.
- Bıçak korumasını (14) açın.
- Onu tahta parçası ısırma yapma diski kilitleyin.
- ngiliz anahtarını (27) kullanarak sabitleme vidasını (28) gev etin ve sökün.
- Dı flan ı (25), eski testere bıa ını (29) ve i flan ı (30) sökün.
- Flan ları temizleyin.
-  flan ı, yeni testere bıa ını (25) ve dı flan ı (30) yerle tirin.
- Bıçak yerle tirilirken, dönme yönünde disk ok makinesi (46) ok ile gösterilen emin olun.
- Sıkı tırma vidasını tekrar yerle tirin ve sıkıca sabitleyin (28).
- Salma (43) oturmasını kontrol edin.
- Bıçak korumasını kapatın (14).
- Vidayı (24) gev etin ve sökün.

#### Gönye açısını ayarlama (res. A1)

- Kilit kolunu (9) gev etin.
- Cetveli (10) kullanarak gerekli gönye açısını kurun.
- Kilit kolunu (9) sıkın.

#### Yatay gönye açısı + -45 ° ayarlanması ( ekil N)

- Yatay gönye kilitleme kolu (9) gev etin.
- Bu +45° oturana kadar yatay kafa ta ıyın.
- Yatay açısı göstergesi (10) tam 45 ° i aretler oldu unu do rulayın. Aksi ayarı.
- -45° Derecelik yatay açısı için aynı i lemi tekrarlayın.

#### Ayarı ( ekil N)

- Gönye açısı ayarı Yatay (48) gev etin. İlk somunu (49) gev eterek.
- Disk (29) ve üst (13) arasındaki 45° (ürünle verilmez) bir kare desen yerle tirin.
- 45°. kadro gidecek kadar vidayı (48) evirin.
- Somunu (49) sıkın.
- -45° Derecelik yatay açısı için aynı i lemi tekrarlayın.

#### Yiv açısını ayarlama (res. A1)

- Kilit dü mesini (6) gev etin.
- Gerekli yiv açısını kurun. Kurulum cetveldin (7) görülebilir.
- Kilit dü mesini sıkın (6).

#### Kombine paralel kılavuz ve gönye duvarının ayarlanması (res. F & G)

Kılavuz duvar; masa testere biçimi kurulmu makinede paralel ilerletme veya gönye kesimleri yapmak için kullanılır.

Kılavuz duvar, testere bıçağının hem soluna hem de sağına monte edilebilir.

- Kılavuz duvarı (17) yuva (31) ile kılavuz rayda (32) kaydırın.
- Kurulu vidaları (33) gevretin ve açılöçeri (34) 0°'ye kurun. Ayarlama vidasını sıkın.
- Testere bıçağının önüne gelene kadar kılavuz duvarı hareket ettirin. Kilit düğmesini (35) sıkın.
- Kilit düğmesini (36) gevretin. Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına deymecek şekilde ayarlayın. Kilit düğmelerini sıkın (35).
- Açılöçer ve masa arasındaki açığı kontrol etmek için bir gönye kullanın. Eğer açı 90°'de ilse, bu şekilde ayarlayın:
- Kurulu vidaları (33) gevretin ve kılavuz duvarı profil 90°'lik açığı bulacak şekilde çevirin.
- Ayarlama vidasını sıkın (33).
- Vidayı (38) gevretin ve gösteregyi (39) 0° gösterecek şekilde ayarlayın. Vidayı sıkın (38).

#### Düz dik-kesim için kılavuz duvarın kurulumu (res. F & G)

- Kılavuz duvarı (17), kılavuz raydaki (32) yuva (31) ile birlikte kaydırın.
- Açılöçeri (34) 0°'ye kurun.
- Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına deymecek şekilde ayarlayın (29).

#### Gönyeli kesim için kılavuz duvarın kurulumu (res. F & G)

- Kılavuz duvarı (17), kılavuz raydaki (32) yuva (31) ile birlikte kaydırın.
- Açılöçer üzerindeki cetveli (34) kullanarak gerekli gönye açısını kurun.
- Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına deymecek şekilde ayarlayın.

#### Parçalama için kılavuz duvarın kurulumu (res. F & H)

- Kılavuz duvarı (17) yuva (31) ile kılavuz rayda (40) kaydırın.
- Açılöçeri (34) 0°'ye kurun.
- Masanın tepesindeki (18) cetveli kullanarak istenilen mesafeyi kurun. Kilit düğmesini (35) sıkın.
- Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına paralel olacak şekilde ayarlayın.

#### Kullanım talimatları

- Kılavuz duvarının düzgün monte edilip edilmediğini kontrol edin. (makineyi masa üzerinde kullanırken).
- İ parçası temas bıçak önce Makineyi açın ve tam hıza ulaşması için birkaç saniye bekleyin.
- Bıçak üzerinde itmeyin. Arda kolu iterek malzeme kesmek için makine için yeterli zaman tanıyın.
- Testere bıçakları durursa veya yavaşlarsa, makineye fazla yüklenilmiştir. Hemen kesmeyi bırakın ve makinenin bir süre çalımadan durmasını sağlayarak motorun soğumasını bekleyin.
- Arda inme varsa diskini de iştirin.

#### Açma ve kapama (res. A1 & A2)

Makine voltaj koruma donanımına sahiptir:

Bu koruma makinenin ebeke geriliminden dolayı kendiliğinden açılmasını önler.

Makineyi kesme testere üzerinde kullanırken:

- Makineyi çalı tırmak için açma/kapama düğmesine (1) basın.
- Düğmeye (1) basarken düğmesine (47) basarak makineyi kilitleyebilirsiniz. Bu işlem tavsiye edilir.
- Makineyi kapatmak için, açma/kapama düğmesini bırakın.

#### Parçalama (res. F & H)

Parçalama kesimleri makine masa üzerinde kuruldu unda yapılır. Parçalama esnasında, İ parçasına kılavuz duvarı kılavuz olur ve boylamasına kesilir.

- Kılavuz duvarı (17) paralel kılavuzluk için kurun ve parçalama esnasında kılavuz profili (37) kurun.
- Makineyi çalı tırın.
- İ parçasını güvenli bir şekilde tutun ve kılavuz duvara karşı bastırarak testere bıçağı boyunca ilerletin.

- Son anda itirme çubuğunu kullanarak ellerinizi testere bıçağından uzak tutun.
- Kesme işlemi biter bitmez makineyi kapatın.



**Çok küçük İ parçalarını keserken mutlaka itirme çubuğunu kullanın.**

#### Düz dik-kesimlerin kesimi (res. F, G & J)

Düz dik-kesimler kesme testere veya masa testere üzerinde yapılır. Düz dik kesimler yaparken, kesme testere üzerinde, İ parçası duvara karşı yerleştirilir ve diklemesine kesilir. Makineyi masa kesme üzerinde kullanarak aynı kesimi yapmak için İ parçası kılavuz duvara karşı yerleştirilir. Kesme testere üzerinde düz dik-kesimler için İ'leri takip ediniz:

- İ parçasını masaya karşı bastırarak tutun ve kılavuz duvar (13) boyunca ilerletin.
- (1) basarak makineyi açın. Sen sıkma (1) sonra (47) basarak (önerilmez) motor kilitleyebilirsiniz.
- Testere bıçağının İ parçasını kesmesine ve masadaki boşluğa girmesine yetecek kadar eyle gücüyle İ'ye bastırın (1).
- Kesme işlemi biter bitmez makineyi kapatın. Testere bıçağına sadece tamamen durduktan sonra geri kaldırın.

Masa testere üzerinde düz dik-kesimler için İ'leri takip ediniz:

- Kılavuz duvarı (17) düz dik-kesimler için kurun.
- İ parçasını profile karşı boylamasına yerleştirin ve kılavuz profile (37) kurun.
- Makineyi çalı tırın.
- İ parçasını güvenli bir şekilde tutun ve kılavuz duvara karşı bastırarak testere bıçağı boyunca ilerletin
- Kesme işlemi biter bitmez makineyi kapatın.

#### Gönye kesimlerin kesimi (res. F, G & K)

Gönye kesimler, kesme testere veya masa testere üzerinde yapılır. Gönye kesimler yaparken, kesme testere üzerinde, İ parçası duvara karşı yerleştirilir ve enlemesine kesilir. Makineyi masa kesme üzerinde kullanarak aynı kesimi yapmak için İ parçası kılavuz duvara karşı yerleştirilir (17).

Kesme testere üzerinde gönye kesimler için İ'leri takip ediniz:

- Gönye açısını kurun.
- Kesme testere üzerinde düz dik-kesimler için uygulananla aynı tanımları izleyin.

Masa testere üzerinde gönye kesimler için İ'leri takip ediniz:

- Kılavuz duvarı (17) gönye kesimler için kurun.
- Masa testere üzerinde düz dik-kesimler için uygulananla aynı tanımları izleyin, ikinci maddeden başlayın.

#### Yiv kesimlerin kesimi (res. L)

Yiv kesimleri makine kesme üzerinde kuruldu unda yapılır. Yiv kesimler yaparken, İ parçası duvara karşı yerleştirilir ve eylemli kesilir (13).

- Yiv açısını kurun.
- Kesme testere üzerinde düz dik-kesimler için uygulanan tanımları izleyin.

#### Karıık gönye kesimlerin kesimi (res. F & M)

Karıık gönye kesimleri makine kesme üzerinde kuruldu unda yapılır. Karıık gönye kesimleri yaparken, İ parçası duvara karşı yerleştirilir ve karıık gönye ve yiv kesimleri ile kesilir (17).

- Gönye açısını kurun.
- Yiv açısını kurun.
- Kesme testere üzerinde düz dik-kesimler için uygulanan tanımları izleyin.

#### Masa uzatıcıların montelenmesi ve ayarlanması

Masa uzatıcılarını (41) kullanarak uzun İ parçalarını destekleyebilirsiniz. Masa uzatıcılar, makinenin hem soluna hem de sağına monte edilebilir.

- Makinenin altındaki her iki tarafta da bulunan ağızlara bir masa uzatıcısı (41) gösterildiği gibi yerleştirin.



**Toz ayırma (res. O)**

- Toz ayırma çıkışı, bir di vakumlu temizleyici ile çalı ma yüzeyinin toz ayrımını halleder.
- Adaptörü (42), toz ayrımı ba lantısı üzerine yerle tirin.
- Bir vakumlu temizleyiciyi makineye ba layın.
- Biz otomatik ba laması ile birlikte en az 1500W vakum öneririz.

**TEM ZLEME VE BAKIM**

Makine herhangi bir özel bakım gerektirmemektedir.

- Havalandırma kanallarını düzenli bir ekilde temizleyin.
- Aletin gövdesindeki tozları temizleyin.
- Makineyi olası zararlara kar ı düzenli olarak kontrol edin.
- Her kullanımdan önce testere bıça ının durumunu kontrol edin.
- Özellikle testere bıçaklarının sıkı bir ekilde takıldı ından ve kıpırdamadı ından emin olun.
- Her kullanımdan önce koparma bıça ı ve kesme bıça ı; koruma ve testere bıça ı arasındaki mesafeleri kontrol edin.

**TEKNİK VERİLER**

Güç giri i	1200 W
Yüksüz devir	4500 min <sup>-1</sup>
Bıçak boyutu	ø 210 x 30 x 2,5 mm
A ırlık	12 kg
Kesme kapasitesi:	b x h
- 90°de dik kesim	120 x 55 mm
- 45°de gönye kesim	65 x 55 mm
- 45°de yiv kesim	120 x 35 mm
- Karı ık gönye kesim 45°- 45°	40 x23 mm
- 0°de sıvadibi kesim	20 x 70 mm
- PVC borular	Ø 70 mm
- Üst masada	0 - 33 mm

Verilen de erler u nominal voltajlarda [U] geçerlidir:

230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz.

Belirli ülkelerdeki dü ük voltaj ve modeller için, bu de erler çe itlenebilir.

Lütfen makinenizin sınıf levhasındaki ürün numarasına bakınız. ahsî makinelerin ticari isimleri çe itlilik gösterebilir.

Ses basıncı seviyesi EN 61029-1:2000'e göre:

SC210W		
L <sub>PA</sub> (pressão de ruído)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (potência acústica)	99,7	dB(A)



**İtme duyusunun korunması için gerekli koruma önlemleri alın.**

Belirtilen ses seviyeleri emisyon seviyelerdir; güvenlik için gereken seviyeler de ildir. Ölçülen de erlerler maruz kalınan seviyeler olmasına ra men, bu bilgi ek önlemlerin gerekli olup olmadığını karar vermeye yetmemekte.

İ nlar halinde gönderilen seviyeyi etkileyecek etmenler; maruz kalma süresi, çalı ma alanının özellikleri ve di er ses kaynaklarıyla beraber aynı türden çalı an makineler veya çalı ma alanındaki di er makinelerdir. Kabul edilebilir maruz kalma seviyesi kullanıldı ı ülkeye göre farklılık gösterebilir. Bu bilgi kullanıcılara sadece muhtemel riskleri de erlendirmelerine yardımcı olmak amacıyla hazırlanmı tır.

**GARANT**

Garantinin art ve ko ulları için eklenen garanti ko ullarına ba vurulur.

**Tamir Servisi**

Bu servis, tamir ve bakım ürününüzü yanı sıra yedek parça ile ilgili olabilece ini sorgular konusunda bilgilendirecektir. Da ınık görünü ekilerini ve yedek parça ile ilgili bilgiler de altında bulunabilir: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)

Teknik danı man ekibimiz memnuniyetle satın alma, uygulama ve ürünleri ve aksesuarları ayarı olarak yönlendirecektir.

**eliminasyon**

Biz güç aletleri, aksesuar ve ambalaj çevreye saygılı bir kurtarma i lemi olmalıdır öneririz.

**Sadece AB ülkeleri için:**

Elektrikli aletleri atmayın! Gereksiz elektrik ve elektronik ekipman 2002/96/EC sayılı Avrupa Yönergesi kapsamında, ulusal hukuka uygulanması, çevre açısından güvenli geri dönü üm altında güç aletleri için ayrı ayrı birikmi olacaktır.

De i tirilebilir.

**UYGUNLUK BEYANI**

STAYER IBERICA,SA. tarafından beyan edilir:  
Gönye Testere SC210W

A a ıdaki standartlarla uyum içerisinde tasarlanmı tır:  
-UNE-EN-61029-1, -UNE-EN-61 029-1/A 11,  
-UNE-EN-61 029-1/A 12, -UNE-EN-61 029-2/9,  
-UNE-EN ISO 12100-1, -UNE-EN ISO 12100-2

Ve

A a ıdaki direktiflerle uyum içerisindedir:

2004/108/CE, 2006/95/CE, 2006/42/CE

Ramiro de la Fuente  
Genel Müdür

**ÖNEMLİ (SADECE NG LTERE Ç N)**

E er bu üniteye ba lı monte edilen üçlü priz zarar görürse veya de i tirilmesi gerekirse, düzgün bir ekilde yol edilmesi ve onaylanmı bir BS 1363/13A sigortalı fi ile de i tirilmesi önemlidir ve a a ıdaki kablolama talimatları izlenmelidir.

Bu ana elektrik kablosundaki kablolar a a ıdaki kodlara uygun olarak renklendirilmi tir:

Mavi nötr

Kahverengi elektrikli

Ana elektrik kablolarının renkleri sizin fi inizdeki kutupları gösteren renklerle uyumlu olmayabilece inden:

- Mavi ile renklendirilmi kablo; N harfinin bulundu u veya siyah ile renklendirilmi kutup ile ba lanmalıdır.

- Kahverengi ile renklendirilmi kablo; L harfinin bulundu u veya kırmızı ile renklendirilmi kutup ile ba lanmalıdır.

**SANAYİ BAKANLIĞI INCA ÖNGÖRÜLEN KULLANIM ÖMRÜ 10 YILDIR**

**GARANTİ ARTLARI GARANTİ BELGESİ NDE MEVCUTTUR**

T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı ı Tüketicinin Korunması ve Piyasa Gözetimi Genel Müdürlü ü kararları gere i bu ürünün kullanım ömrü 10 yıldır.

thalatçı Firma: Fi ek Hırdavat Ticaret ve Sanayi A. .

Adres: Esen ehir Mah. Muhterem Sok. No. 56/1 Yukarı Dudullu - Ümraniye - Tel: 216 499 11 35  
stanbul - Türkiye

malatçı/ hracatçı Firma: Stayer Iberica, SA.

Adres: Area Empesarial Andalucia – Sector I Calle Sierra de Cazorla No.7

C.P.28320 Pinto

Madrid – SPANYA

### TEKNİK SERVİSLERİ

FİRMA ADI	BÖLGE	L	TEL NO	ADRES
Demir Bobinaj	Akdeniz	Adana	0322 352 97 95	Karasoku Mah. Kızılay Cad. Görgün Pasajı No. 12 - Adana
Erol Teknik	Akdeniz	Adana	0322 359 62 83	Ulucami Mah. 17 Sok. No.2/A Seyhan - Adana
Faz Makine Bobinaj	Akdeniz	Antalya	0242 346 58 76	Sanayi Sitesi 663 Sok. No.24 - Antalya
Uzmanlar Bobinaj	Akdeniz	Antalya	0242 221 12 44	Akdeniz Sanayi Sitesi 5007 Sok. No.56 - Antalya
Yıldız Bobinaj	Akdeniz	Antalya	0532 794 74 61	Sanayi Sitesi 4. Blok No.26 Manavgat - Antalya
Arpense Bobinaj	Akdeniz	Hatay	0326 215 23 11	Harap Arası Mah. 4. Ada Çar ısı No.17 - Hatay
Ta kın Bobinaj	Akdeniz	Hatay	0242 215 75 51	Yavuz Salı Sk. 1. Cadde No.11 - Hatay
Ulusal Teknik	Akdeniz	skenderun	0326 616 09 31	Sanayi Sitesi 324/1 Sok. No.8 - skenderun
Fla Hırdavat	Akdeniz	Mersin	0324 336 02 32	Zeytinlibahçe Cad. 4819 Sok. No.15/D - Mersin
Öz lıklar Elektrik	Akdeniz	Mersin	0324 614 48 07	Tekke Mah. 3704 Sok. No.8 Tarsus - Mersin
Faysal Kaya Bobinaj	Do u Anadolu	Batman	0488 212 31 15	Yeni Mah. Cad. No.97 - Batman
Teknik Makine Bobinaj	Do u Anadolu	Erzurum	0442 243 17 34	Sanayi Demirciler Sitesi 1.Blok - Erzurum
Yılmaz Bobinaj	Do u Anadolu	Erzurum	0442 451 40 95	Ziya Pa a Cad. A a ı Mah. spir - Erzurum
Ba kent Bobinaj	Do u Anadolu	Malatya	0422 323 79 51	Dabakhane Mah. Ptt Sok. Sarıbeyo lu hanı No.13 - Malatya
Emeki Bobinaj	Ege	Afyon	0272 212 11 32	Dumlupınar Mah. Menderes Cad. Karahisar Cad. Karahisar Apt. A Blok No.2 - Afyon
Artemis El Aletleri	Ege	Aydın	0256 316 24 20	Y. Sanayi Sitesi D/14 Blok 533 Sok. No.122 Nazilli - Aydın
ahin Bobinaj Makine	Ege	Çanakkale	0543 242 51 05	stiklal Cad. No.154 Biga - Çanakkale
Do an Bobinaj	Ege	Denizli	0258 264 55 15	Bakırlı Mah. 158 Sok. Sedef hanı No.18 - Denizli
Ünal dı Bobinaj	Ege	Denizli	0258 265 48 42	1. Sanayi Sitesi 160 Sok. No.34 - Denizli
zmir Bobinaj	Ege	Isparta	0246 223 23 18	Yeni Sanayi Sitesi 6. Blok No.28 - Isparta
Birlik Bobinaj	Ege	zmir	0232 458 39 42	2824 Sok. No.18/1 1. Sanayi Sitesi - zmir
Karde ler Bobinaj	Ege	zmir	0232 441 52 51	1301 Sok. No.55/A Çankaya - zmir
Kent Bobinaj	Ege	zmir	0232 328 10 33	8780-33 Sokak No.50 Ata Sanayi Sitesi, Çi li - zmir
Özgür Bobinaj	Ege	zmir	0232 459 45 39	1204. Sok. No.1/B Ege Merkezi - Yeni ehir - zmir
Platin Trafo	Ege	zmir	0232 237 49 10	629 Sok. No.26/28 irinyer - zmir
Manisa Güçlü Bobinaj	Ege	Manisa	0236 233 38 00	Kenan Evren San. Sitesi 5302 Sok. No.6 - Manisa
Bodrum Makine	Ege	Mu la	0252 313 27 42	Göltürkbükü Mah. Sanayi Sitesi - Ethem Demiröz Sok. No.8 Bodrum - Mu la
Ba er Bobinaj	Ege	U ak	0276 215 15 96	slice Mah. Ada Sok. No.14/B - U ak
Voltam Bobinaj	G.Do u Anadolu	Diyarbakır	0412 237 60 21	1. Sanayi Sitesi, B5 Blok. No.6 - Diyarbakır
Ümit Elektronik	G.Do u Anadolu	Erzincan	0446 224 08 01	Yeni Sanayi Sitesi 5. Sokak No. 2 - Erzincan
Alaattin Bencan Elektrik	G.Do u Anadolu	Gaziantep	0342 325 03 28	Ye ilova Mah. Korutürk Cad. No.124-A - Gaziantep
Çözüm Bobinaj	G.Do u Anadolu	Gaziantep	0342 231 95 00	smet Pa a Mah. İk Belediye Ba kanı Cad. No.3/C - Gaziantep
Japon Hasan	G.Do u Anadolu	Gaziantep	0342 218 02 81	Karatarla Mah. Söylemez Pasajı 194/2 - Gaziantep
Bayram Bobinaj	G.Do u Anadolu	Kahramanmara	0344 231 08 26	Menderes Mah. Girne Cad. No.52 - Kahramanmara
Hakan Bobinaj	G.Do u Anadolu	anlıurfa	0342 646 92 01	Sanayi Sitesi Cesur Cad. No.19 - anlıurfa
Geli mi El Aletleri	ç Anadolu	Ankara	0312 385 90 98	43 A Sok. Ticaret Hanı No.5 Ostim - Ankara
Tezcan Elektrik Bobinaj	ç Anadolu	Ankara	0312 354 80 21	42/A Sokak No.33 Ostim - Ankara
Özkan Bobinaj	ç Anadolu	Çorum	0364 224 75 97	G. Bey Mah. Kubbeli Cad. No.77 - Çorum

Öz Teknik Bobinaj	ç Anadolu	Eski ehir	0532 783 22 26	75. Yıl Mah. Teksan E/4 Blok No.8 -Eski ehir
Onur Bobinaj	ç Anadolu	Kahramanmara	0344 236 10 24	Yeni Sanayi Sitesi 23. Çar ı No.33 - Kahramanmara
Özpa Elektrik Bobinaj	ç Anadolu	Karaman	0536 647 26 24	Yeni Sanayi Sitesi 676 Sok. No.16 - Karaman
Ahmet Varol Akın Elektrik	ç Anadolu	Kayseri	0352 336 41 23	Eski Sanayi Bölgesi 5. Cad. No.8/D - Kayseri
Ankaralı Elektrik Tic. Ltd. ti.	ç Anadolu	Kayseri	0352 336 42 16	Sanayi Bölgesi 3. Cad. No.43 Kocasinan - Kayseri
Sözenler Bobinaj	ç Anadolu	Konya	0332 342 63 18	Fevzi Çakmak Mah. Komsan Merkezi Anamur Sok. No.8 - Konya
Teknik Yavuz Bobinaj	ç Anadolu	Konya	0332 235 23 07	Fatih Mah. Karatay Sanayi Sitesi Çelik Sok. No.7 Selçuklu - Konya
Yavuzhan Bobinaj	ç Anadolu	Konya	0332 233 29 60	Karatay San. Çobandede Sok. No.20 - Konya
Emek Motor	ç Anadolu	Ni de	0532 577 22 90	Eski Sanayi Sitesi 1. Blok No.2 - Ni de
Fikri Bursal O uzhan Bobinaj	ç Anadolu	Sivas	0346 223 47 92	ehitler Cad. No.27 - Sivas
Samim Yurtbay Bobinaj	Karadeniz	Bartın	0378 228 45 03	Yeni Sanayi Sitesi 2 Nolu Sok. No.25 - Bartın
Özoto Rady. Nalb. San. Tic. Ltd. ti.	Karadeniz	Bolu	0374 215 22 94	Sanayi Sitesi 4.Blok No.4 - Bolu
Teknik Bobinaj	Karadeniz	Düzce	0380 524 57 23	erefiye Mah. Çınar Sok. No.18/C - Düzce
Özcan Bobinaj	Karadeniz	Giresun	0454 212 17 35	H. Siyam Mah. Fatih Cad. No.94/B - Giresun
Damla Elektrik Bobinaj	Karadeniz	Karabük	0370 412 77 00	Hürriyet Mah. Akta Sok. No.17/B - Karabük
Teknik Bobinaj	Karadeniz	Kastamonu	0366 212 62 26	nönü Mah. nebolu Cad. Sanayi Çar ısı No.132 - Kastamonu
Kahvecio lu Elektrik	Karadeniz	Ordu	0452 233 13 35	Durgöl Mah. Atatürk Bulvarı No.205 - Ordu
Akı Bobinaj	Karadeniz	Samsun	0362 238 07 23	Sanayi Sitesi Ulu Cad. No.31/B Samsun
Aksa Bobinaj	Karadeniz	Samsun	0362 238 88 38	Gülsan Sanayi Sitesi Ali Rıza Bey Bulvarı No.25/A - Samsun
Çetin Elektrik Bobinaj	Karadeniz	Tokat	0356 214 63 07	Sanayi Sitesi Cami Altı No.22 - Tokat
Jet Teknik	Karadeniz	Trabzon	0462 225 08 81	1 Nolu Erdo du Mah. Nazıfbey Sok. No.17/A - Trabzon
Kalyon So utma	Karadeniz	Trabzon	0462 223 47 62	Gülbahar Hatun Mah. Mumcular Sok. No.21 - Trabzon
Saran Bobinaj	Karadeniz	Trabzon	0462 325 45 64	De irmendere Mah. Rize Cad. Altın Sok. No. 6 - Trabzon
Tiryaki Bobinaj	Karadeniz	Trabzon	0462 325 25 93	Büyük Sanayi Sitesi Sosyal Hizmet Binası No.12 De irmendere - Trabzon
Ermak Ticaret	Karadeniz	Zonguldak	0372 316 11 79	Meydanba ı Cad. No.77/B Karadeniz Ere lisi - Zonguldak
Özkan Bobinaj	Marmara	Balıkesir	0266 244 80 80	Epe Mah. Avdan Sokak No.9/2 - Balıkesir
Süper Teknik	Marmara	Bursa	0224 272 07 03	Kırcaali Mah. Namık Kemal Sok. No.1/3 - Bursa
Vokart LTD	Marmara	Bursa	0224 441 57 00	Gazlılar Cad. Eriklibahçe Sok. No.6-B 7-B Osmangazi - Bursa
Altinel Bobinaj	Marmara	stanbul	0216 540 28 77	Yukarı Dudullu Bostancı Yolu Kerem Sok. No.2/A Ümraniye - stambul
Baysal Makine San. Ve Tic. Ltd. ti.	Marmara	stanbul	0216 488 31 58	Çavuş o lu Mah. Namık Kemal Sok. No.13C Kartal - stambul
Birlik Elektromekanik	Marmara	stanbul	0212 222 94 66	Perpa Tic. Merkezi B Blok 4. Kat No.318 i li - stambul
Can Dalgıç Pompa	Marmara	stanbul	0216 493 24 22	Aydıntepe Mah. Karınca Sok. No.11 Tuzla - stambul
Erdo an Elektrik Bobinaj Atölyesi	Marmara	stanbul	0212 520 54 65	Küçükpazar Mah. Yeni Hayat Sok. No.6/1 - stambul
Fi ek Hırdavat Ticaret ve Sanayi A. .	Marmara	stanbul	0216 499 11 35	Esen ehir Mah. Geçici 131 Sk. No:56/1 Y. Dudullu - Ümraniye - stambul
Furkan Elektronik	Marmara	stanbul	0212 482 33 54	Aksınal Sanayi Sitesi C Blok No.13 Topkapı - stambul
Gül Makine	Marmara	stanbul	0532 407 10 66	Ba cılar Güngören Sanayi Sitesi Çar ı Grubu No.46 kitelli - stambul
Gül ah Elektrik	Marmara	stanbul	0212 875 78 92	Mermerciler Sanayi Sitesi 1. Cad. No.11 Beylikdüzü - stambul
Korkut Bobinaj	Marmara	stanbul	0212 249 10 99	Per embe Pazarı Cad. Kale Han No.25 Karaköy - stambul
Okurt Elektrik	Marmara	Kocaeli	0262 644 90 44	Gaziler Mah. brahim A a Cad. No.247-A Gebze - Kocaeli
Teknik Karot Bobinaj	Marmara	Kocaeli	0262 642 26 86	Gaziler Mah. brahim A a Cad. No.159 Gebze - Kocaeli
Osman Kaymaz	Marmara	Tekirda	0282 673 36 58	Yeni Sanayi Sitesi 5. Blok No.6 Çorlu - Tekirda



**STAYER**

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



[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)