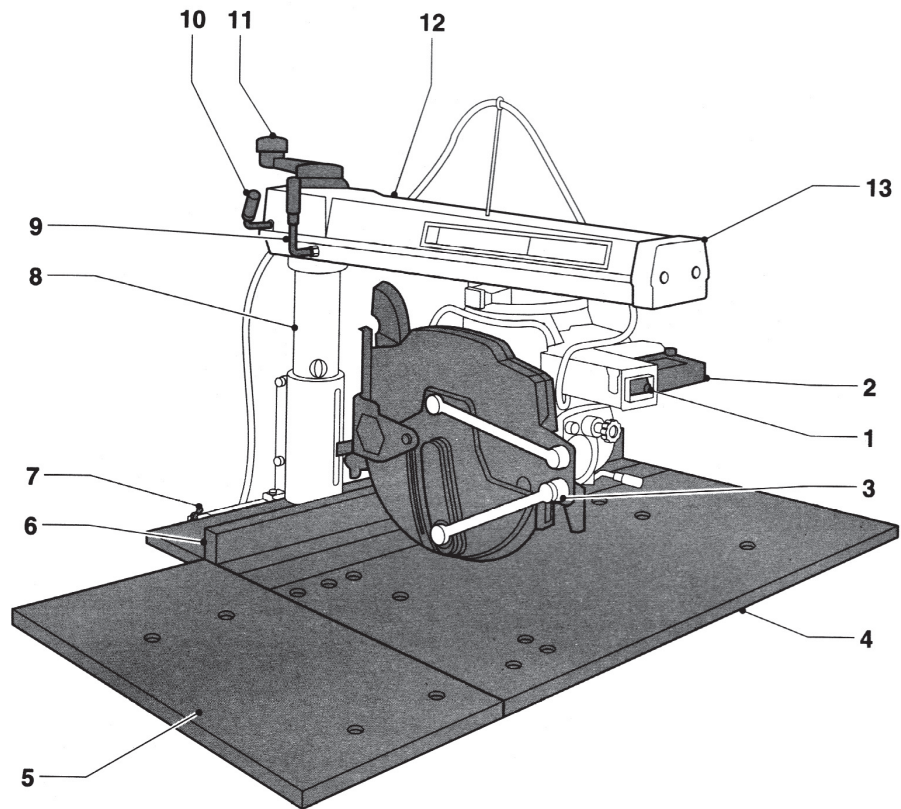
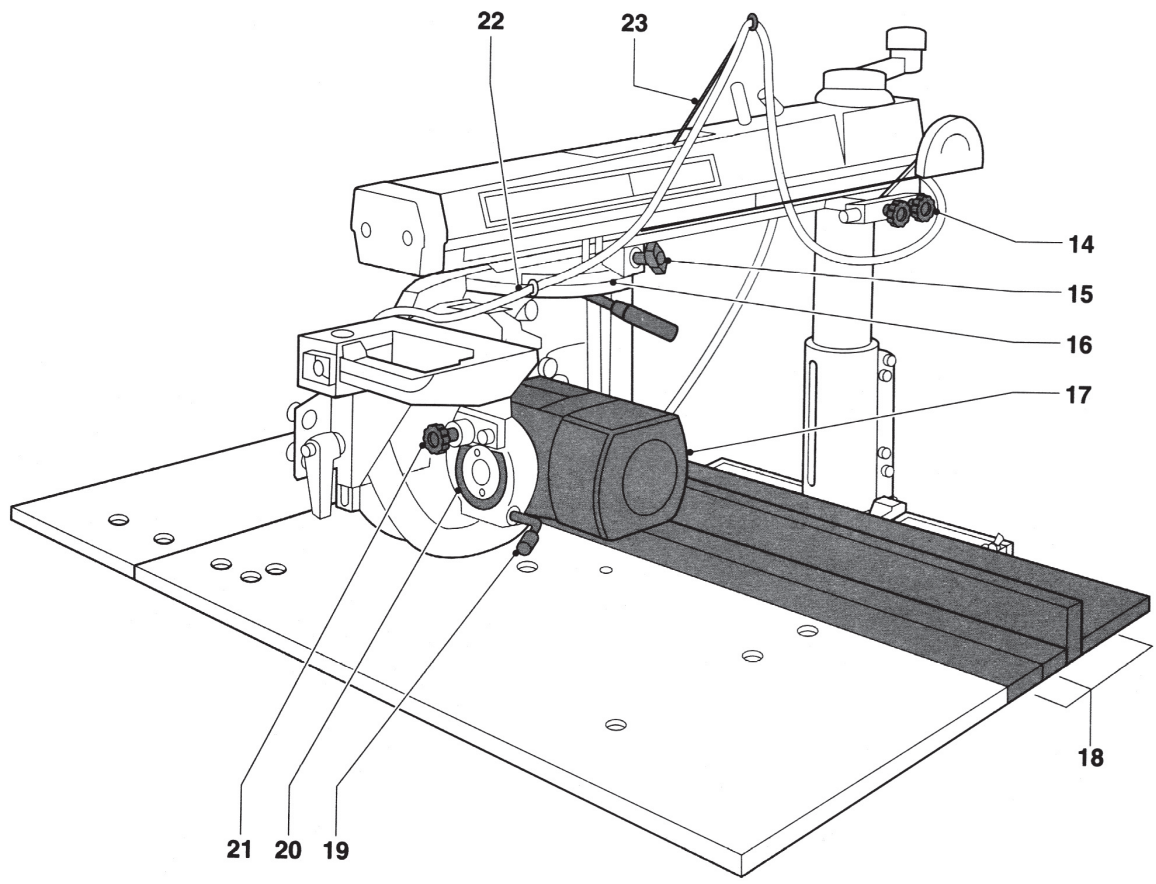

DEWALT®

Pilarka tarczowa, promieniowa
górnwrzeczionowa

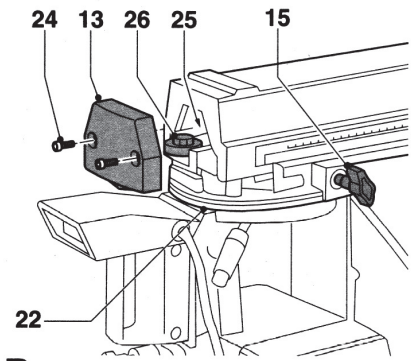
INSTRUKCJA OBSŁUGI



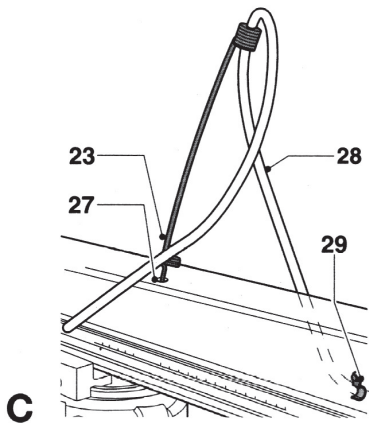
A1



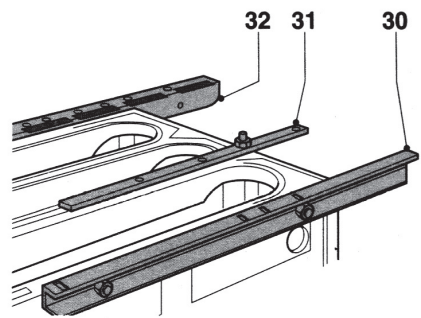
A2



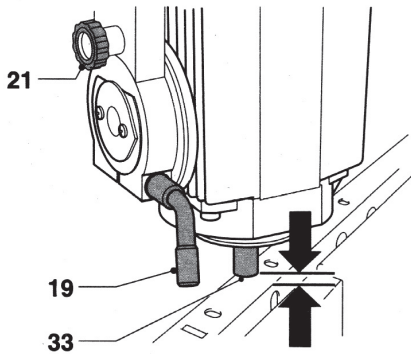
B



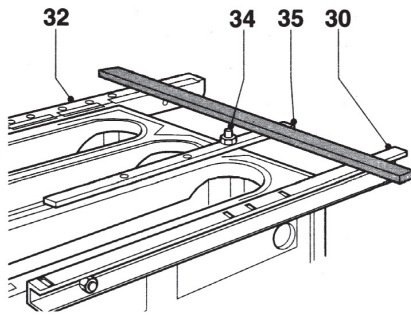
C



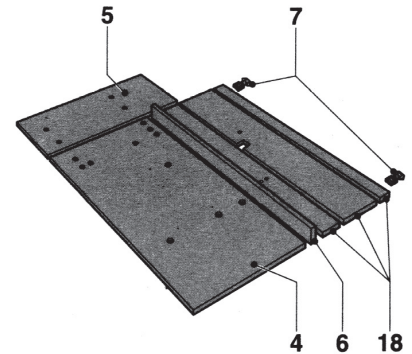
D1



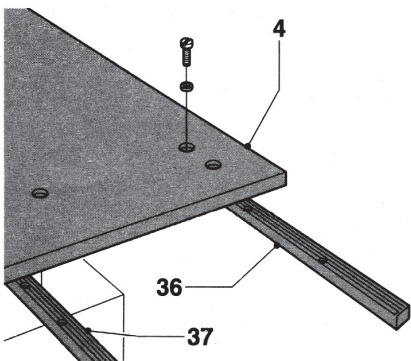
D2



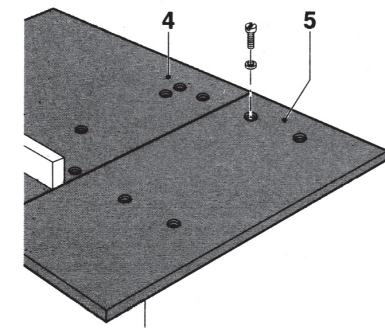
D3



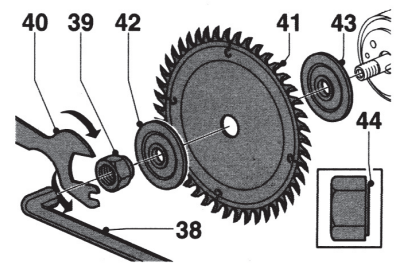
D4



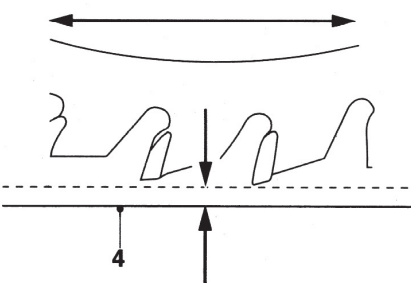
D5



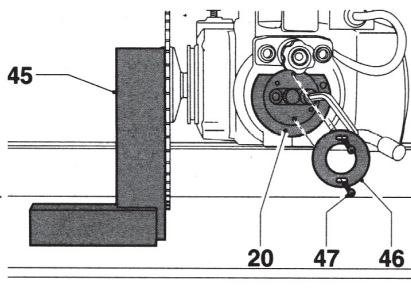
D6



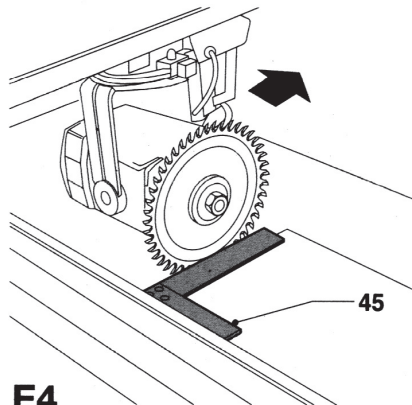
E1



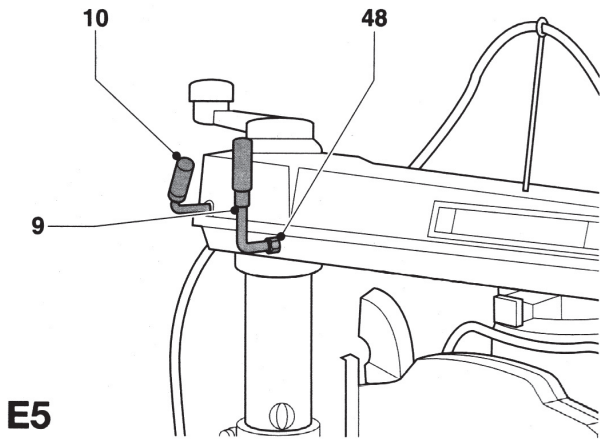
E2



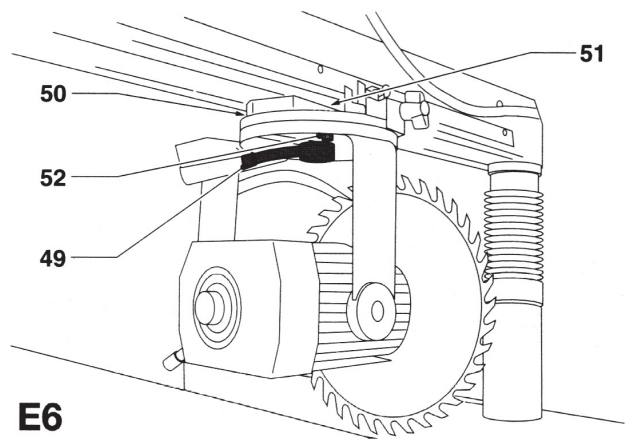
E3



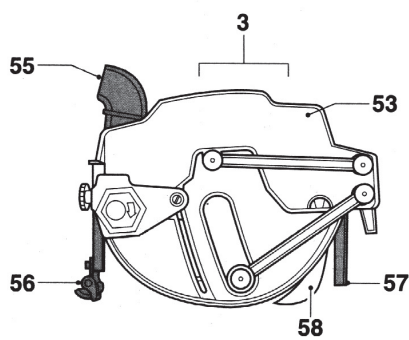
E4



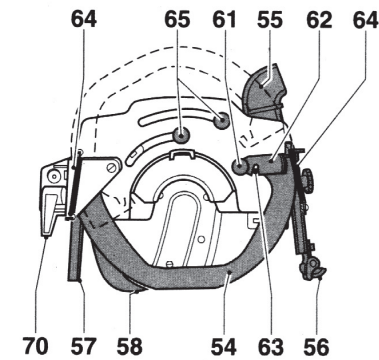
E5



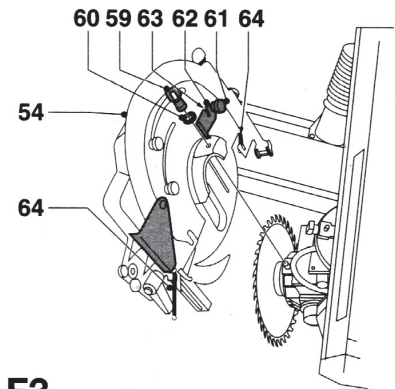
E6



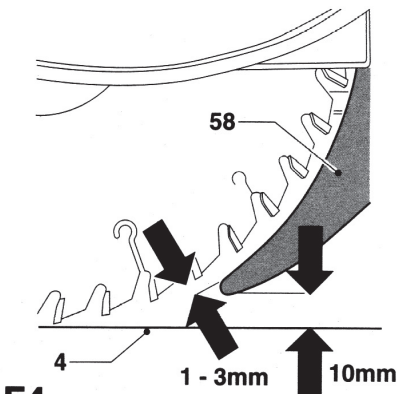
F1



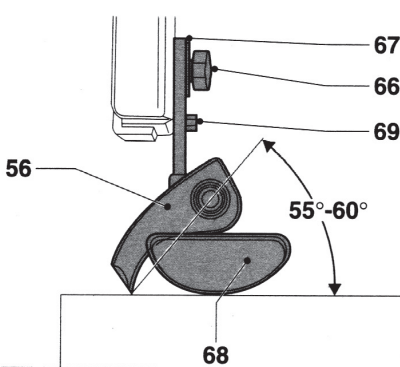
F2



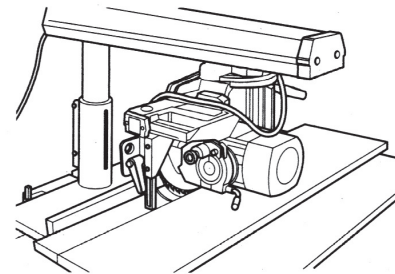
F3



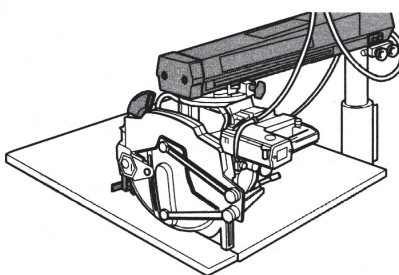
F4



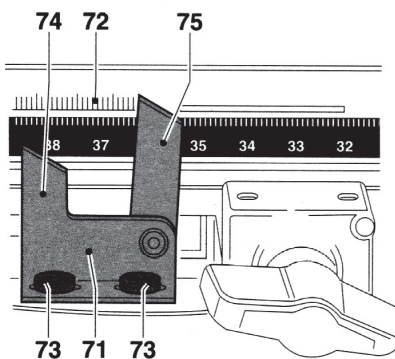
F5



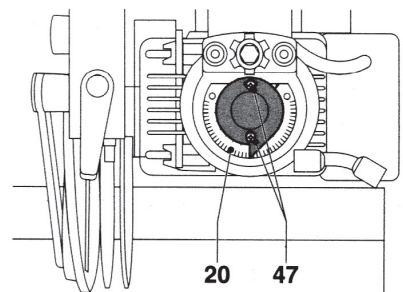
G1



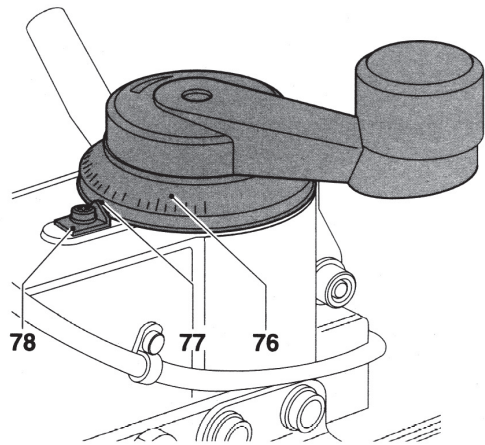
G2



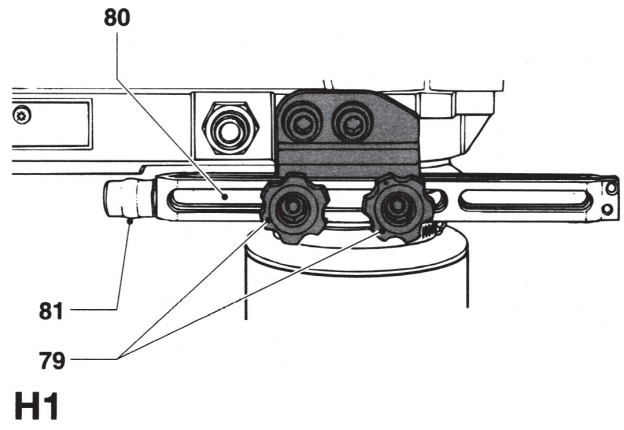
G3



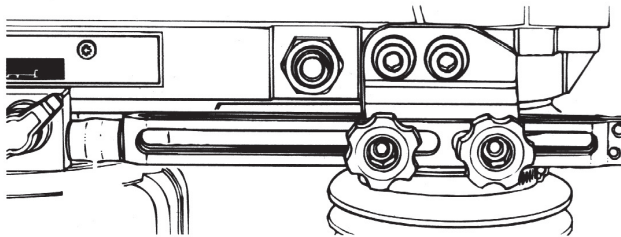
G4



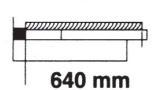
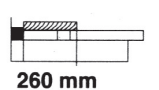
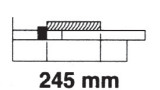
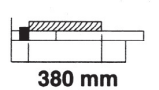
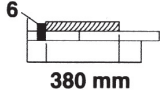
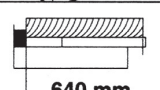
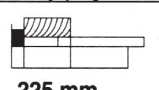
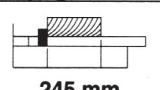
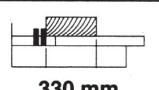
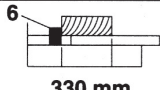
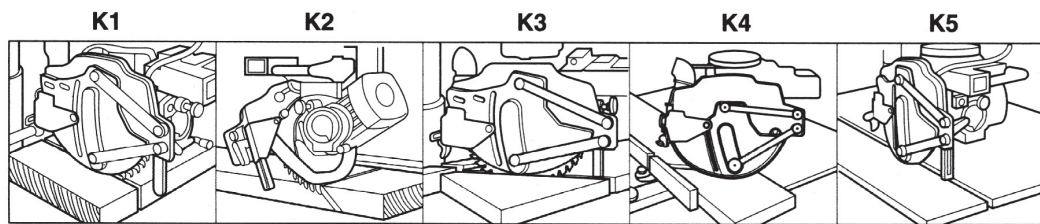
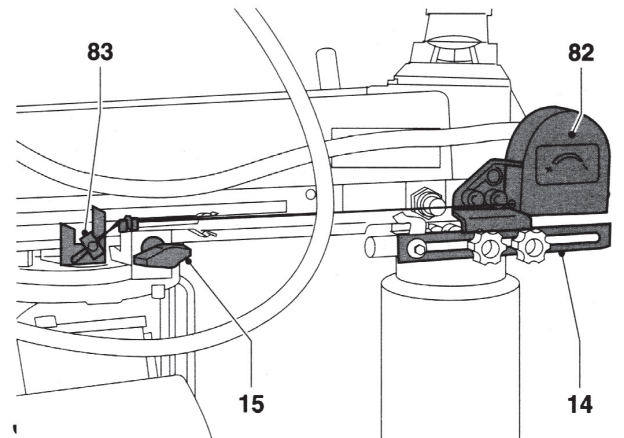
G5



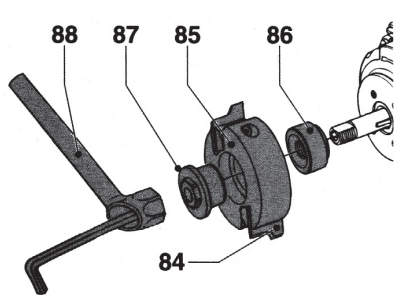
H1



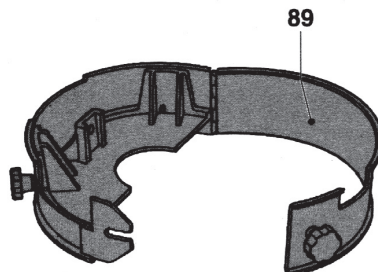
H2



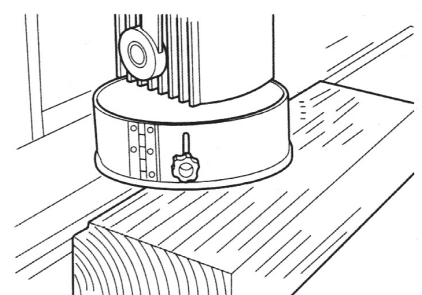
K



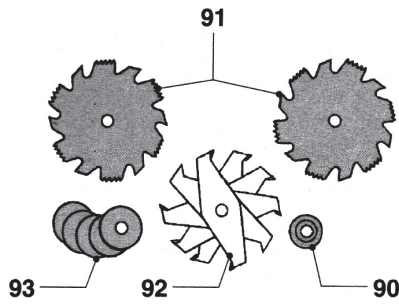
L1



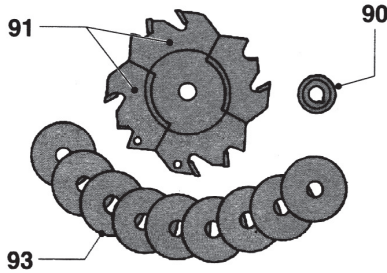
L2



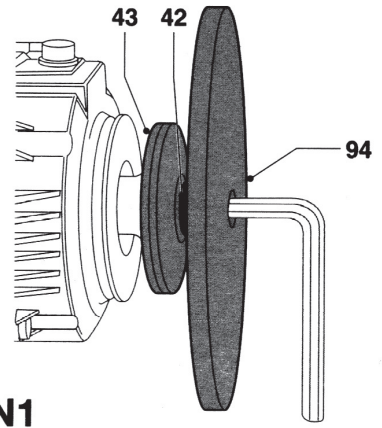
L3



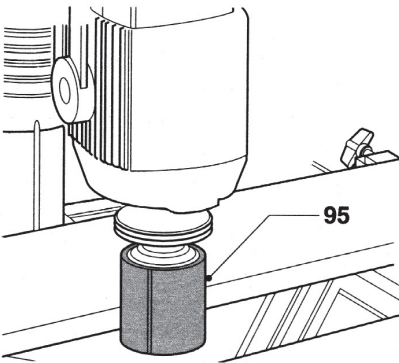
M1



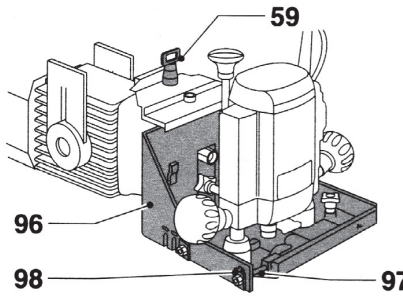
M2



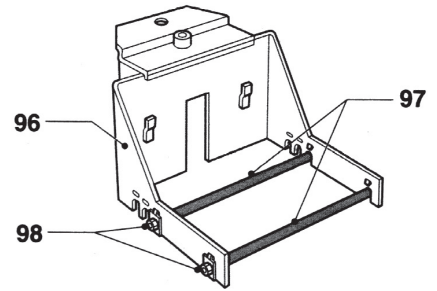
N1



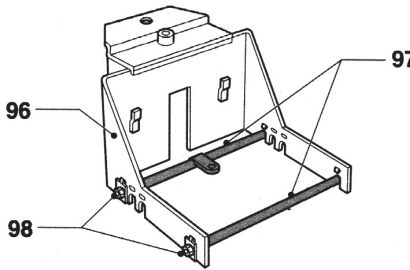
N2



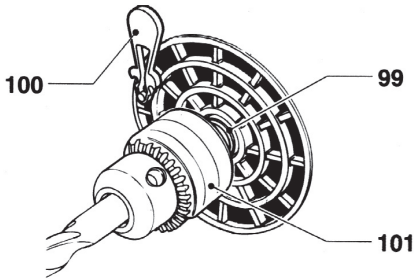
O1



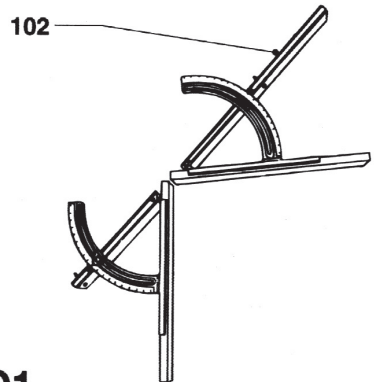
O2



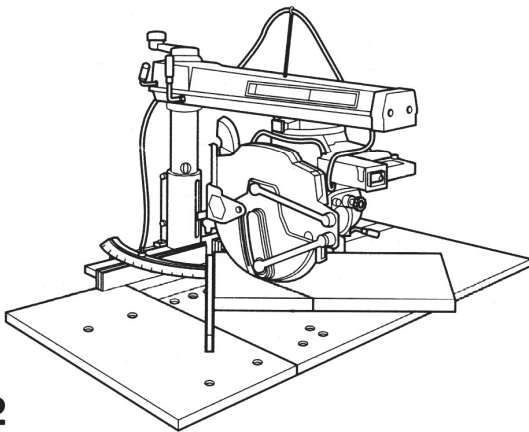
O3



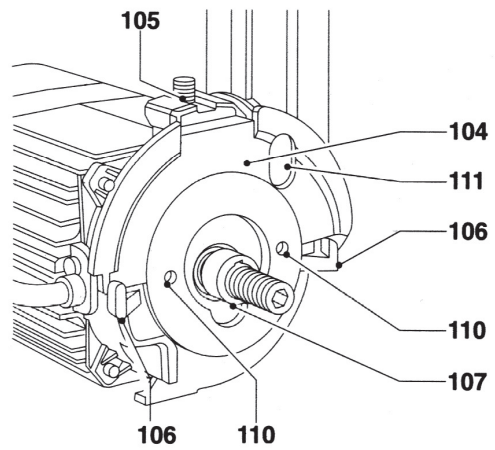
P



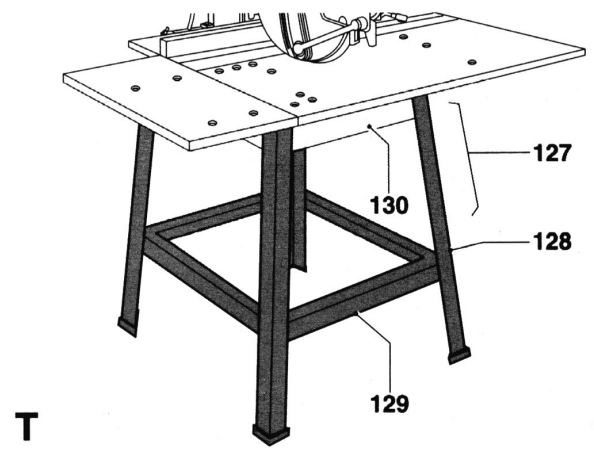
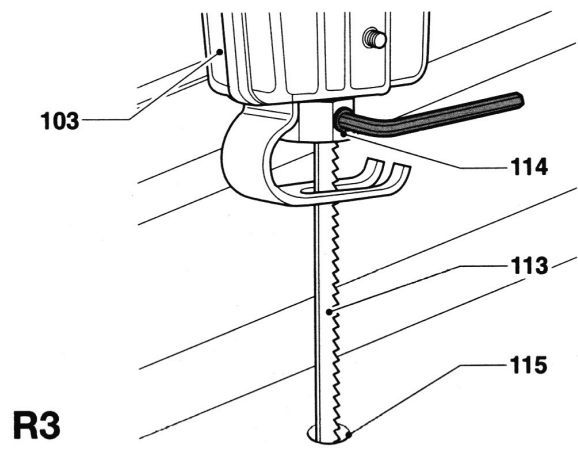
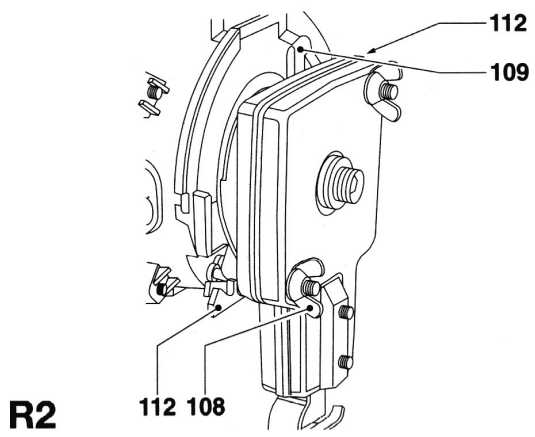
Q1



Q2



R1



Spis treści:

1. Wstęp
2. Parametry techniczne pilarki DW 720
3. Deklaracja zgodności z dyrektywami Unii Europejskiej
4. Komplet wyrobu
5. Budowa pilarki DW720
6. Przygotowanie pilarki do pracy
7. Ogólne zasady bezpiecznej pracy elektronarzędziami Zasady bezpiecznej pracy pilarką tarczową
8. Obsługa pilarki DW720
9. Konserwacja pilarki DW720
10. Elektronarzędzia wycofane z eksploatacji i ochrona środowiska naturalnego
11. Gwarancja DEWALT

1. Wstęp.

Pilarka tarczowa, górnwrzecionowa, ramieniowa DW720 jest urządzeniem profesjonalnym, przeznaczonym do użytku w zakładach obróbki drewna.

Łatwa obsługa i prosty sposób regulacji parametrów pracy pilarki a także możliwość obrotu i pochylania głowicy pozwalają na precyzyjne wykonywanie skomplikowanych cięć pod różnymi kątami.

Elektronarzędzia marki DEWALT mają za sobą bogatą ponad 70-letnią tradycję stosowania będąc zawsze odzwierciedleniem najnowszych, światowych tendencji na polu rozwiązań technicznych. Wszystkie elektronarzędzia DEWALT, na etapie projektowania przechodzą szereg wnikliwych prób i testów i dopiero po ich pozytywnym zakończeniu, kierowane są do produkcji seryjnej.

Aby praca elektronarzędziami DEWALT przebiegała zawsze w sposób bezpieczny, była wydajna i sprawiała satysfakcję należy przestrzegać następującej kolejności postępowania:

- najpierw należy zapoznać się z treścią instrukcji obsługi
- następnie poznać dokładnie budowę całego urządzenia oraz zasady funkcjonowania poszczególnych jego zespołów
- potem, wybrać odpowiednie narzędzie robocze i ustawić właściwe parametry pracy.

Należy zawsze pracować bez pośpiechu, z rozwagą zachowując wszystkie, zasady bezpieczeństwa.

W niniejszej instrukcji obsługi umieszczono następujące oznaczenia:



Uwaga: w przypadku nieprzestrzegania zaleceń instrukcji obsługi, niebezpieczeństwo spowodowania wypadku, zagrożenie dla życia albo możliwość uszkodzenia elektronarzędzia.



Uwaga: napięcie elektryczne!



Uwaga: ostre krawędzie!

2. Parametry techniczne pilarki DW 720

Nr katalogowy	DW720
Pobór mocy	1450W
Moc użyteczna	1100W
Napięcie zasilania	230V~
Max. średnica piły tarczowej	250mm
Otwór piły tarczowej	30mm
Średnica wału	20mm
Obroty biegu jałowego (50Hz)	2800/min
Obroty biegu jałowego (60Hz)	3400/min
Głębokość cięcia 90°	68mm
Głębokość cięcia 45°	50mm
Max. szer. cięcia poprzecznego materiału o grubości 25mm	380mm
Max. szerokość cięcia ukośnego (kąt 45°) materiału o szerokości 25mm:	
- na prawo	245 mm
- na lewo	260mm
Max. szer. cięcia poprzecznego	380mm
Max. szer. cięcia podłużnego	640mm
Wymiary gabarytowe	148x95x150mm
Przyłącze odciągu trocin	100mm
Masa pilarki	52,5kg

W wyposażeniu fabrycznym pilarki znajduje się: piła tarczowa o zębach z węglików, osłona ochronna piły tarczowej, narzędzia montażowe, wyłącznik zanikowo-prądowy.

3. Deklaracja zgodności z dyrektywami Unii Europejskiej



Firma DEWALT deklaruje, że pilarka DW720 spełnia wymogi następujących dyrektyw i norm: 89/392/EWG, 89/336/EWG, 73/23/ EWG, EN61029, EN55104, EN55014, EN61000-3-2, EN61000-3-3
Lpa (Poziom dźwięku A) 83,7 dB(A)
Lwa (Moc akustyczna) 90,7 dB(A)
/Zgodnie z 86/188/EWG i 89/392/EWG - zmierzone wg.DIN 45635/.

Wartość skuteczna przyspieszenia oddziaływującego na ręce operatora zmierzona zgodnie z DIN45675: $<2,5 \text{ m/s}^2$

TUV Rheinland
Sicherheit und Umweltschutz GmbH
Am Gerauen Stein
D-51105 Koln
Germany
Zertyfikat-Nr BM951144201
Dyrektor ds. Rozwoju Produktu

Horst Großmann
DEWALT, Richard-Kiinger Strasse 40
D-65-510 Idstein, Niemcy
08-11-1999



Ze względu na hałas wywołany pracą urządzenia zaleca się noszenie na uszach specjalnych osłon ochronnych.

Minimalne zabezpieczenie sieci elektrycznej dla elektronarzędzi zasilanych napięciem 230V - bezpiecznik 10A.

4. Komplet wyrobu (RYS. A1 i A2).

Opakowanie fabryczne zawiera:

- zmontowaną wstępnie pilarkę
- 5 części stolika roboczego
- 1 przykładnie
- 4 podpory stołu
- 1 korbę mechanizmu zmiany położenia (wysokości) ramienia pilarki
- 1 silnik, głowicę pilarki i prowadnicę wraz z wyłącznikiem zanikowo-prądowym
- 1 piłę tarczową
- 1 osłonę piły tarczowej
- 1 torebkę z następującymi przedmiotami:
 - 8 szt. śrub M8x30 (łeb stożkowy z nacięciem podłużnym), 8 szt. podkładek „Belleville”, 8 szt. nakrętek M8, 8 szt. podkładek płaskich D8
- 2 torebki z następującą zawartością:
 - 1 klucz uniwersalny
 - 1 klucz oczkowo-płaski
 - 1 klucz nasadowy 13mm
 - 5 szt. kluczy trzpieniowych sześciokątnych (2,5; 3; 4; 5; 8 mm)
 - 1 śruba o łbie z nadęciem krzyżowym
 - 4 wkręty bez łba z czopem walcowym M10x16
 - 4 nakrętki M10
 - 4 podkładki „Belleville“ D10
 - 6 szt. śrub M8x30 (łeb stożkowy, z nacięciem podłużnym)
 - 6 szt. podkładek „Belleville“ D8
 - 6 szt. nakrętek M8
 - 6 podkładek płaskich D8
 - 1 obejmę mocującą przewód zasilający
 - 1 wspornik mocowania przewodu zasilającego
 - 2 elementy ustalające położenie stołu
 - 2 zaciski dla sprężyny ruchu powrotnego
- instrukcję obsługi wraz z rysunkiem złożeniowym i gwarancją

Po wyjęciu pilarki z opakowania należy sprawdzić czy żaden z jej elementów jak również żadna z dołączonych części nie zostały uszkodzone podczas transportu.

5. Budowa pilarki DW 720 (RYS. A1 i A2),

Pilarka tarczowa DW720 przeznaczona jest do stosowania w zakładach obróbki drewna. Jej konstrukcja pozwala na precyzyjne przecinanie materiału zarówno w kierunku poprzecznym jak i podłużnym a także pod kątem, w płaszczyźnie pionowej i poziomej. Dzięki możliwości zastosowania specjalnego, dodatkowego oprzyrządowania, pilarka DW720 pozwala na wykonanie wszystkich zadań jakie mogą pojawić się w zakładzie, w którym drewno jest podstawowym surowcem produkcyjnym. W celu zachowania pełnego bezpieczeństwa pracy wszystkie, ważne dźwignie obsługowe wyposażone zostały w podwójne zabezpieczenie. Prosimy zwrócić uwagę na poniższe zestawienie elementów budowy pilarki.

Pilarka tarczowa DW720 jest zbudowana z następujących zespołów i elementów:

Rys. A1

1. wyłącznik
2. uchwyt
3. osłona piły
4. zmontowana na stałe płyta stołu roboczego
5. przedłużenie stołu roboczego
6. przykładnia
7. elementy ustalające położenie stołu roboczego
8. kolumna
9. zapadka blokująca obrót ramienia
10. dźwignia blokująca obrót ramienia
11. korba ustawiania wysokości położenia ramienia
12. ramię
13. pokrywa

Rys. A2

14. zderzak
15. blokada ruchu wzdłużnego głowicy
16. głowica
17. silnik
18. listwy stołu
19. dźwignia blokady pochylenia głowicy
20. skala pochylenia głowicy
21. zapadka blokady pochylenia głowicy
22. sanie głowicy pilarki
23. podpora przewodu zasilającego

6. Przygotowanie pilarki do pracy



Przed rozpoczęciem montażu i regulacją pilarki należy sprawdzić czy jej wyłącznik znajduje się w położeniu zerowym oraz czy wtyczka zasilająca jest wyciągnięta z gniazda sieciowego!

Dla zachowania pełnego bezpieczeństwa prosimy zastosować następującą kolejność postępowania (Rys.A):

- wyjąć z kartonu fabrycznego wszystkie elementy za wyjątkiem ramienia (12)
- zablokować ramię (12) za pomocą dźwigni (10)
- przewrócić karton i ostrożnie wyjąć ramię pilarki
- ustawić ramię we właściwym położeniu



UWAGA! Pilarka musi być zawsze ustawiona stabilnie i wypoziomowana.

Montaż korby mechanizmu zmiany wysokości położenia pilarki (RYS. A1).

- * Korbę (11) umocować na kolumnie (8) za pomocą śruby o łbie z nacięciem krzyżowym.

Montaż głowicy pilarki na ramieniu prowadzącym (RYS. A1, A2 i B).

- * Obracać korbą (11) w kierunku wskazania „+” do momentu aż ramię (12) znajdzie się w najwyższym położeniu (Rys. A1).
- * Wykręcić dwie śruby (24) a następnie zdjąć pokrywę (13) (Rys. B).
- * Przetrzeć powierzchnię prowadzącą (25) węłną stalową a następnie oczyścić z kurzu za pomocą suchej ściereczki (Rys. B).
- * Upewnić się, że blokada (15) jest poluzowana (Rys. A2).
- * Wprowadzić ostrożnie łożyska prowadzące (26) na bieżnię ramienia.
- * Sprawdzić ruch głowicy pilarki wzdłuż bieżni.
- * Sprawdzić czy blokada ruchu głowicy wzdłuż bieżni funkcjonuje w sposób prawidłowy.
- * Założyć bezzwłocznie pokrywę (13).

Montaż podpory i mocowania przewodu zasilającego (RYS. A2 i C)

- * Podporę (23) umieścić w otworze (27)
- * Umocować przewód zasilający (28) w uchwycie (29) z boku ramienia pilarki



UWAGA! Ramię pilarki musi mieć możliwość swobodnego ruchu w górę i w dół oraz w prawo i w lewo,

Montaż stołu roboczego pilarki (RYS. D1-D5).

Montaż podpór stołu roboczego (Rys. D1).

Podpory stołu roboczego pilarki należy przykręcić za pomocą śrub M10x16 i nakrętek oraz podkładek Belleville D8 oraz podkładek Belleville D8 które należy umieścić od strony przedniej a nei od tylnej (patrz rysunek).

- * Zmontować podporę (30) z lewej strony podstawy
- * Zmontować podporę (32) z prawej strony podstawy
- * Śrub nie należy jeszcze dokręcać zbyt mocno.

Ustawienie położenia zewnętrznych podpór stolika roboczego za pomocą wału silnika pilarki. (Rys. A1 i D2).

- * Poluzować dźwignie pochylania głowicy (19) i odciągnąć zapadkę (21) pochylania głowicy (Rys. D2).
- * Obrócić silnik w położenie pionowe i unieruchomić jego pozycję za pomocą zapadki (21) i dźwigni (19).
- * Poluzować dźwignię obrotu ramienia (10) (Rys. A1) i obrócić ramię tak aby wał (33) znalazł się w położeniu bezpośrednio ponad przednim końcem jednej z podpór prostych stołu roboczego pilarki.
- * Opuścić ostrożnie głowicę pilarki tak aby wał silnika dotknął powierzchni podpory; dokręcić ręką odpowiednią śrubę podpory.
- * Powtórzyć czynności w z tyłu podpory jak również w stosunku do pozostałych podpór stołu.
- * Ponownie skontrolować położenie podpór za pomocą wału silnika.
- * Mocno dokręcić śruby mocujące podpory.
- * Ponownie ustawić ramię pilarki w centralnym położeniu i zablokować jego ruch.

Ustawienie środkowej podpory stolika roboczego (Rys. D3).

- * Położyć poziomice na podporach (30) i (32).
- * Poluzować śruby (34) środkowej podpory (35) stolika roboczego.
- * Za pomocą klucza trzpieniowego sześciokątnego ustawić położenie

środkowej podpory tak aby dotknęła powierzchni poziomic.

- * Dokręcić mocno śruby.

Montaż elementów stołu roboczego (Rys. D1 i D4).



Standardowe położenie elementów składowych stołu roboczego pilarki pokazane zostało na rysunku D4.

W zależności od długości dęcia przekładnia (6) może być umieszczona również pomiędzy listwami (18).

- * Najpierw należy położyć na podstawowej ramie stołu roboczego element (4) w taki sposób aby otwory w środkowej części elementu znalazły się ponad śrubami regulacyjnymi środkowej podpory stołu (patrz rysunek).
- * Element (4) stołu przymocować za pomocą śrub M8x30 zakładając płaskie podkładki D8 od góry i podkładki Belleville D8 od dołu.
- * Dokręcić mocno, ręką śruby mocujące element (4) stołu, za wyjątkiem pięciu śrub przednich i śruby znajdującej się w dużym otworze położonym centralnie.
- * Położyć na ramie (31) przykładnie (6) i listwy (18). (Rys. D1).
- * Zmontować na końcach podpór prostych (30) i (32) elementy ustalające (7) (Rys. D4).
- * Mocno dociągnąć elementy ustalające.
- * Dokręcić mocno wszystkie śruby mocujące elementy składowe stołu roboczego.

Montaż elementów przedłużających powierzchnie stołu roboczego (Rys. D5 i D6).

- * Zmontować listwy podpierające (36) i (37) na spodniej, lewej części elementu (4) stołu roboczego. (Rys. D5).
- * Położyć element przedłużający (5) na wystającej części podpór (Rys. D8).
- * Sprawdzić czy obydwa elementy stołu znajdują się w jednej płaszczyźnie a następnie przymocować element przedłużający za pomocą śrub, podkładek i nakrętek, umieszczając je w odpowiednich szczelinach otworów (Rys. D6).
- * Wkręcić dwie odpowiednie śruby w przednią część elementu (4) stołu roboczego.



Uwaga! Obydwa elementy stołu muszą w tylnej części leżeć w jednej płaszczyźnie.

Piła tarczowa (RYS. E1-E6).

Montaż piły tarczowej (Rys. E1).



Uwaga! Zęby nowej piły tarczowej są bardzo ostre. Nieostrożne chwycenie piły może spowodować poważne skaleczenie!

- * Strzałka umieszczona na korpusie silnika wskazuje na kierunek obrotu wału.
- * Przytrzymując wał silnika (38) za pomocą klucza trzpieniowego sześciokątnego należy odkręcić nakrętkę (39) obracając ją w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Do tego celu należy użyć klucza uniwersalnego (40).
- * Założyć na wał pilę tarczową pomiędzy kołnierzami dociskowymi, wewnętrznym (43) i zewnętrznym (42). Montując pilę tarczową należy zwrócić uwagę czy dolne zęby są skierowane ku tylnej części pilarki.



Uwaga! Należy sprawdzić czy nakrętka (39) przylega do powierzchni zewnętrznego kołnierza zaciskowego płaską stroną na której wykonane zostało podebranie (44) w formie pierścienia! (Rys. E1).

- * Dokręcić nakrętkę (39) obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Kontrola równoległego położenia ramienia pilarki w stosunku do powierzchni stołu roboczego. (Rys. A2, D3, i E2)

- * Unieruchomić głowicę pilarki w przednim położeniu zaciągając mocno zapadkę blokady (15) (patrz rys. A2).
- * Opuścić pilę tarczową tak aby jej zęby dotknęły powierzchni stołu (4) (Rys. E2).
- * Poluzować dźwignie (9) i (10) (Rys. A1).
- * Obrócić ramię pilarki na prawo i lewo sprawdzić czy przez cały czas piła tarczowa dotyka powierzchni stołu (4).
- * Jeżeli tak nie jest dokonać regulacji za pomocą przedniej śruby (34) (Rys. D3).
- * Czynność powtórzyć po ustawieniu głowicy pilarki w tylnym położeniu, na ramieniu i jeżeli zachodzi potrzeba, dokonać ustawienia tylną śrubą regulacyjną.

Kontrola prostopadłości położenia piły tarczowej w stosunku do powierzchni stołu roboczego. (Rys. A2, E3)

- * Głowicę pilarki ustawić na ramieniu w położeniu środkowym i zablokować jej położenie zaciągając mocno zapadkę blokady (15) (Rys. A2).
- * Przyłożyć pióro stalowego kątownika (45) do powierzchni piły tarczowej (Rys. E3).
- * Ustawić prostopadłe położenie piły tarczowej w następujący sposób:
 - * zdjąć pierścień ustalający (45) poprzez poluzowanie dwóch śrub (47)
 - * poluzować wszystkie dostępne w ten sposób śruby z łbem o wgłębieniu sześciokątnym
 - * włożyć do wału silnika klucz trzpieniowy sześciokątny i stukając delikatnie w tarczę piły spowodować aby swoją powierzchnią przylgnęła do pióra kątownika.
 - * dokręcić mocno śruby.



Uwaga! Jest szczególnie ważne aby dokręcić mocno środkową śrubę o łbie z wgłębieniem sześciokątnym.

- * Założyć ponownie pierścień ustalający (46).

Kontrola zachowania kąta prostego pomiędzy przykładnią stołu i poprzecznym kierunkiem ruchu piły. (Rys. E4 i E5)

- * Zablokować położenie piły w pobliżu przykładni (Rys. E5)
- * Położyć kątownik (45) na kawałku drewna i dosunąć go do przykładni tak aby jego pióro dotknęło tarczy piły (patrz rys.)
- * Odblokować zapadkę możliwość ruchu głowicy wzdłuż ramienia pilarki i przesuwając głowicę sprawdzić czy piła tarczowa przesuwa się cały czas równolegle do kierunku wyznaczonego przez pióro kątownika
Jeżeli konieczne jest dokonanie regulacji należy postępować następująco:
 - * poluzować blokadę (10) przy jednoczesnym zablokowaniu zapadki w położeniu 0° (Rys. E5).
 - * poluzować nakrętki zabezpieczające (48) po obu stronach ramienia (Rys. E5)
 - * Aby dokonać regulacji położenia ramienia w kierunku „na lewo“ należy poluzować wspornik prawej strony ramienia i dokręcić mocno wspornik z przeciwnej strony.

- * Aby dokonać regulacji położenia ramienia w kierunku „na prawo” należy poluzować wspornik lewej strony ramienia i dokręcić mocno wspornik z przeciwnej strony.
- * Ustawienia należy dokonywać powoli, małymi krokami i kontrolować położenie piły w gdy zaciągnięte są blokady (9) i (10).



Wsporników nie należy obracać zbyt mocno!

- * Na zakończenie należy mocno dokręcić nakrętki blokujące (48)

Kontrola zachowania kąta prostego pomiędzy piłą tarczową i przykładnią stołu. (Rys. E6)

- * Poluzować blokadę głowicy pilarki (49) a następnie nacisnąć zapadkę (50).
- * Obrócić silnik o 90°(por. rys.).
- * Jeżeli mocowanie silnika wykazuje luz należy dokręcić mocno nakrętkę (51).
- * Ustawić pilę tarczową naprzeciwko przykładni i sprawdzić równoległość położenia.
- * W przypadku konieczności dokonania korekty należy:
- * Poluzować dwie śruby (52) znajdujące się po przekątnej, pod głowicą pilarki
- * Wsunąć klucz trzpieniowy sześciokątny w gniazdo wału silnika.
- * Ustawić właściwe położenie piły tarczowej i mocno dokręcić śruby (52).

Montaż i ustawienie osłony piły tarczowej. (Rys. F1-F5)

Osłona (3) piły tarczowej jest zespołem wielozadaniowym i spełnia następujące funkcje ochronne (Rys. F1):

- * osłanianie piły od góry /osłona stała (53)/ (Rys.G1) i osłanianie piły od tyłu /ruchoma osłona z mechanizmem sprężynowym (54)/ (Rys.F2)
- * miejsce przyłączania zewnętrznego odciagu trocin, (55) dla cięcia poprzecznego i wzdłużnego
- * przytrzymywanie materiału /dociskacz (56)/ podczas cięcia wzdłużnego
- * wąska osłona /ustawiany palec osłonowy (57)/ wykorzystywana podczas cięcia poprzecznego
- * zabezpieczenie przed zakleszczeniem piły /klin rozdzielczy (58)/ używane podczas cięcia wzdłużnego

W celu dokonania montażu i odpowiedniej regulacji należy:

- * poluzować blokadę (19) oraz wyciągnąć zapadkę blokady (21) (Rys. D2) aby obrócić głowicę pilarki i uzyskać możliwie wygodny dostęp do wału silnika (Rys. F3).
- * zdjąć nakrętkę skrzydełkową osłony piły (59) oraz podkładkę (60) * poluzować śrubę zabezpieczającą (61) i obrócić zaczep (62) w kierunku przeciwnym do mchu wskazówek zegara tak aby podtrzymywana sprężyną osłona (54) mogła być zdjęta z podpory (63) (Rys.F2)
- * zdjąć dwie sprężyny (64) z górnej części osłony
- * obrócić tylną część osłony piły (54) (Rys. F2)
- * opuścić całą osłonę ponad tarczą piły (Rys. F3)
- * umocować osłonę używając w tym celu pierścienia (60) i nakrętki skrzydełkowej (59) (Rys. F3)
- * ustawić tylną część osłony (54) podtrzymowaną sprężynami oraz zaczep (62) w poprzednim położeniu (Rys, F2).

Aby zdjąć osłonę ochronną należy postępować tak samo, odwracając kolejność wymienionych czynności.



Zęby nowej piły tarczowej są bardzo ostre. Prosimy o zachowanie szczególnej ostrożności!

Ustawianie osłony piły (Rys.F2-F5)

Ustawianie klina rozdzielczego dla cięcia wzdłużnego.

Po poluzowaniu dwóch pokręteł (65) należy opuścić klin rozdzielczy tak aby jego zakończenie znalazło się na wysokości około. 10 mm ponad powierzchnią stołu roboczego pilarki (Rys. F2 i F4).



Uwaga! Klin rozdzielczy musi być zawsze ustawiony bardzo dokładnie; odległość pomiędzy wieńcem zębów piły i lukiem klina (58) musi wynosić od 1 do 3 mm (Rys. F4).

Ustawianie docisku materiału dla cięcia wzdłużnego i skośnego (Rys. F5)

- * Poluzować pokrętło (66) i opuścić ramię (67) tak aby sprężynujący docisk (68) dotknął powierzchni przecinanego materiału.
- * Ostrze (56) docisku musi znajdować się o 3 mm poniżej powierzchni przecinanego

elementu a jego kąt musi być taki jak pokazane to zostało na rysunku F5.

- * Dla cięcia wzdłużnego skośnego należy poluzować śrubę (69) z gniazdem wewnętrznym sześciokątnym i ustawić docisk pod wymaganym kątem.

Ustawienie klina rozdzielczego, wąskiej osłony piły i docisku dla poprzecznego ciecienia materiału (Rys. F2)

- * Dla cięcia poprzecznego należy unieść do góry klin rozdzielczy oraz docisk.
- * Poluzować dźwignię (70) tak aby wąska osłona (57) przesunęła się tuż nad powierzchnię przecinanego materiału z następnie dźwignią (70) zaciągnąć blokadę.

Korekta wskazań skali pomiarowej (Rys. G1-G5)

Skala ciecienia wzdłużnego

Cięcie wzdłużne może być realizowane przy dwóch położeniach głowicy pilarki. Każde z położen wymaga określonego kierunku posuwu:

- * ruch głowicy z prawej strony ku lewej (Rys. G1)
- * ruch głowicy z lewej strony ku prawej (Rys. G2)
- * Położenie wskaźnika (71) pokazującego na skali (72) szerokość cięcia może być skorygowane, jeżeli wskazania nie pokrywają się z rzeczywistością (Rys. G3). W celu dokonania korekty należy:
 - * przesunąć przykładownie w tylne położenie
 - * przyłożyć do przykładownie klocek drewna o szerokości 24mm podryglwać blokadę (49) głowicy pilarki i nacisnąć zapadkę (50) (Rys. H1) a następnie przesunąć silnik w położenie wyjściowe (Rys. G1)
 - * przesunąć głowicę wzdłuż ramienia pilarki tak aby piła tarczowa znalazła się na krawędzi materiału
 - * poluzować dwie śruby (73) i przesunąć wskaźnik (71) tak by krawędź; wskaźnika wskazała na dolnej skali szerokość wzorcowego kawałka drewna (Rys. G3)
 - * okręcić mocno dwie śruby (73) (Rys. G3)
 - * stawić silnik w położeniu wyjściowym
 - * odnieść osłonę ochronną tak aby piła tarczowa dotknęła czoła przykładownie; wskaźnik (75) powinien pokazać teraz na górnej skali wartość „0”
 - * jeżeli tak nie jest należy dokonać ustawienia

(Rys. G3).

Skala pomiarowa pochylenia głowicy

(Rys. G4)

- * Najpierw należy skontrolować wskazanie skali (20) /wskazanie powinno wynosić 0°/ gdy piła tarczowa ustawiona jest w pozycji pionowej.
- * Jeżeli tak nie jest należy dokonać stosownej korekty poluzowując w tym celu śruby (47) a następnie ustawiając wskaźnik dokładnie w miejscu 0° na skali.

Skala pomiarowa położenia ramienia pilarki

(Rys. G5)

- * Najpierw należy skontrolować wskazanie skali (76) /wskazanie powinno wynosić 0°/ gdy ramię pilarki ustawione jest w położeniu do ciecienia poprzecznego prostopadłego/.
- * Jeżeli tak nie jest należy dokonać stosownej korekty za pomocą śruby (78) tak aby wskaźnik (77) wskazał dokładnie wartość 0° na skali.

Zderzak głowicy pilarki (Rys. A2, H1 i H2)

Zderzak (14) głowicy pilarki musi być ustawiony w taki sposób aby zapobiec uderzeniu łożysk głowicy pilarki o zakończenie bieżni. (Rys. A2).

W tym celu należy:

- * przesunąć głowicę możliwie do tyłu a następnie cofnąć o o., 5 mm i zablokować położenie zapadką blokującą (15) (Rys. A2).
- * poluzowując nakrętki (79) w przedniej szczelinie (80) zderzaka (14), ustawić zderzak w taki sposób aby gumowe zakończenie zderzaka (81) zetknęło o się z powierzchnią silnika w miejscu pokazanym na rysunku H1).

Dokręcić mocno nakrętki (79)



Uwaga! Podczas cięcia poprzecznego jedną z nakrętek należy wkręcić w przedniej a jedną w tylnej szczelinie zderzaka (Rys, H2).

Montaż sprężyny powrotnej (Rys. J)

- * Sprężynę powrotną (82) należy zmontować z tyłu, za zderzakiem głowicy (14) za pomocą dołączonych do kompletu śrub a następnie umocować koniec linki za pomocą śruby (83) na obudowie zapadki blokującej (15).

7. Ogólne zasady bezpiecznej pracy elektronarzędziami. Zasady bezpiecznej pracy pilarką tarczową.

Uwaga! Podczas używania elektronarzędzi istnieje możliwość powstania pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub spowodowania wypadku. Dlatego należy zawsze przestrzegać wszystkich zasad bezpiecznej pracy.

Przed rozpoczęciem pracy należy zawsze przeczytać wnikliwie całą instrukcję obsługi dołączonej i podczas pracy zachowywać wszystkie zawarte w niej zalecenia.

1. Miejsce pracy musi być zawsze uporządkowane. Brak porządku w miejscu pracy może prowadzić do wypadku. Wszystkie narzędzia powinny mieć swoje stałe miejsce. Niedopuszczalne jest układanie narzędzi jedno na drugich.
2. Należy zawsze zwracać uwagę na warunki otoczenia, w których wykonywana jest praca. Oświetlenie miejsca pracy powinno być naturalne, dzienne, górne. W przypadku konieczności zastosowania oświetlenia sztucznego natężenie jego powinno wynosić 300 luksów (lx).
Do oświetlenia miejsca pracy elektronarzędzi nie wolno używać świetlówek.
Elektronarzędzi nie wolno narażać na opady atmosferyczne; nie wolno ich używać w wilgotnym otoczeniu; nie wolno pracować nimi w pobliżu palnych cieczy i gazów.
3. Dla pełnego bezpieczeństwa pracy należy unikać stykania się ciała z przedmiotami uziemionymi jak np. rury, kaloryfery, kuchenki, lodówki.
W przypadku gdy praca musi być wykonana w ekstremalnie niekorzystnych warunkach (wysoka wilgotność otoczenia, powstawanie dużej ilości metalowego pyłu itp.) bezpieczeństwo elektryczne należy podwyższyć podłączając urządzenie poprzez transformator separacyjny lub wyłącznik ochronny prądowy (wyłącznik ochronny różnicowy) /należy zasięgnąć porady specjalisty elektryka/.
4. Osobom postronnym nie wolno pozwalać na zbliżanie się do miejsca pracy. Osobom nie zajmującym się pracą nie wolno dotykać elektronarzędzi ani przewodów zasilających. Osoby te powinny znajdować się w bezpiecznej odległości od miejsca pracy.
5. Elektronarzędzia należy przechowywać w suchym miejscu, położonym wysoko, poza zasięgiem rąk dzieci.
6. Elektronarzędzi nie wolno przeciążać! Najlepiej i bezpiecznie można nimi pracować w zakresie obciążeń przewidzianych przez producenta.
7. Zawsze należy dbać o używanie właściwych narzędzi roboczych do odpowiednich prac. Do wykonywania ciężkich prac nie można używać narzędzi ani przystawek o małej obciążalności. Elektronarzędzi nie wolno używać do celów, do których nie zostały one przeznaczone.
8. Ubranie robocze powinno być zawsze dobrze dopasowane. Nie można nosić obszernego ubrania ani ozdób, które mogłyby zostać niespodziewanie pochwycone przez ruchome elementy elektronarzędzia. Podczas pracy na otwartym terenie należy nosić gumowe rękawice obuwie na gumowej podeszwie, która nie daje możliwości poślizgu. Na długie włosy należy zakładać siatkę.
9. W czasie pracy należy używać okularów ochronnych. Do prac podczas których powstają duże ilości pyłu należy zakładać maskę przeciwpyłową.
10. Przewodu zasilającego nie wolno używać do celów, do których nie został on przeznaczony: nie wolno ciągnąć za niego wyjmując wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego ani trzymając za niego, przenosić elektronarzędzie. Przewód zasilający należy chronić przed wysoką temperaturą kontaktem z olejami oraz z ostrymi przedmiotami, które mogłyby go uszkodzić.
11. Obrabiane elementy należy zawsze dobrze umocować w specjalnych przyrządach lub imadłach. Dzięki temu, podczas pracy obydwie ręce będą zawsze wolne.
12. Podczas pracy należy zachowywać stabilną i bezpieczną postawę; nie wychylać się aby nie stracić równowagi.
13. Narzędzia wymagają właściwej opieki. Narzędzia skrawające powinny być zawsze czyste i ostre. Należy przestrzegać zaleceń producenta dotyczących smarowania elektronarzędzi oraz wskazówek dotyczących wymiany, smarowania i

konserwacji oprzyrządowania. Należy kontrolować okresowo stan przewodu zasilającego elektronarzędzie a w przypadku stwierdzenia uszkodzenia, niezwłocznie wymienić na nowy w najbliższym punkcie serwisowym DEWALT. Elektronarzędzia muszą być zawsze czyste i suche. Nie mogą być nigdy zalejone ani zatłuszczone.

14. Gdy elektronarzędzie nie jest używane, wyłącznik powinien znajdować się zawsze w położeniu-zerowym a wtyczka zasilająca powinna być wyciągnięta z gniazda sieciowego. Podobnie, gdy urządzenie oczekuje na dalszy etap pracy lub gdy mocowane jest w nim narzędzie robocze lub oprzyrządowanie.
15. Wszystkie klucze powinny być niezwłocznie wyjęte z urządzenia po zakończeniu prac regulacyjnych lub montażowych. Należy to zawsze sprawdzić bezpośrednio przed uruchomieniem elektronarzędzia.
16. Należy unikać sytuacji, w której elektronarzędzie mogłoby zostać uruchomione nagie i w sposób niekontrolowany. Elektronarzędzi nie wolno przenosić trzymając palec na przycisku włączającym. Przed włożeniem wtyczki do gniazda sieciowego należy upewnić się czy przycisk wyłącznika elektronarzędzia znajduje się w pozycji zerowej „wyłączone“.
17. Podczas pracy na otwartej przestrzeni wolno używać tylko takich przedłużaczy przewodu zasilającego, które zostały do tego celu dopuszczone i odpowiednio oznakowane.
18. Praca elektronarzędziem wymaga dużej koncentracji. Zawsze należy uważnie obserwować pracę i działać zgodnie z rozsądkiem. W przypadku występujących objawów zmęczenia pracę należy przerwać.
19. Jeżeli urządzenie ma przyłącze dla zbiornika albo zewnątrz nago odciągu pyłu (wiórów), zbiornik lub odciąg należy najpierw prawidłowo podłączyć a dopiero potem uruchomić elektronarzędzie i rozpocząć pracę.
20. Elektronarzędzia należy okresowo kontrolować czy żaden z ich elementów nie uległ uszkodzeniu w trakcie pracy. Żadne ruchome elementy elektronarzędzia nie mogą się klinować. Wszystkie części elektronarzędzia muszą być właściwie

zmontowane, zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi. Uszkodzone zespoły i elementy ochronne muszą być natychmiast naprawione lub wymienione na nowe w najbliższym punkcie serwisowym DEWALT. Nie wolno używać elektronarzędzi, w których nie funkcjonuje wyłącznik!

UWAGA! Należy używać wyłącznie oprzyrządowania i przystawek zaleconych w instrukcji obsługi elektronarzędzia lub innych, wskazanych przez producenta. Używanie wyposażenia i dodatkowych przystawek niezgodnie z zaleceniem producenta elektronarzędzia może grozić wypadkiem.

Przed rozpoczęciem pracy należy starannie sprawdzić właściwe funkcjonowanie wszystkich zespołów elektronarzędzia a szczególnie zespołów ochronnych, które muszą właściwie spełniać swoje zadanie.

21. Naprawę elektronarzędzi należy powierzać wyłącznie wykwalifikowanym i odpowiednio uprawnionym osobom, które dysponują oryginalnymi częściami zamiennymi. Konstrukcja elektronarzędzi DEWALT odpowiada ogólnie obowiązującym przepisom w zakresie bezpieczeństwa pracy i obsługi. Jakiegokolwiek samodzielne naprawy lub naprawy dokonywane przez osoby do tego nieuprawnione mogą być przyczyną groźnego w skutkach wypadku.

Dodatkowe zasady bezpiecznej obsługi pilarek tarczowych.

Przed podłączeniem pilarki do sieci zasilającej i uruchomieniem jej, należy sprawdzić czy piła tarczowa obraca się we właściwym kierunku. Piła tarczowa musi być zawsze ostra. Nie wolno stosować pił o innej średnicy niż średnica podana w tabeli parametrów technicznych pilarki.

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czy ustawione są prawidłowo wszystkie pokrętła i dźwignie regulacyjne oraz czy dociągnięte są wszystkie blokady i zaciski mocujące.

Należy regularnie kontrolować czystość i drożność szczelin wentylacyjnych silnika; w razie potrzeby usunąć nagromadzone trociny.

Przed rozpoczęciem czyszczenia pilarki a także wymiany pily tarczowej należy sprawdzić czy wyłącznik pilarki znajduje się w położeniu

zerowym i czy wtyczka zasilająca wyciągnięta jest z gniazda sieciowego!

Przed użyciem dodatkowego oprzyrządowania należy przeczytać dołączoną do niego instrukcję obsługi.

Niewłaściwe użycie dodatkowego oprzyrządowania i akcesoriów może prowadzić do awarii urządzenia.

Przygotowany materiał można przecinać dopiero wtedy gdy piłą tarczową nabierze pełnych obrotów.

Przed wyłączeniem pilarki głowicę pilarki należy podnieść do góry tak aby piła tarczowa wyjęta została ze szczeliny rzazu.

Czynności zabronione.

Nie wolno podłączać pilarki do sieci zasilającej w inny sposób niż za pomocą wtyczki stanowiącej fabryczne wyposażenie. Nie wolno wykonywać przedłużeń przewodu zasilającego inaczej niż za pomocą fabrycznie wykonanych przedłużaczy.

W celu unieruchomienia wrzeczona piły nie wolno nigdy blokować wentylatora chłodzącego silnik.

Jeżeli pilarka jest podłączona do sieci zasilającej nie wolno zbliżać rąk do obszaru pracy piły.

Za pomocą a pilarki nie wolno przecinać zbyt krótkich elementów.

Nie wolno hamować ruchu obrotowego piły tarczowej poprzez docisk do jej powierzchni jakichkolwiek elementów. Może to grozić poważnym wypadkiem!

Nie wolno zakładać uszkodzonych pił tarczowych (np. wybaczonych, pękniętych lub z uszkodzonymi zębami).

Na wrzeczonie pilarki nie wolno montować tarcz szlifierskich (ściernic)!

Za pomocą pilarki nie wolno dąć metali żelaznych, metali nieżelaznych oraz elementów betonowych, inne niebezpieczeństwa związane z obsługą pilarek tarczowych.

Największe zagrożenie podczas obsługi pilarek tarczowych stwarza obracająca się piła.

Pomimo zastosowania urządzeń ochronnych należy pamiętać o wszystkich zagrożeniach, które mogą wystąpić podczas pracy pilarką tarczową np:

- zagrożenie uszkodzenia słuchu w wyniku hałasu wywołanego pracą pilarki
- zagrożenie wypadkiem w bezpośrednim obszarze pracy piły, w obrębie którego piłą jest nieosłonięta

- możliwość poważnego skaleczenia podczas wymiany piły tarczowej
- możliwość przytraśnięcia palca lub ręki podczas otwierania osłon ochronnych
- zagrożenie zdrowia wynikające z wdychania pyłu drzewnego, powstającego podczas pracy pilarki; szczególnie pyłu drewna dębowego i bukowego.

Przed rozpoczęciem pracy pilarką tarczową należy zapoznać się z zasadami jej obsługi.

Bezpieczeństwo elektryczne.

Pilarka przystosowana jest do zasilania jednym rodzajem i jedną wartością napięcia. Przed podłączeniem pilarki do sieci zasilającej należy upewnić się czy rodzaj i wartość napięcia podanego na tabliczce znamionowej jest taki sam jak rodzaj i wartość napięcia panującego w lokalnej sieci zasilającej.

Wymiana przewodu zasilającego lub wtyczki sieciowej.

Uszkodzony przewód zasilający lub wtyczka sieciowa muszą być niezwłocznie wymienione na nowe w serwisie DEWALT. Wymieniony przewód zasilający (wtyczka sieciowa) nie mogą ulec ponownemu uszkodzeniu.

Przedłużanie przewodu zasilającego.

Jeżeli konieczne jest przedłużenie przewodu zasilającego należy używać takiego przedłużacza, którego przekrój żył (por. parametry techniczne pilarki) wynosi minimum 1,5 mm². Przedłużacz powinien być rozwinięty na całą długość.

8. Obsługa pilarki



Podczas pracy należy zawsze przestrzegać wszystkich zasad bezpiecznej obsługi pilarki oraz dodatkowych wymagań w miejscu, w którym aktualnie prowadzone są prace.

Przed uruchomieniem pilarki należy sprawdzić, czy element, który będzie przecinany jest umocowany we właściwy sposób.

Podczas przecinania materiału należy wywierać jedynie nieznaczny nacisk na głowicę pilarki.

Nie wolno wywierać bocznego nacisku na tarczę piły!

Nie wolno przeciążać pilarki!

Przed rozpoczęciem cięcia należy poczekać aż piłą tarczowa nabierze pełnych obrotów.

Przed uruchomieniem pilarki należy:

- sprawdzić czy założona została właściwa piła tarczowa. Nie wolno zakładać pil tarczowych wykazujących zużycie;
- maksymalne obroty wrzeczona pilarki nie mogą przekraczać dopuszczalnych obrotów jakie określone zostały dla założonej aktualnie piły tarczowej
- ocenić czy przecinany element nie jest zbyt krótki; próby przecinania bardzo krótkich elementów mogą prowadzić do wypadku!
- sprawdzić czy wszystkie dźwignie oraz pokręta regulacyjne są dobrze dociśnięte
- sprawdzić czy założone są w prawidłowy sposób wszystkie osłony ochronne piły tarczowej

Po włączeniu pilarki należy odczekać aż piłą tarczowa nabierze pełne obroty i dopiero wtedy rozpocząć cięcie.

Podczas przecinania elementów nie wolno wywierać zbyt dużego nacisku na tarczę piły wymuszając w ten sposób siłą ruch posuwowy głowicy pilarki.

Pilarki nie wolno unosić do góry chwytając za stół roboczy.

Włączanie i wyłączanie pilarki (Rys. A1)

Wyłącznik pilarki ma kilka wbudowanych funkcji:

- wyzwalacz zanikowo-prądowy (w przypadku chwilowego zaniku napięcia zasilającego pilarka zostaje automatycznie wyłączona; ponowne jej włączenie wymaga powtórnego naciśnięcia przycisku wsączającego)
- wyzwalacz przeciążeniowy (w wypadku wystąpienia przeciążenia silnika pilarka zostaje automatycznie wyłączona)

I - pilarka włączona, praca ciągłą

0 - pilarka wyłączona

Wykonywanie próbnego cięcia (Rys. A1)

- * Zablokować głowicę pilarki za pomocą blokad (9) i (10) tak aby piłą tarczowa była ustawiona do cięcia poprzecznego-prostopadłego (położenie 0°)
- * Poluzować blokadę (15) ruchu agregatu wzdłuż ramienia pilarki i przesunąć głowicę

do tyłu tak, aby znalazła się z tyłu, za przykładnią

- * Opuścić ramię pilarki tak aby piła tarczowa prawie dotykała płyty stołu roboczego
- * Położyć przecinany element i dosunąć go od przodu do przykładni
- * Włączyć pilarkę i opuścić ramię tak aby piła wycięła w płaszczyźnie stołu płaski wpust
- * Pociągnąć do siebie głowicę pilarki tak aby przecięła ona przykładnie a następnie ułożony wcześniej na stole element
- * Ustawić głowicę pilarki w położeniu wyjściowym a następnie wyłączyć pilarkę
- * Należy zwrócić uwagę czy wykonane cięcie przebiegło dokładnie pod kątem 90° w stosunku do płaszczyzny stołu i przykładni. Jeżeli jest inaczej należy dokonać odpowiedniej korekty.

Podstawowe rodzaje cięć (Rys. K1-K5)



Uwaga! Zęby nowej piły są bardzo ostre i mogą spowodować groźne w skutkach skaleczenie.

Cięcie poprzeczne (Rys. A1 i K1)

- * Ustawić ramię pilarki w położeniu prostopadłym do przykładni
- * Mechanizmem zapadkowym (9) ustawić głowicę w położeniu 00 i zaciągnąć blokadę (10) (Rys. A1)
- * Opuścić z piłą tarczową w dół
- * Ustawić wąską osłonę w taki sposób aby nie dotykała bezpośrednio przecinanego materiału
- * Jeżeli w stole roboczym pilarki nie zostało jeszcze wykonane nacięcie należy je wykonać w sposób opisany wyżej
- * Dosunąć przecinany element do przykładni pamiętając o zachowaniu bezpiecznej odległości palców od tarczy piły
- * Włączyć pilarkę i powoli przesunąć głowicę poprzez przykładnie I następnie przecinany element
- * Odprowadzić głowicę w położenie wyjściowe i wyłączyć pilarkę.

Cięcie ukośne (Rys. A1 i K3)

- * Zwolnić zapadkę blokującą (9) i dźwignię blokady (10) (Rys. A1)
- * Obrócić ramię pilarki o żądany kąt.
- * Zablokować położenie głowicy zapadką (9) oraz zablokować położenie ramienia pilarki również za pomocą dźwigni blokady

(10) dla ustawienia kąta 45° na prawo i na lewo.

- * Dla kątów pośrednich położenie głowicy pilarki należy blokować tylko dźwignią blokady (10).
- * Dalej postępować tak samo jak podczas cięcia poprzecznego prostopadłego.



Uwaga! W celu dokonanie cięcia ukośnego z lewej strony wymagane będzie być może przesunięcie w lewo zarówno przykładni jak i listew.

Cięcie skośne (Rys. A1, D2 i K2)

- * Ramię pilarki ustawić w położeniu takim jak do cięcia poprzecznego 0°.
- * Podnieść głowicę pilarki możliwie wysoko ponad powierzchnie stołu roboczego
- * Poluzować dźwignię blokady (19) i poprzez pociągnięcie dźwigni zapadki (21) odblokować ruch głowicy (Rys. D2)
- * Odchylić o żądany kat silnik pilarki posługując się w tym celu skalą (20) (Rys. A1). Zablokować położenie silnika za pomocą zapadki (21) oraz za pomocą dźwigni blokady (19) dla położenia 90° albo 45° w prawo.
- * Dla kątów pośrednich należy używać tylko dźwigni blokady (19)
- * Dalej natężyć postępować tak jak w przypadku cięcia poprzecznego prostopadłego

Cięcie wzdłużne (Rys. K5, F2, G1 i G2)

Silnik pilarki może być ustawiony w położeniu „cięcie wewnętrzne” lub „cięcie zewnętrzne” (por. Rys. G1 i G2); w ten sposób za pomocą pilarki można przecinać zarówno wąskie jak i szerokie elementy. Aby ustawić właściwe położenie głowicy pilarki należy:

- * Wysunąć głowicę i zablokować jej położenie za pomocą blokady (15)
- * Poluzować dźwignię blokady (49) głowicy i nacisnąć zapadkę (50) a następnie obrócić silnik w żądane położenie (Rys. G1)
- * Zaciągnąć blokadę (49) i ustawić w odpowiednim położeniu przykładnie.
- * Ustawić głowicę pilarki na ramieniu tak aby osiągnąć wymaganą szerokość cięcia. W tym celu można posłużyć się skalą (72). Zablokować położenie głowicy na ramieniu pilarki za pomocą zapadki blokującej (15)
- * Ustawić osłonę piły tarczowej tak jak opisane to zostało wcześniej i obrócić przyłącze (55) odciągu trocin w kierunku przeciwnym niż

twarz osoby obsługującej pilarkę (Rys. F2), Należy pamiętać, że zawsze podczas dęcia wzdłużnego konieczny jest klin rozdzielczy (58) i docisk (56) (Rys. G2).

- * Przesuwać powoli przecinany element w kierunku piły tarczowej dociskając go do powierzchni stołu roboczego pilarki jak również do przykładni. Podczas cięcia, zęby piły tarczowej muszą swobodnie skrawać materiał. Nie wolno nigdy wymuszać posuwu materiału. Podczas całego procesu cięcia obroty piły tarczowej powinny być stałe.



Uwaga! Należy zawsze używać popychacza materiału.

Cięcie wzdłużne skośne.

- * Pilarkę ustawić tak jak do cięcia poprzecznego skośnego
- * Obrócić głowicę pilarki tak jak do cięcia wzdłużnego
- * Ustawić głowicę tak aby uzyskać pożądaną szerokość cięcia
- * Ustawić docisk pod odpowiednim kątem tak aby leżał płasko na powierzchni przecinanego elementu i opuścić w dół klin rozdzielczy
- * Dalej postępować tak jak podczas cięcia wzdłużnego

Wykonywanie podwójnych uciósów (cięcie w dwóch, wzajemnie skośnych płaszczyznach) (Rys. K4)

- * Cięcie w dwóch wzajemnie skośnych płaszczyznach jest możliwe po jednoczesnym obróceniu ramienia pilarki i pochyleniu głowicy.
- * W tym celu należy:
- * Ustawić odpowiedni kat pochylenia głowicy pilarki
- * Odchylić ramię pilarki o odpowiedni kat
- * Dalej postępować tak jak w przypadku cięcia prostopadłego ukośnego

Uwaga! Po zakończeniu pracy należy zawsze pamiętać o podstawowej zasadzie postępowania: najpierw wyłączyć urządzenie i dopiero wtedy wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego!

Wykonywanie nacięć.

Pilarka DW720 umożliwia wykonywanie bardzo wielu operacji technologicznych, również

wykonywanie nacięć (rowków). W tym celu należy:

- * ustawić pod odpowiednim kątem piłę tarczową. Obrócić głowicę pilarki o odpowiedni kąt i ustawić we właściwym położeniu, ponad powierzchnią nacinanego elementu. Zdjąć ze stolika roboczego nacinany element a następnie opuścić głowicę pilarki na taką wysokość aby piła tarczowa mogła naciąć rowek o określonej głębokości. Opuścić docisk tak jak do cięcia wzdłużnego. Dosunąć nacinany element do przykładni a następnie postępować tak samo jak podczas cięcia wzdłużnego.



Uwaga! Rowki należy naciąć wyłącznie na niewielką głębokość.

Odpylanie pola pracy. (Rys. F2)

Pilarka wyposażona została w przyłączy odciagu trocin (55). Do pilarki można podłączać specjalne odciągi trocin drzewnych przeznaczone do współpracy z pilarkami tarczowymi.

W przypadku przecinania innych niż drewno lite materiałów należy podłączać właściwego rodzaju odciąg dopuszczony do tego celu odpowiednimi przepisami. W tym celu należy zasięgnąć porady specjalisty od spraw BHP. Podczas cięcia poprzecznego należy stosować specjalny odpylacz (wyposażenie dodatkowe) z tyłu linii cicia.



Uwaga! Przed rozpoczęciem montażu jakiegokolwiek wyposażenia i akcesoriów należy sprawdzić czy pilarka jest odłączona od sieci zasilającej!

Montaż przystawki do frezowania.

Założenie oprzyrządowania służącego do obróbki krawędzi metoda frezowania poszerza dodatkowo możliwości zastosowania pilarki DW720.

Montaż przystawki frezująca (Rys. L1-L3)

- * Zdjąć osłonę piły tarczowej oraz piłę,
- * Założyć noże (84) do głowicy (85) zwracając szczególną uwagę na jednakowe położenie obydwu noży (patrz. Rys. L1)
- * Założyć na wał silnika specjalną podkładkę dystansową (86) znajdującą się w komplecie wraz z przy stawką do frezowania
- * Założyć głowicę frezarską na wał silnika, (zgodnie z rysunkiem) i zamocować ją za pomocą nakrętki blokującej (87). Do tego

celu należy użyć klucza (88) należącego do wyposażenia specjalnego.

- * Obrócić silnik tak aby głowica frezarską znalazła się w położeniu poziomym
- * Założyć osłonę (89) tak jak pokazuje to rysunek (Rys. L2) a następnie ustawić ją tak aby uzyskać właściwą głębokość frezowania (Rys. L3).

Zasady pracy z przystawką frezującą.

Ustawić przystawkę ponad przykładają. Wystająca część odpowiada linii obróbki.

W większości przypadków wymagane jest rozdzielenie przykładni na dwie części. Głowica frezarską jest wtedy ustawiona pomiędzy obydwoma częściami przykładni. Jeżeli urządzenie ma pracować ponownie w funkcji pilarki przykładnie należy wymienić na nową.



Uwaga! Podczas pracy należy zawsze używać popychacza.

Obrabiany element należy prowadzić wzdłuż przykładni, od prawej strony, dociskając go mocno do przykładni.

Wykonywanie wręgów.

Do głowicy frezarskiej należy założyć noże o prostym ostrzu. Dalej postępować tak samo jak podczas obróbki krawędzi. Jeżeli zachodzi konieczność frezowania pod kątem, silnik pilarki należy odpowiednio pochylić,



Uwaga! W przypadku frezowania szerokiego wręgu należy używać frezu do wpustów wraz osłoną ochronną.

Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z zasadami prawidłowego i bezpiecznego używania frezów do wpustów.



Frezy do wpustów (Rys. F1, M1 i M2)

W handlu dostępne są dwa rodzaje frezów do wpustów; rysunek M1 pokazuje wykonanie standardowe zaś rysunek M2 wykonanie specjalne o wysokiej jako jakości i długiej żywotności freza.



Uwaga! Ostre krawędzie!

Montaż freza do wpustów

- * Zdjąć osłonę piły tarczowej i piłę.
- * Założyć podkładkę dystansową (90) na wał silnika wąską stroną ku silnikowi.

- * Założyć frezy (91). Aby uzyskać odpowiednią szerokość frezowania należy założyć pomiędzy frezy odpowiednią ilość podkładek dystansowych (92) oraz przekładek (93).
- * Zamocować frezy za pomocą standardowej nakrętki służącej do mocowania piły tarczowej (39) (Rys. E1).
- * Zdjąć klin rozdzielczy i odpowiednie podpory z osłony piły i założyć osłonę.
- * Opuścić frez tak aby wykonać frezowanie na zadaną wcześniej głębokość.

Zastosowanie freza do rowków.

Ustawienie poprzeczne i skośne:

- * ustawić docisk tak aby nie przeszkadzał podczas pracy
- * ustawić we właściwym położeniu wąską osłonę palcową
- * Ustawienie wzdlużne:
- * ustawić docisk we właściwym położeniu

Szlifowanie za pomocą talerza oraz walca (Rys. M2, N1 i N2)

Dostępne są dwa rodzaje narzędzi szlifujących powierzchnie po obróbce cięciem, niezależnie od kąta nachylenia jej krawędzi. Obydwa narzędzia mogą pracować w następujący sposób:

- * narzędzie szlifujące jest nieruchome zaś porusza się element szlifowany lub szlifowany element jest nieruchomy, porusza się narzędzie szlifujące.

Aby założyć odpowiednie narzędzie szlifujące należy:

- * zdjąć osłonę piły i piłę
- * założyć ponownie zewnętrzny kołnierz dociskowy (42) (Rys. N1)
- * Założyć bezpośrednio na wał talerz (94) lub walec (95) (Rys. N2)

Szlifowanie za pomocą talerza (Rys. N1)

Do szlifowania należy używać zawsze prawej, poruszającej się w dół strony powierzchni talerza.

Jeżeli istnieje konieczność ustawienia talerza (94) w płaszczyźnie poziomej należy założyć również osłonę krawędzi (89) (Rys. L2) i tak ją ustawić aby talerz nie dotykał dolnej powierzchni osłony.

Szlifowanie za pomocą walca (Rys. N2)

Podczas szlifowania za pomocą walca kierunek posuwu materiału musi być przeciwny do kierunku obrotu walca.

Przystawka do frezowania za pomocą przenośnej frezarki górnoprzecionowej (Rys. E1, O1-O3)

Specjalna przystawka (96) umożliwia współpracę frezarek przenośnych górnoprzecionowych ELU (MOF96, MOF131, MOF177 oraz OF97) z pilarką DW720 w celu frezowania dekoracyjnego powierzchni (Rys. O1).

Aby zmontować przystawkę należy:

- * Zdjąć osłonę piły i piłę
- * Założyć mocowanie (96) frezarki ponad zakończeniem wału silnika tak jak pokazuje to rys.01 a następnie umocować je za pomocą nakrętki skrzydełkowej (59).
- * Zastąpić pręty prowadzące przykładni frezarki na dołączone do kompletu pręty dystansowe (97).
- * W przypadku montażu frezarki MOF96 (Rys.02) założyć pręty o mniejszej średnicy.

W przypadku montażu frezarki MOF131 / MCF177 / OF97 (Rys.03) założyć pręty o większej średnicy.

Dokręcić śruby mocujące (98).



Uwaga! Należy zwrócić uwagę czy frezarka umocowana została po środku prętów i właściwie posadowiona w zespole mocującym.

Zasady pracy z frezarką górnoprzecionową (Rys. A1 i E1)

Frezarka może być ustawiona pod dowolnym kątem a następnie uchwycona za rękojeść (2) przesuwana wzdłuż frezowanego elementu (Rys. A1). Frezarka może pracować również jako urządzenie stacjonarne.

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się czy mocowanie frezarki zostało prawidłowo przymocowane do korpusu głowicy pilarki.

Jeżeli zachodzi potrzeba należy założyć zewnętrzny kołnierz dociskowy (42) (Rys. E1) na wał silnika i przykręcić mocowanie frezarki na silniku.

Do tego celu należy użyć nakrętki (39) (Rys. E1). Nakrętki nie należy dokręcać zbyt mocno.



Uwaga! Frezowany element należy przesuwac zawsze w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu freza.



Dodatkowe informacje zawarte są w instrukcji obsługi dołączonej do frezarki.

Wiercenie (Rys.P)

W gwintowanym otworze (99) może być umocowany uchwyt wiertarski (10mm lub 3/8“) /wyposażenie dodatkowe/. W ten sposób pilarka DW720 może pracować w funkcji wiertarki promieniowej.

Ta funkcja jest szczególnie potrzebna podczas wykonywania otworów pod kołki połączeniowe.

Aby umożliwić pracę pilarki w tej funkcji należy:

- * zdjąć osłonę piły i pilę.
- * obrócić pokrywę zasłaniającą (100).
- * zamocować uchwyt wiertarski (101) bezpośrednio w gwintowanym otworze (99).

Przykładnie Kątowe (Rys. Q1 i Q2)

Aby poszerzyć zakres cięcia kątowego za pomocą pilarki DW720 i przyspieszyć je, można posłużyć się dostępnymi jako wyposażenie dodatkowe, specjalnymi przykładniami kątowymi (102) (Rys. Q1). Należy w tym celu:

- * zamienić standardową przykładnie na przykładnie kątowe (102)
- * pilę tarczową prowadzić pomiędzy przykładniami (Rys.Q2).

Cięcie za pomocą wyrzynarki (Rys. R1-R3)

Montaż wyrzynarki.

Poprzez montaż na wale silnika specjalnej przystawki-wyrzynarki (103), pilarka DW720 może pracować w funkcji wyrzynarki promieniowej (Rys. R3).

W tym celu należy:

- * zdjąć całą osłonę piły i pilę
- * założyć na wał silnika tylny element dystansowy z tworzywa (104); montażu należy dokonać za pomocą zacisku (105) ponad śrubą mocującą głowicy i płaską powierzchnią czołową w szczeliny z tyłu mocowania (106) (patrz rys. R1)
- * ustawić na wale specjalny element dystansowy (107).
- * poluzować dwie nakrętki skrzydełkowe (108) na przedniej stronie wyrzynarki tak

aby odchylone klamry mocujące chwyciły za część tylną (Rys. R2)

- * ustawić wyrzynarkę na wale silnika s następnie włożyć kołki ustalające w otwory w elemencie dystansowym (Rys. R1)
- * włożyć górny, prawy zacisk (109) w otwór elementu dystansowego (111) i obracać zacisk do momentu aż zostanie uchwycona powierzchnia (112) za klamrami
- * ustawić w taki sam sposób dolny zacisk i mocno dokręcić nakrętki skrzydełkowe
- * umocować na wale standardową nakrętkę i sprawdzić czy. nakrętka skrzydełkowa jest mocno dokręcona
- * ustawić pilę (113) na wpuście dolnej części wodzika tak aby jej zęby były skierowane ku osobie obsługującej pilawę; wodzik ma z jednej strony małą śrubę bez lba (114), która służy do mocowania i centrowania piły (Rys. R3).

Zasady pracy wyrzynarki (Rys. R3)

- * Położenie wyrzynarki będzie zależało od rodzaju pracy jaka ma być wykonana, W stoliku pilarki jest wykonany niewielki otwór (115), który umożliwia wsunięcie w niego piły. W innych przypadkach wyrzynarka może być ustawiona w takiej samej pozycji jak walec szlifierski.
- * Zdjąć przykładnie stołu, zastąpić przykładnie drewnianym elementem dystansowym (20mm) a następnie ustawić pilę z tyłu, przedniego, stałego stołu pilarki (zęby piły skierowane do przodu)
- * Przed uruchomieniem wyrzynarki należy sprawdzić czy jej stopa jest opuszczona do dołu tak aby zapobiec podrywaniu materiału w trakcie cięcia.

Podstawa pilarki (Rys. T)

Podstawa (127) pilarki składa się z czterech nóg (128), czterech stężeń (129) i czterech górnych stężeń (130). Górne stężenia mają takie same wymiary jak rama pilarki. W celu zmontowania podstawy należy:

- * zestawić nogi, stężenia i szyny tak jak pokazuje to rysunek
- * skręcić mocno wszystkie części
- * umocować pilarkę na górnej powierzchni podstawy.

9. Konserwacja pilarki DW720

Pilarka DEWALT zbudowana została tak, aby mogła długo służyć podczas pracy zawodowej bez konieczności wykonywania jakichkolwiek zabiegów konserwacyjnych. Nie zwalnia to jednak użytkownika od regularnego czyszczenia całego urządzenia. Od tego zależy bowiem nie tylko precyzja pracy ale również żywotność poszczególnych mechanizmów. Nie usunięte w porę zanieczyszczenia mogą być przyczyną poważnych zakłóceń w pracy pilarki a nawet jej uszkodzenia.



W przypadku zużycia się płyt stołu pilarki jak również przykładni należy wymienić je na nowe.



Pilarka nie wymaga dodatkowego smarowania. Wystarczy ją regularnie czyścić za pomocą miękkiej ściereczki. Należy pamiętać aby szczeliny wentylacyjne silnika były zawsze czyste i drożne.



Bieżnia oraz łożyska nie powinny być smarowane.

Należy regularnie czyścić bieżnię ramienia pilarki. W tym celu należy zdjąć pokrywę ramienia, zdjąć agregat pilarki i jeżeli to konieczne oczyścić z kurzu łożyska.

Również powierzchnie stołu roboczego pilarki należy zachowywać czystą. Powierzchni stołu nie należy nigdy czyścić rękami.

Ochrona środowiska



Selektywna zbiórka odpadów. Produktu tego nie wolno wyrzucać do normalnych śmieci z gospodarstw domowych.

Gdy pewnego dnia będziesz zmuszony zastąpić produkt DEWALT nowym sprzętem lub nie będziesz go już potrzebować, nie wyrzucaj go do śmieci z gospodarstw domowych, a jedynie oddaj do specjalistycznego zakładu utylizacji odpadów.



Dzięki selektywnej zbiórce zużytych produktów i opakowań niektóre materiały mogą być odzyskane i ponownie wykorzystane. W ten sposób chroni się środowisko naturalne i zmniejsza popyt na surowce.

Lokalne przepisy mogą wymagać oddawania elektrycznych urządzeń powszechnego użytku sprzedawcy, u którego produkt został zakupiony, lub do punktów zbiorczych.

Firma DEWALT chętnie przyjmuje stare, wyprodukowane przez siebie urządzenia i utylizuje je zgodnie z obowiązującymi przepisami. Usługa ta jest bezpłatna. By z niej skorzystać, oddaj elektronarzędzie do autoryzowanego warsztatu naprawczego, który prowadzi zbiórkę w naszym imieniu.

W instrukcji tej zamieszczono adresy przedstawicielstw handlowych firmy DEWALT które udzielają informacji o warsztatach serwisowych. Ich listę znajdziesz także w internecie pod adresem: **www.2helpU.com**.

DEWALT

Warunki gwarancji:

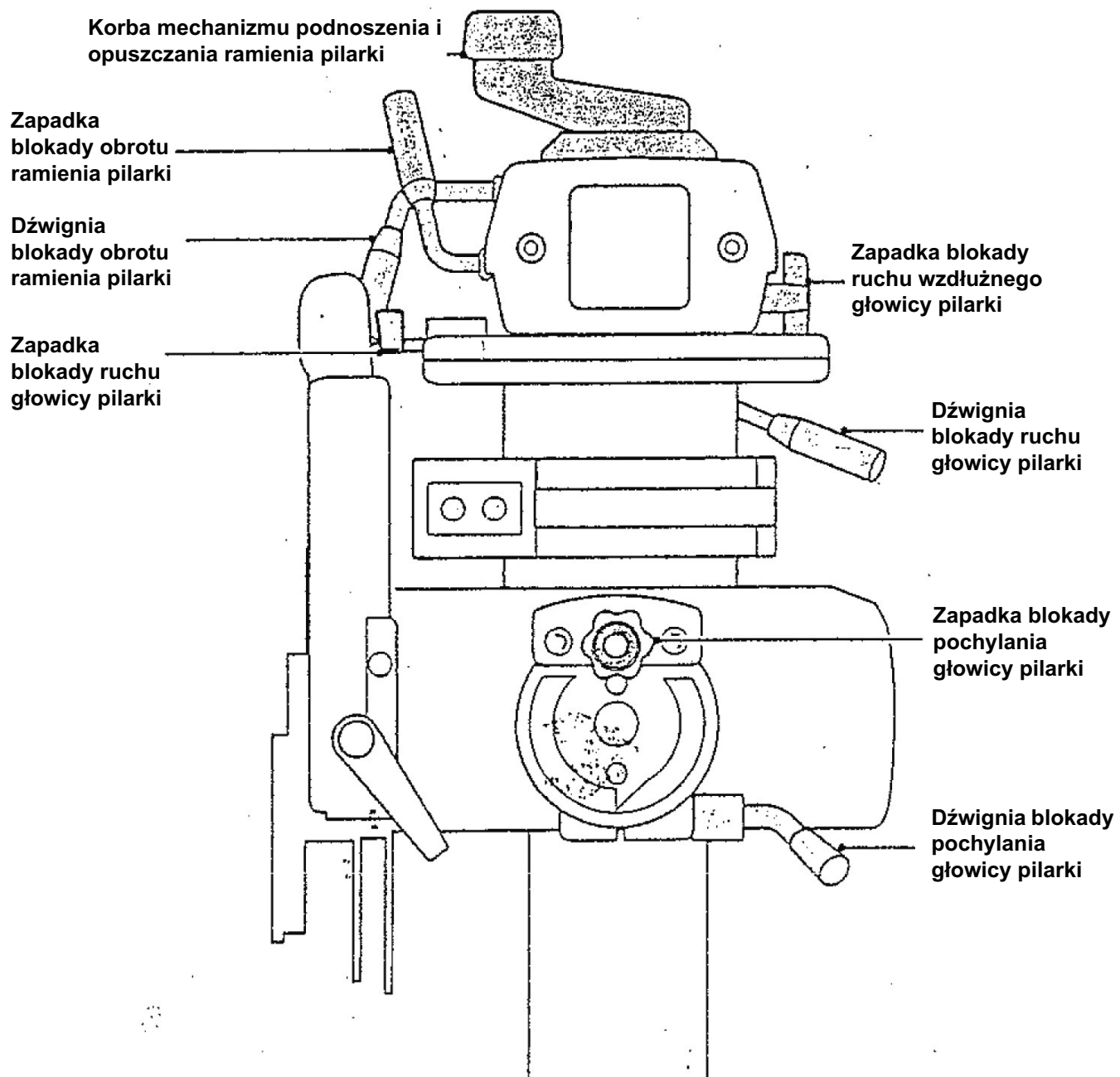
Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno-eksploatacyjnymi opisanymi w instrukcji obsługi. Niniejszą gwarancją nie jest objęte wyposażenie takie, jak: szczotki, tarcze pilarskie, tarcze ścierne, wiertła i inne akcesoria, jeżeli nie została do nich dołączona oddzielna karta gwarancyjna oraz elementy podlegające naturalnemu zużyciu.

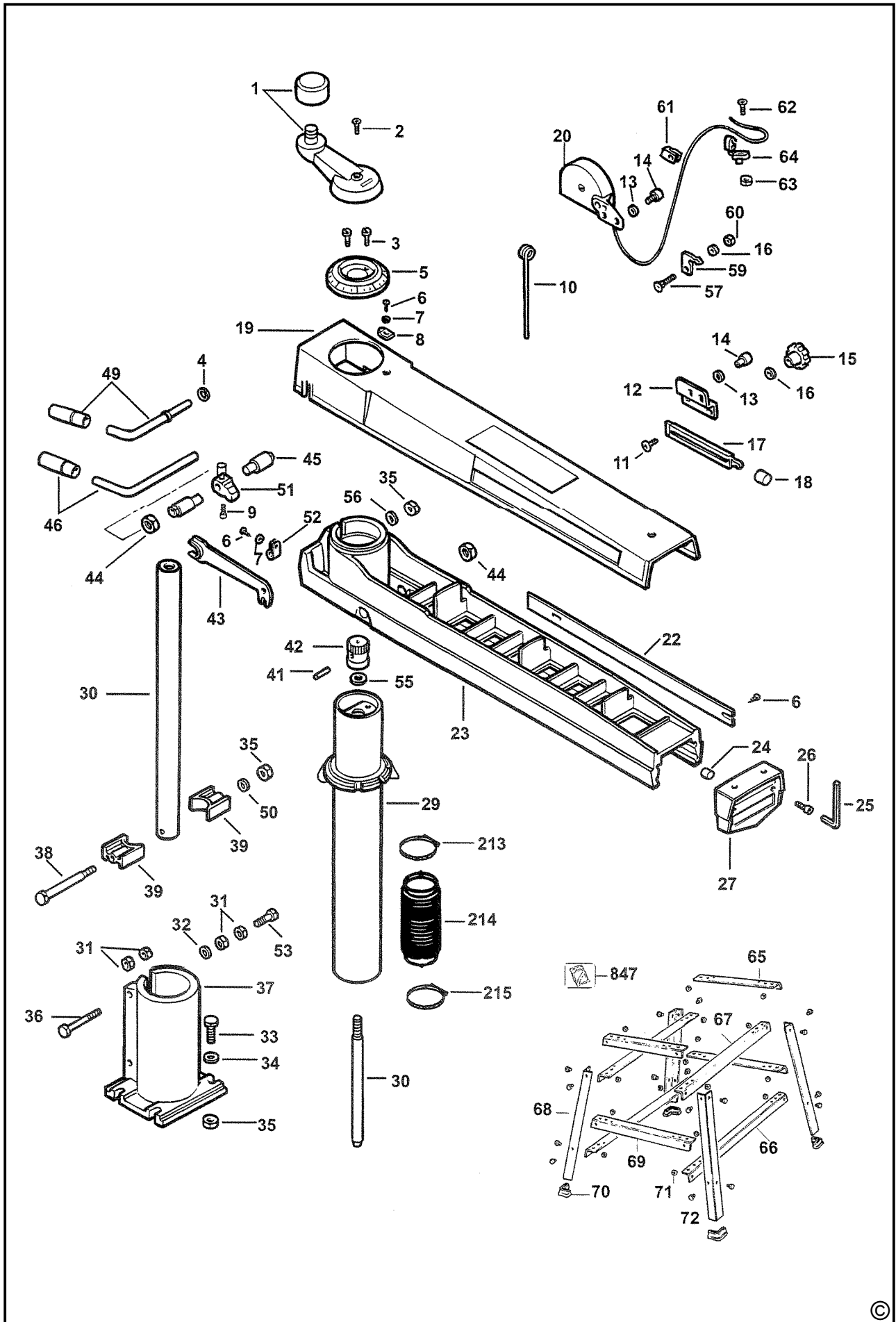
1. Niniejszą gwarancją objęte są usterki produktu spowodowane wadami produkcyjnymi i wadami materiałowymi.
2. Niniejsza gwarancja jest ważna po przedstawieniu przez Klienta w Centralnym Serwisie Gwarancyjnym reklamowanego produktu oraz łącznie:
 - a) poprawnie wypełnionej karty gwarancyjnej;
 - b) ważnego paragonu zakupu z datą sprzedaży taką, jak w karcie gwarancyjnej lub kopii faktury.
3. Gwarancja obejmuje bezpłatną naprawę urządzenia (wraz z bezpłatną wymianą uszkodzonych części) w okresie 12 miesięcy od daty zakupu.
4. Produkt reklamowany musi być:
 - a) dostarczony bezpośrednio do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego wraz z poprawnie wypełnioną kartą gwarancyjną i ważnym paragonem zakupu (lub kopią faktury) oraz szczegółowym opisem uszkodzenia, lub
 - b) przesłany do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego za pośrednictwem punktu sprzedaży wraz z dokumentami wymienionymi powyżej.
5. Koszty wysyłki do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego ponosi Black&Decker. Wszelkie koszty związane z zapewnieniem bezpiecznego opakowania, ubezpieczeniem i innym ryzykiem ponosi Klient. W przypadku odrzucenia roszczenia gwarancyjnego, produkt jest odsyłany do miejsca nadania na koszt adresata.
6. Usterki ujawnione w okresie gwarancji będą usunięte przez Centralny Serwis Gwarancyjny w terminie:
 - a) 14 dni roboczych od daty przyjęcia produktu przez Centralny Serwis Gwarancyjny;
 - b) termin usunięcia wady (punkt 6a) może być wydłużony o czas niezbędny do importu niezbędnych części zamiennych.
7. Klient otrzyma nowy sprzęt, jeżeli:
 - a) Centralny Serwis Gwarancyjny stwierdzi na piśmie, że usunięcie wady jest niemożliwe;
 - b) produkt nie podlega naprawie, tylko wymianie bez dokonywania naprawy.
8. O ile taki sam produkt jest nieosiągalny, może być wydany nowy produkt o niegorszych parametrach.

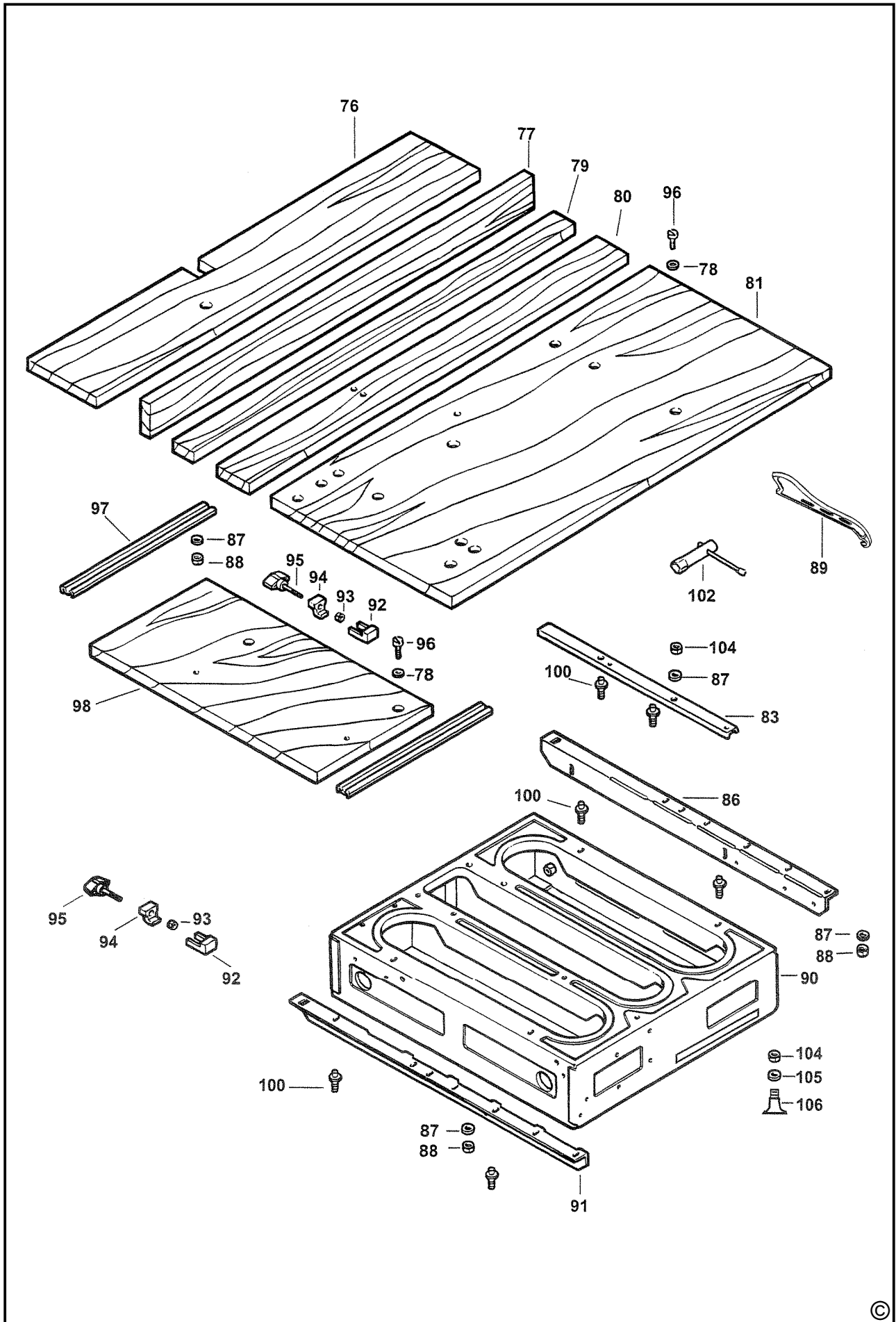
9. Decyzja Centralnego Serwisu Gwarancyjnego odnośnie zasadności zgłaszanych usterek jest decyzją ostateczną.
10. Gwarancją nie są objęte:
 - a) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub używaniem produktu niezgodnie z przeznaczeniem, instrukcją obsługi lub przepisami bezpieczeństwa;
 - b) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane przeciążaniem narzędzia, które prowadzi do uszkodzeń silnika, przekładni lub innych elementów a także stosowaniem osprzętu innego niż zalecany przez DEWALT;
 - c) mechaniczne uszkodzenia produktu i wywołane nimi wady;
 - d) wadliwe działanie lub uszkodzenia na skutek działania pożaru, powodzi, czy też innych klęsk żywiołowych, korozji, normalnego zużycia w eksploatacji czy też innych czynników zewnętrznych;
 - e) produkty, w których naruszone zostały plomby gwarancyjne lub, które były naprawiane poza Centralnym Serwisem Gwarancyjnym lub były przerabiane w jakikolwiek sposób;
 - f) osprzęt eksploatacyjny dołączony do urządzenia, taki jak: wiertła, tarcze pilarskie, tarcze szlifierskie, końcówki wkręcające, noże strugarskie, brzeszczoty, papier ścierny i inne elementy ulegające naturalnemu zużyciu.
11. Centralny Serwis Gwarancyjny, firmy handlowe, które sprzedały produkt, nie udzielają upoważnień ani gwarancji innych niż określone w karcie gwarancyjnej. W szczególności nie obejmują prawa Klienta do domagania się zwrotu utraconych zysków w związku z uszkodzeniem produktu.
12. Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

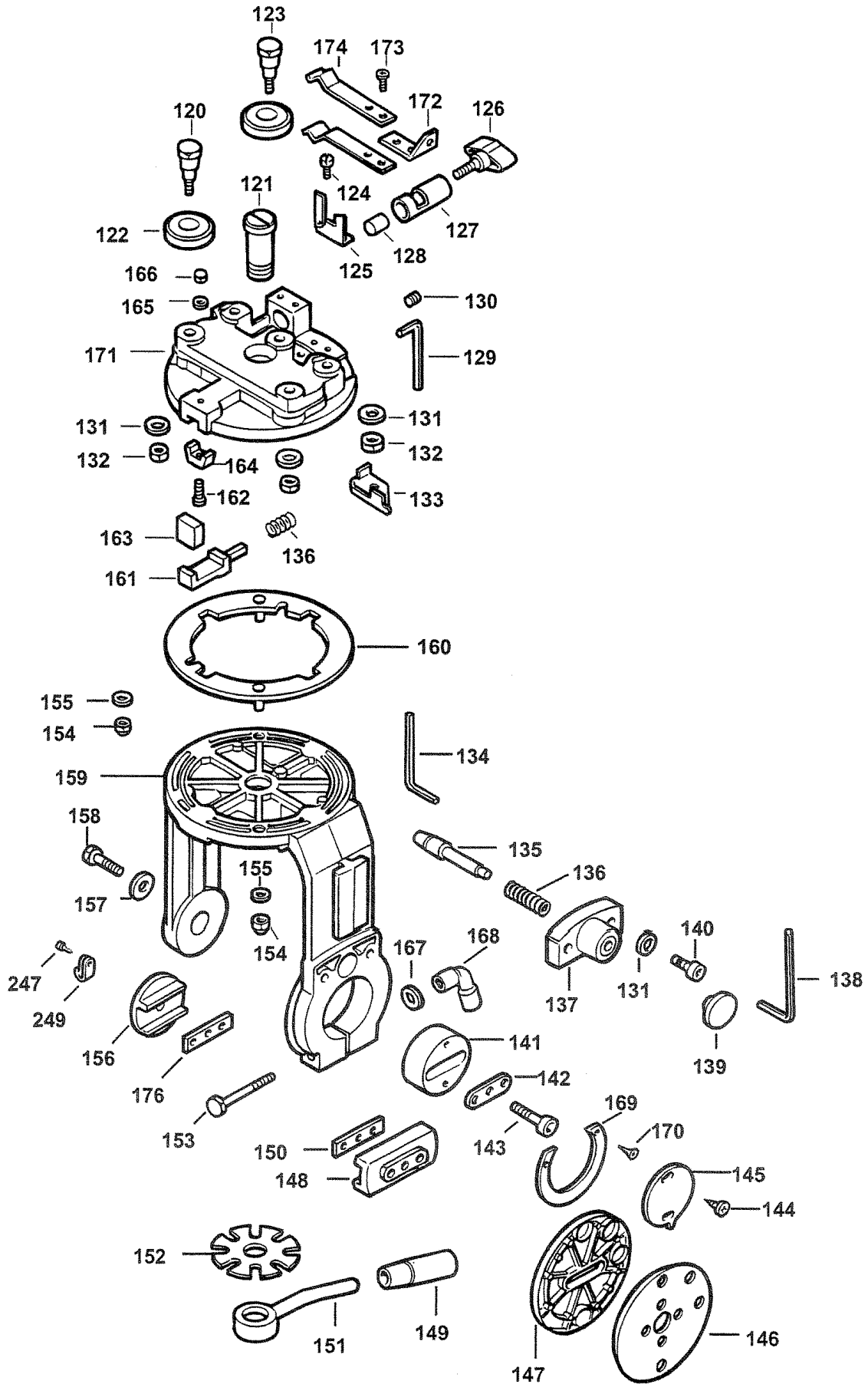
Centralny Serwis Gwarancyjny ERPATECH
ul. Obozowa 61, 01-418 Warszawa
tel.: (22) 862-08-09, fax: (22) 862-08-08

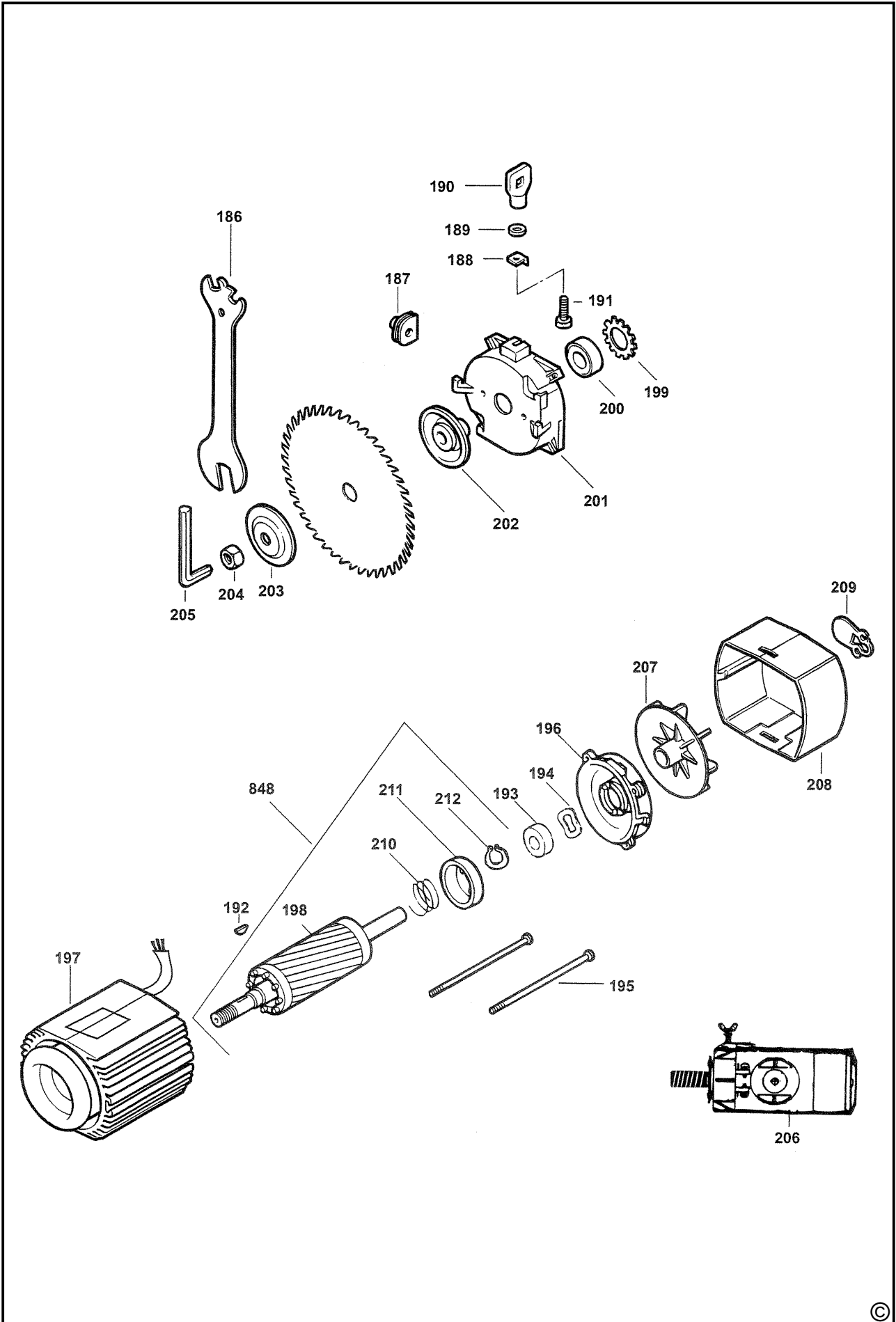
Umieszczenie głównych dźwigni obsługowych pilarki.

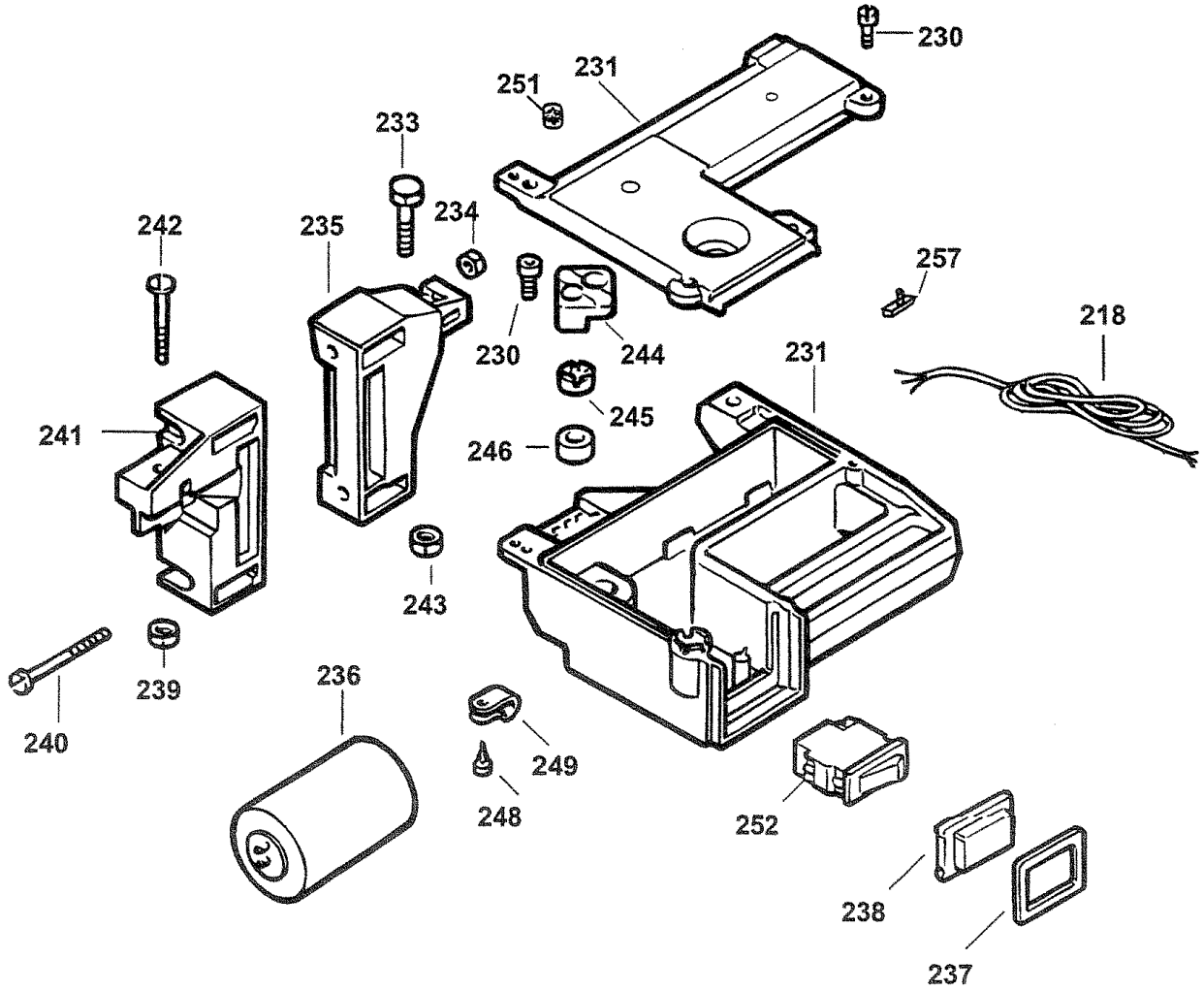
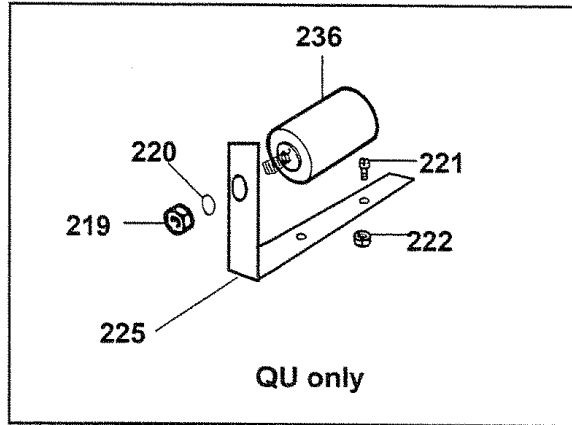


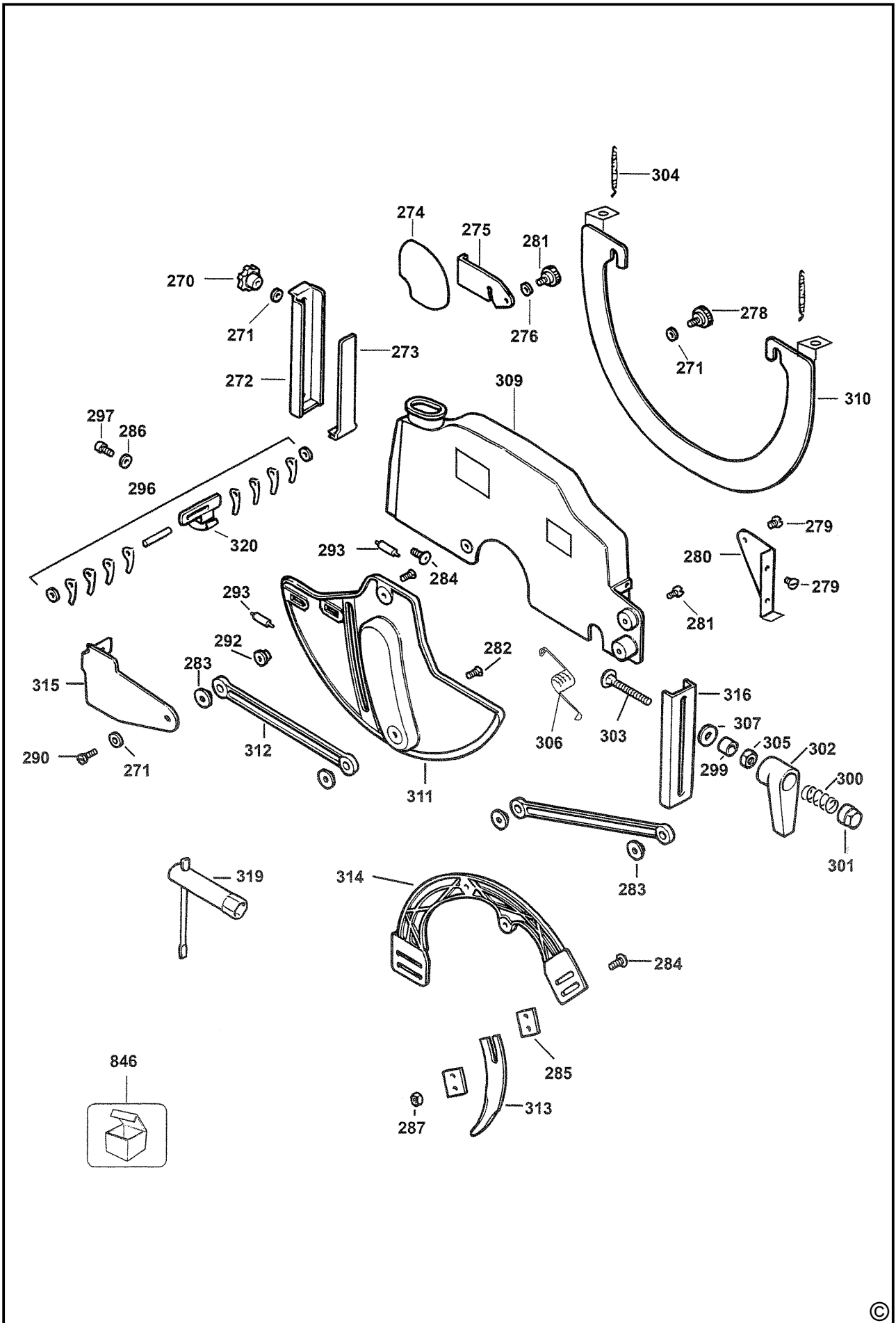












CZ ZÁRUČNÍ LIST

PL KARTA GWARANCYJNA

H JÓTÁLLÁSI JEGY

SK ZÁRUČNÝ LIST



CZ měsíců
H hónap

12

PL miesięcy
SK mesiacov

CZ	Výrobní kód	Datum prodeje	Razítko prodejny Podpis
H	Gyári szám	A vásárlás napja	Pecset helye Aláírás
PL	Numer seryjny	Data sprzedaży	Stempel Podpis
SK	Číslo série	Dátum predaja	Pečiatka predajne Podpis

(CZ)

Adresy servisu
Band Servis
Klásterského 2
CZ-14300 Praha 4
Tel.: 00420 2 444 03 247
Fax: 00420 2 417 70 204

Band Servis
K Pasekám 4440
CZ-76001 Zlín
Tel.: 00420 577 008 550,1
Fax: 00420 577 008 559
<http://www.bandservis.cz>

(H)

Black & Decker Központi
Garanciális-és Márkaszerviz
1163 Budapest
(Sashalom) Thököly út 17.
Tel.: 403-2260
Fax: 404-0014

(PL)

Adres serwisu centralnego
ERPATECH
ul. Obozowa 61
01-418 Warszawa
Tel.: 022-8620808
Fax: 022-8620809

(SK)

Adresa servisu
Band Servis
Paulínska ul. 22
SK-91701 Trnava
Tel.: 00421 33 551 10 63
Fax: 00421 33 551 26 24

(CZ) Dokumentace záruční opravy

(PL) Przebieg napraw gwarancyjnych

(H) A garanciális javítás dokumentálása

(SK) Záznamy o záručných opravách

CZ	Číslo	Datum příjmu	Datum zakázky	Číslo zakázky	Závada	Razítko Podpis
H	Sorszám	Bejelentés időpontja	Javítási időpont	Javítási munkalapszám	Hiba jelleg oka	Pecset Aláírás
	Jótállás új határideje					
PL	Nr.	Data zgłoszenia	Data naprawy	Nr. zlecenia	Przebieg naprawy	Stempel Podpis
SK	Číslo dodávky	Dátum nahlásenia	Dátum opravy	Číslo objednávky	Popis poruchy	Pečiatka Podpis