



Professional

GTA 2600

Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

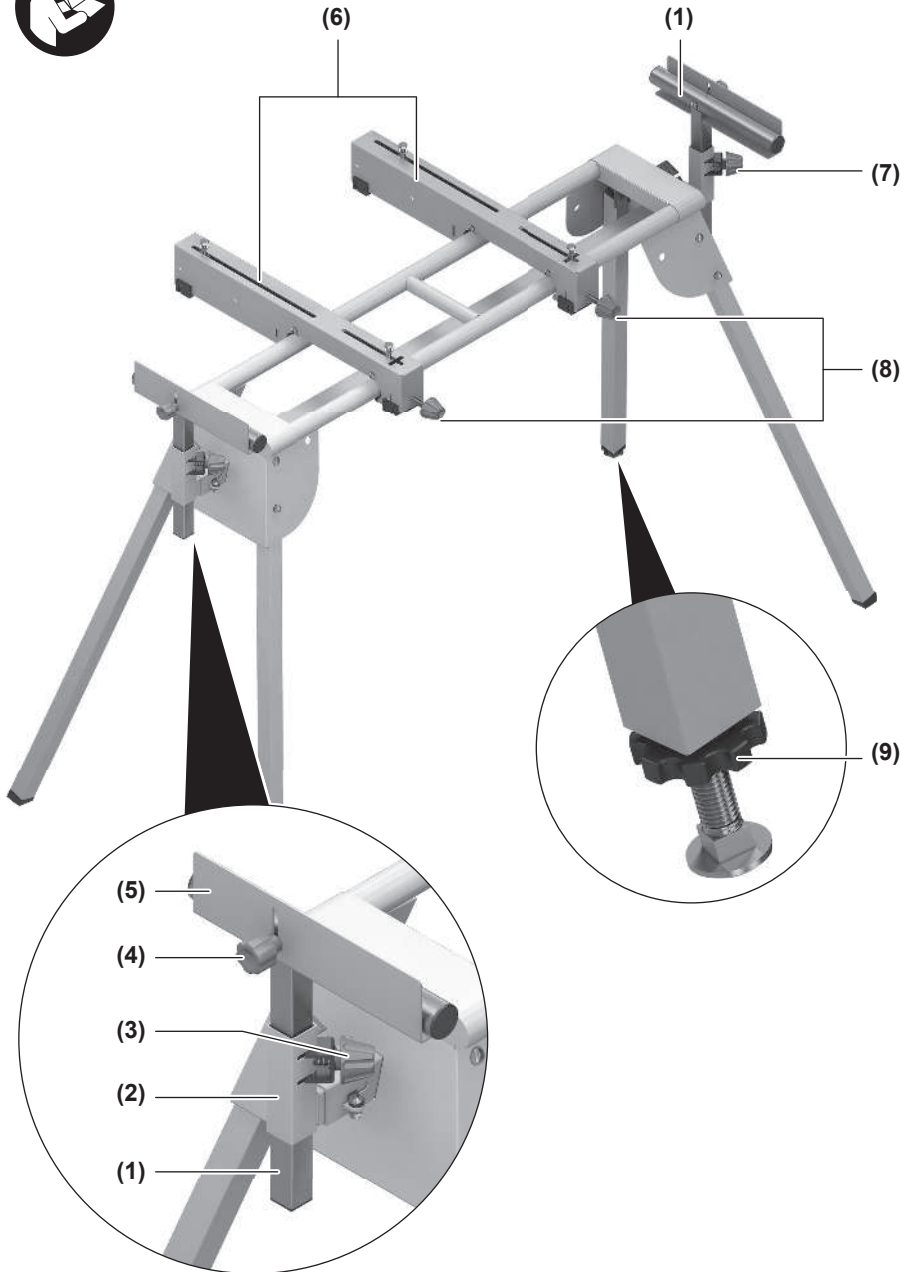
1 609 92A 9Y7 (2026.02) PS / 13



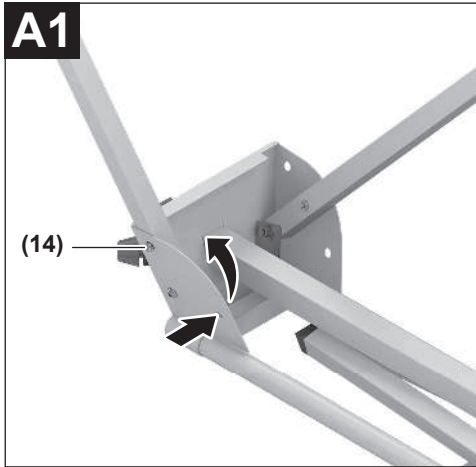
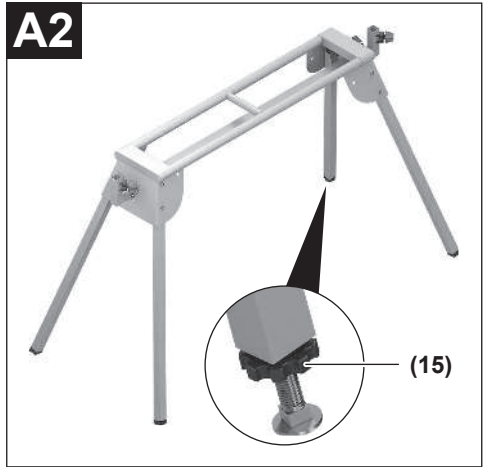
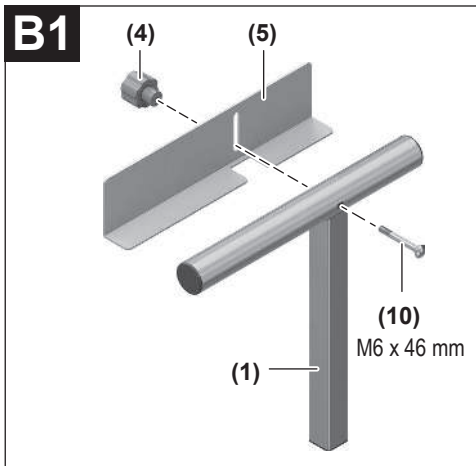
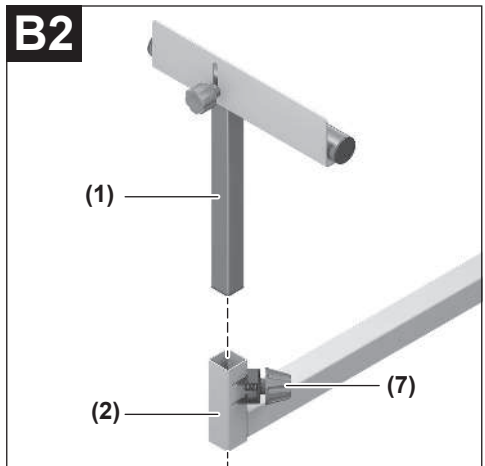
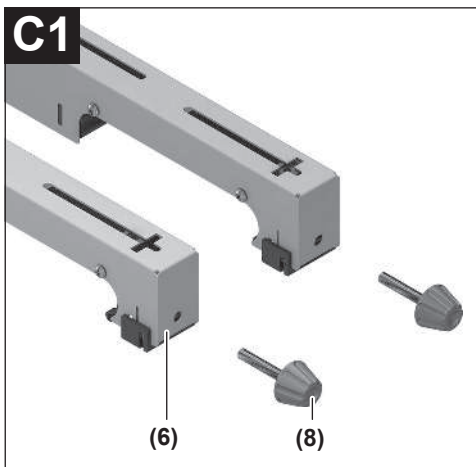
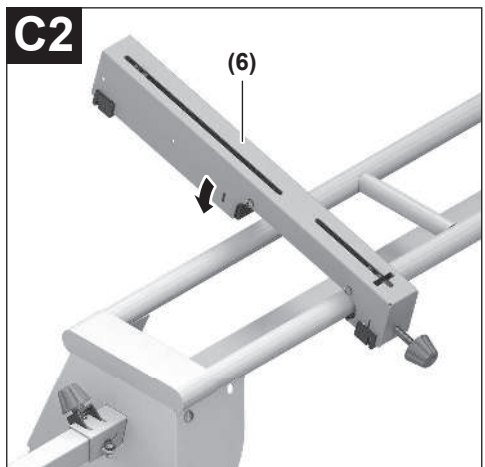
1 609 92A 9Y7

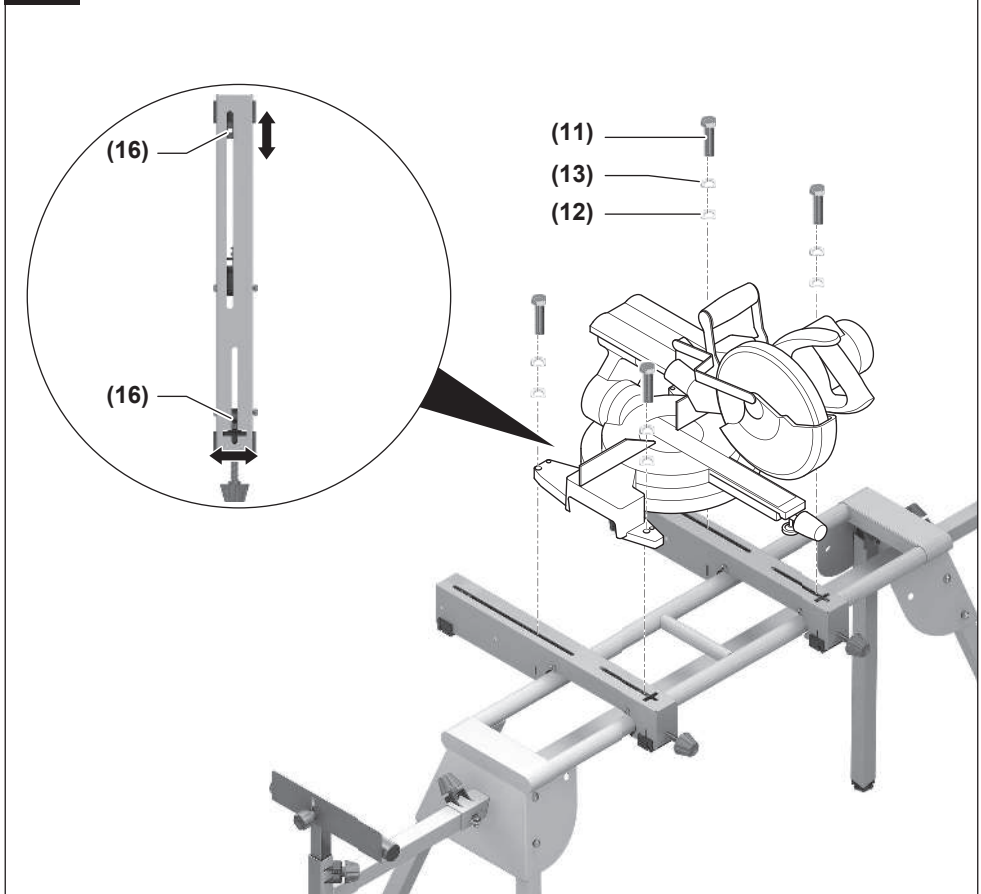


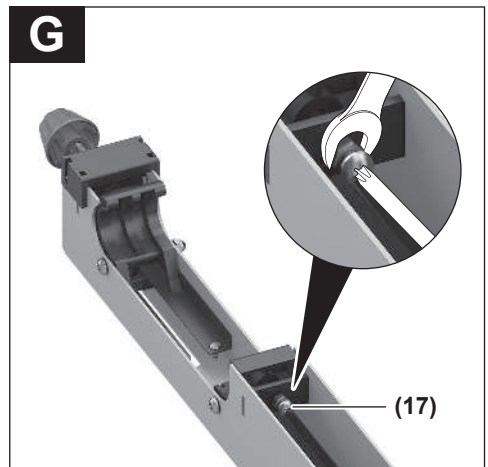
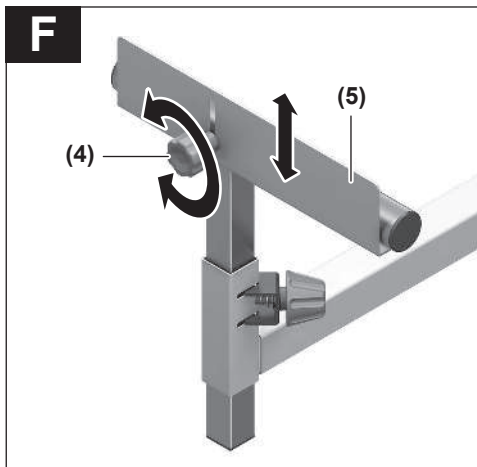
pl Instrukcja oryginalna





A1**A2****B1****B2****C1****C2**

C3**C4****D**



Polski

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



Należy w całości przeczytać wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje, które zostały dostarczone razem ze stołem roboczym lub elektronarzędziem, przeznaczonym do zamontowania na nim. Nieprzestrzeganie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i zaleceń może doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy ze stołami roboczymi

- ▶ **Przed przystąpieniem do zmiany nastaw lub wymianą osprzętu należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego i/ lub wyjąć akumulator z elektronarzędzia.** Przypadkowe uruchomienie elektronarzędzia stanowi przyczynę wielu wypadków.
- ▶ **Zmontować prawidłowo stół przed zamontowaniem do niego elektronarzędzia.** Prawidłowy montaż ma istotne znaczenie dla stabilności stołu i zapobiega jego awarii.
- ▶ **Przed rozpoczęciem użytkowania elektronarzędzia, należy je dobrze zamocować na stole roboczym.** Przesunięcie się elektronarzędzia na stole roboczym może spowodować utratę kontroli.
- ▶ **Stół roboczy należy ustawiać na stabilnej, równej i poziomej powierzchni.** Jeżeli stół roboczy daje się przesuwać lub chwieje się, nie ma możliwości równomiernego i bezpiecznego prowadzenia obrabianego elementu.
- ▶ **Nie należy przeciążać stołu roboczego, nie należy go też stosować w charakterze drabiny, pomostu lub rusztowania.** Przeciążanie stołu lub stawianie na nim może spowodować, że jego punkt ciężkości znajdzie się wyżej i stół się przewróci.
- ▶ **Przed transportem oraz przystąpieniem do pracy należy skontrolować, czy wszystkie śruby i elementy łączące są dostatecznie mocno dokręcone.** Zestawy mocujące elektronarzędzie muszą być zawsze prawidłowo zablokowane. Luźne połączenia mogą spowodować brak stabilności i prowadzić do niedokładnych cięć.
- ▶ **Montować i demontować elektronarzędzie tylko wtedy, gdy znajduje się ono w pozycji transportowej (wskazówki dotyczące pozycji transportowej zob. także instrukcja obsługi danego elektronarzędzia).** W przeciwnym razie środek ciężkości elektronarzędzia będzie umiejscowiony w tak niekorzystnym miejscu, że nie będzie możliwości bezpiecznego trzymania elektronarzędzia.
- ▶ **Elektronarzędzie zamontowane do zestawu mocującego można eksploatować wyłącznie na stole roboczym.**

Bez stołu roboczego zestaw mocujący wraz z elektronarzędziem nie jest zabezpieczony i może się przewrócić.

- ▶ **Upewnić się, że długie i ciężkie elementy nie spowodują zachwiania równowagi stołu.** Wystające części długich i ciężkich elementów należy podeprzeć.
- ▶ **Podczas składania lub rozkładania stołu należy trzymać palce z dala od przegubów.** Istnieje niebezpieczeństwo zmiążdżenia palców.

Symbole

Następujące symbole mogą okazać się ważne dla pracy ze stołem roboczym. Proszę zapamiętać te symbole i ich znaczenia. Dzięki właściwej interpretacji symboli można lepiej i bezpieczniej użytkować stół roboczy.

Symbole i ich znaczenie



Maksymalne obciążenie (elektronarzędzie + obrabiany element) stołu roboczego wynosi **160 kg**.

Opis urządzenia i jego zastosowania

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Stół roboczy jest przeznaczony do pracy z następującymi piłami stacjonarnymi Bosch (stan: **2026.01**):

- EXCM341-305GD (3 601 M23 8..)
- GCM 8 S (3 601 L16 0..)
- GCM 8 SJ (3 601 L16 2..)
- GCM 800 S (3 601 L16 1..)
- GCM 80 SJ (3 601 M19 0..)
- GCM 800 SJ (3 601 M19 0..)
- GCM 8 SJL (3 601 M19 1..)
- GCM 8 SDE (3 601 M19 2..)
- GCM 10 (0 601 B20 0..)
- GCM 10 J/GCM 10 M (3 601 M20 2..)
- GCM 10 S (0 601 B20 5..)
- GCM 10 SD (0 601 B22 5..)
- GCM 10 GDJ (3 601 M27 0..)
- GCM 12 (0 601 B21 0..)
- GCM 12 SD (0 601 B23 5..)
- GCM 12 SDE (3 601 M23 1..)
- GCM 12 GDL (3 601 M23 6..)
- GCM 350-216 (3 601 M49 0..)
- GCM 350-254 (3 601 M22 6..)
- GCM 18V-216 D (3 601 M51 0..)
- GCM 18V-216 DC (3 601 M47 0..)

- GCM 18V-254 D (3 601 M51 1..)
- GCM 18V-305 GDC (3 601 M43 0..)
- GTM 12 (3 601 M15 0..)
- GTM 12 JL (3 601 M15 0..)

Stół roboczy wraz z elektronarzędziem jest przeznaczony do przycinania na długość desek i profili.

Przedstawione graficznie komponenty

Numeracja przedstawionych komponentów odnosi się do schematów, znajdujących się na stronach graficznych, umieszczonych na początku niniejszej instrukcji.

- (1) Błat stołu
- (2) Element przedłużający stół
- (3) Gałka mocująca element przedłużający stół
- (4) Gałka mocująca ogranicznik długości
- (5) Ogranicznik długości
- (6) Zestaw mocujący
- (7) Gałka mocująca blat stołu
- (8) Gałka mocująca zestaw mocujący
- (9) Stopka z regulacją wysokości
- (10) Śruba zamykająca M6 × 46
- (11) Śruba sześciokątna M8 × 38 (mocowanie elektronarzędzia)
- (12) Podkładka
- (13) Tarcza zabezpieczająca
- (14) Szyft zabezpieczający
- (15) Przeciwnakrętka
- (16) Nakrętka przesuwna
- (17) Śruba nastawcza do zestawu mocującego

Dane techniczne

Stół roboczy		GTA 2600
Numer katalogowy		3 601 M12 3..
Długość stołu roboczego bez elementu przedłużającego stół	mm	1265
Długość stołu roboczego z elementem przedłużającym stół	mm	2615
Wysokość stołu roboczego	mm	855
Maks. obciążenie (elektronarzędzie + obrabiany element)		
Bez elementu przedłużającego stół	kg	160
- Zestawy mocujące		
Z elementem przedłużającym stół	kg	110
- Zestawy mocujące	kg	25
- Na jeden element przedłużający stół		
Waga	kg	18,7

Montaż

Zakres dostawy



Należy zwrócić uwagę na rysunek przedstawiający zakres dostawy, umieszczony na początku instrukcji obsługi.

Przed przystąpieniem do montażu stołu roboczego należy skontrolować, czy dostarczone zostały wszystkie wymienione poniżej elementy:

Nr	Oznaczenie	Ilość
	Stół roboczy GTA 2600	1
(6)	Zestaw mocujący	2
(8)	Gałka mocująca zestaw mocujący	2
(1)	Błat stołu	2
(5)	Ogranicznik długości	2
Zestaw montażowy, zawartość:		
(10)	Śruba zamykająca M6 × 46	2
(11)	Śruba sześciokątna M8 × 38	4
(12)	Podkładka	4
(13)	Tarcza zabezpieczająca	4
(4)	Gałka mocująca ogranicznik długości	2

Narzędzia potrzebne do montażu, a niewchodzące w zakres dostawy:

- Wkrętak krzyżakowy
- Klucz maszynowy, przestawny

Montaż stołu roboczego

Ostrożnie rozpakować dostarczone elementy. Usunąć wszystkie materiały pakunkowe.

Rozstawianie stołu roboczego (zob. rys. A1–A2)

- Ułożyć stół roboczy na podłodze nogami do góry.
- Wcisnąć szyft zabezpieczający (14) do środka i rozłożyć nogę do góry aż do słyszalnego zablokowania szyftu zabezpieczającego. Powtórzyć tę czynność w przypadku pozostałych trzech nóg.
- Obrócić stół roboczy, ustawiając go we właściwej pozycji roboczej. Upewnić się, że stół roboczy jest stabilny, a wszystkie szyfty zabezpieczające zostały prawidłowo zablokowane.
- Stopka z regulacją wysokości (9) pomaga w wypoziomowaniu stołu.
- Odkręcić przeciwnakrętkę (15) i wkręcać lub wykręcać stopkę tak długo, aż stół będzie równy, a wszystkie cztery nogi stołu będą opierały się na podłodze.

Montaż ogranicznika długości i blatu stołu (zob. rys. B1–B2)

- Skręcić ogranicznik długości (5) za pomocą śruby (10) i gałki mocującej (4) blatem stołu (1).

- Włożyć blat stołu (1) w element przedłużający stół (2).
- Aby zablokować blatu stołu, należy dokręcić gałkę mocującą (7).
- Powtórzyć te same czynności w przypadku drugiego blatu stołu.

Przygotowanie stołu roboczego

Przygotowanie zestawów mocujących (zob. rys. C1–C4)

- Wkręcić gałkę mocującą (8) w odpowiedni otwór zestawu mocującego (6).
- Zmierzyć odległość x pomiędzy otworami montażowymi elektronarzędzia.
- Umieścić zestawy mocujące (6) pośrodku stołu w odpowiedniej odległości x od siebie.
- Dokręcić gałki mocujące (8). W ten sposób zestawy mocujące zostały prawidłowo zablokowane na stole roboczym.

Montaż elektronarzędzia w zestawach mocujących (zob. rys. D)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji transportowej. Wskazówki dotyczące pozycji transportowej można znaleźć w instrukcji obsługi elektronarzędzia.
 - Nakrętki przesuwne (16) należy ustawić w zestawie mocującym tak, aby pasowały do otworów montażowych elektronarzędzia.
- Wskazówka:** Wykorzystując poprzeczną szczelinę w zestawie mocującym (6), można także mocować elektronarzędzia z otworami montażowymi w innych miejscach.
- Skręcić zestaw mocujący (6) oraz elektronarzędzie, używając śrub sześciokątnych (11), tarcz zabezpieczających (13) i podkładek (12) z zestawu elementów mocujących.

Praca

Wskazówki dotyczące pracy

Należy zawsze mocno przytrzymywać obrabiany element, a w szczególności jego dłuższą lub cięższą część. Po przecięciu obrabianego elementu, jego punkt ciężkości może się zmienić w niekorzystny sposób i spowodować przewrócenie stołu roboczego.

Nie należy przeciążać stołu roboczego. Należy przy tym zwrócić uwagę na maksymalne obciążenie stołu roboczego.

Przygotowanie blatu stołu

Długie elementy muszą być podparte na całej swej długości.

Wydlużenie stołu roboczego (zob. rys. E1–E2)

Długość stołu roboczego można zwiększyć po obu stronach.

- Ułożyć długi obrabiany element na stole pilarskim elektronarzędzia.
- Odkręcić gałkę mocującą (3) i wysunąć element przedłużający stół (2) na zewnątrz aż do osiągnięcia żądanej długości.
- Ponownie dokręcić gałkę mocującą (3).

- Odkręcić gałkę mocującą (7) i dopasować wysokość blatu stołu (1) w taki sposób, aby obrabiany element leżał równo.
- Ponownie dokręcić gałkę mocującą (7).

Cięcie elementów jednakowej długości (zob. rys. F)

W celu łatwiejszego cięcia elementów jednakowej długości można posłużyć się ogranicznikiem długości (5).

- Odkręcić gałkę mocującą (4) i ustawić ogranicznik długości (5) w żądanej odległości od tarczy elektronarzędzia.
- Ponownie dokręcić gałkę mocującą (4).

Kontrola i modyfikacja ustawień podstawowych

- W tym celu należy wyjąć elektronarzędzie z zestawów mocujących.

Aby zagwarantować bezpieczeństwo działania, należy po intensywnym użytkowaniu skontrolować i w razie potrzeby zmodyfikować ustawienia podstawowe stołu roboczego. Niezbędne jest do tego doświadczenie oraz odpowiednie specjalistyczne narzędzia.

Ustawianie klamry zestawu mocującego (zob. rys. G)

Klamra, która blokuje zestaw mocujący (6) za pomocą gałki mocującej (8) na stole roboczym może wymagać ponownego ustawienia po intensywnej eksploatacji.

- Obrócić zestaw mocujący (6).
- Obracać śrubę nastawczą (17) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, jeśli pomimo mocnego dokręcenia gałki mocującej (8) zestawu mocującego nie można zablokować na stole roboczym.
- Obracać śrubę nastawczą (17) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, jeśli zestaw mocujący nie jest dopasowany do obu szyn (przedniej i tylnej) stołu roboczego równocześnie.
- Sprawdzić mocne i prawidłowe osadzenie zestawu mocującego i w razie potrzeby powtórzyć procedurę ustawiania.
- Powtórzyć te same czynności w przypadku drugiego zestawu mocującego.

Konserwacja i serwis

Obsługa klienta oraz doradztwo dotyczące użytkowania

Polska

Tel.: 22 7154450

Link do danych adresowych naszych serwisów oraz waunków gwarancji znajduje się na ostatniej stronie.

Przy wszystkich zgłoszeniach oraz zamówieniach części zamiennych konieczne jest podanie 10-cyfrowego numeru katalogowego, znajdującego się na tabliczce znamionowej produktu.

Utylizacja odpadów

Stoły robocze, osprzęt i opakowania należy doprowadzić do ponownego przetworzenia zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.

Servicekontakte
Service Contacts
Contacts de Service
Contactos de Servicio



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

Garantiebedingungen
Guarantee Conditions
Conditions de Garantie
Condiciones de Garantía



<https://www.bosch-pt.com/guarantee/202601>