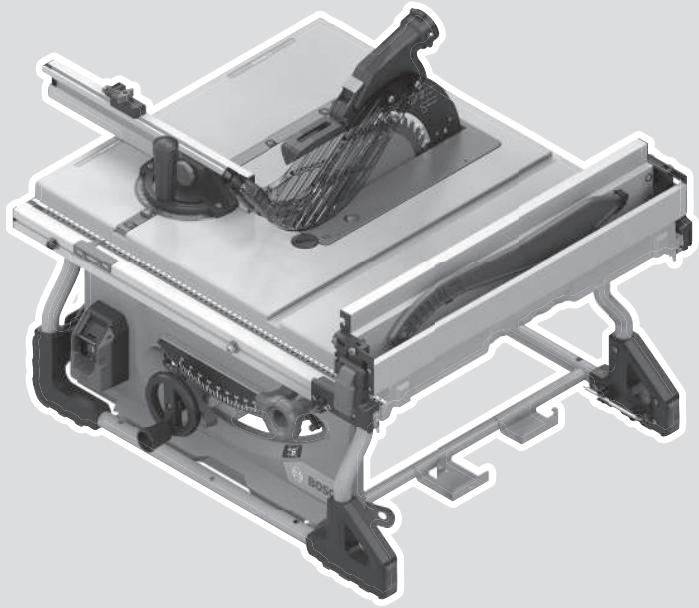
BOSCH

PRO

GTS100-254



Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

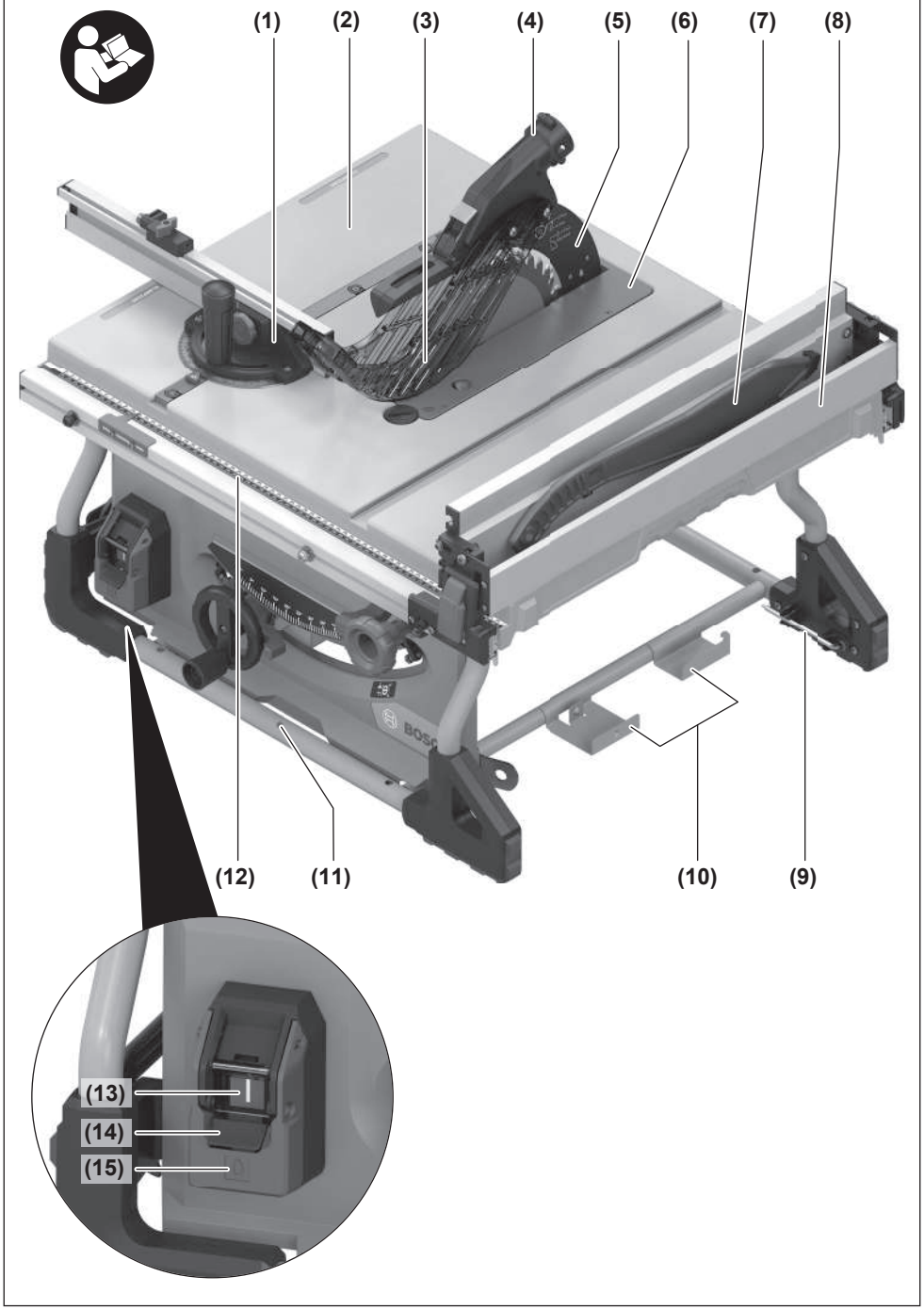
1 609 92A D47 (2026.07) PS / 39

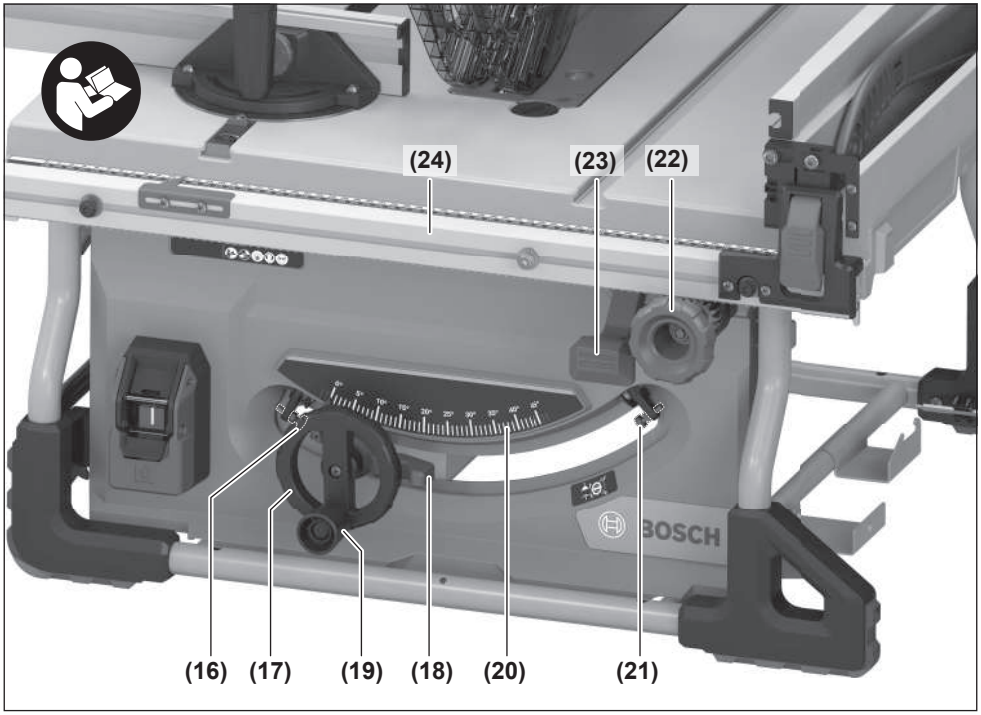
1 609 92A D47

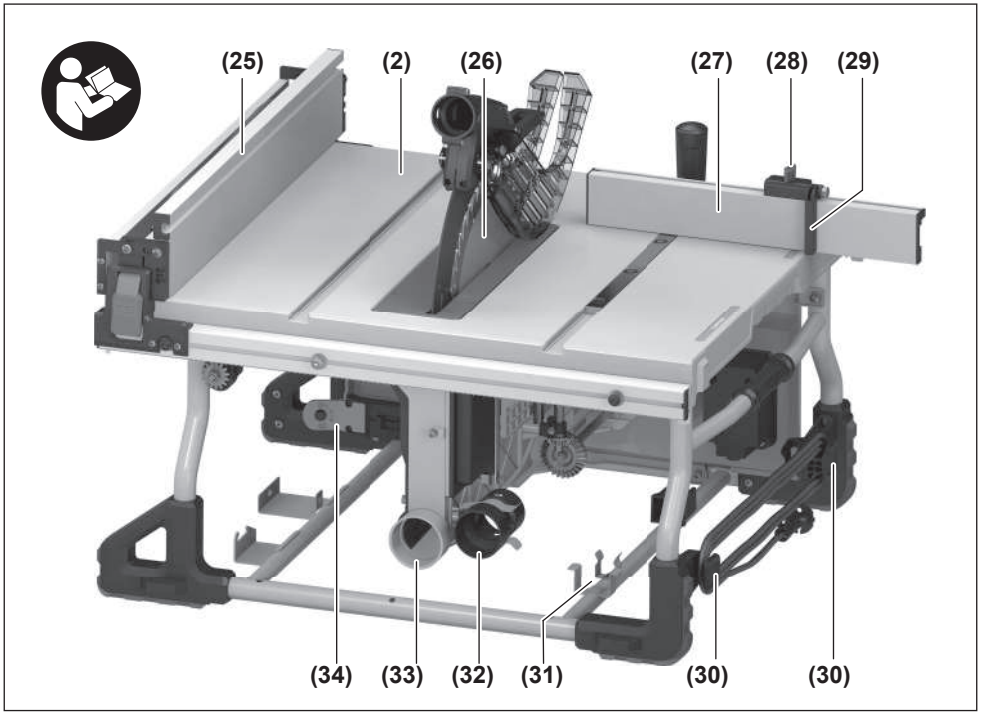
vi Bản gốc hướng dẫn sử dụng

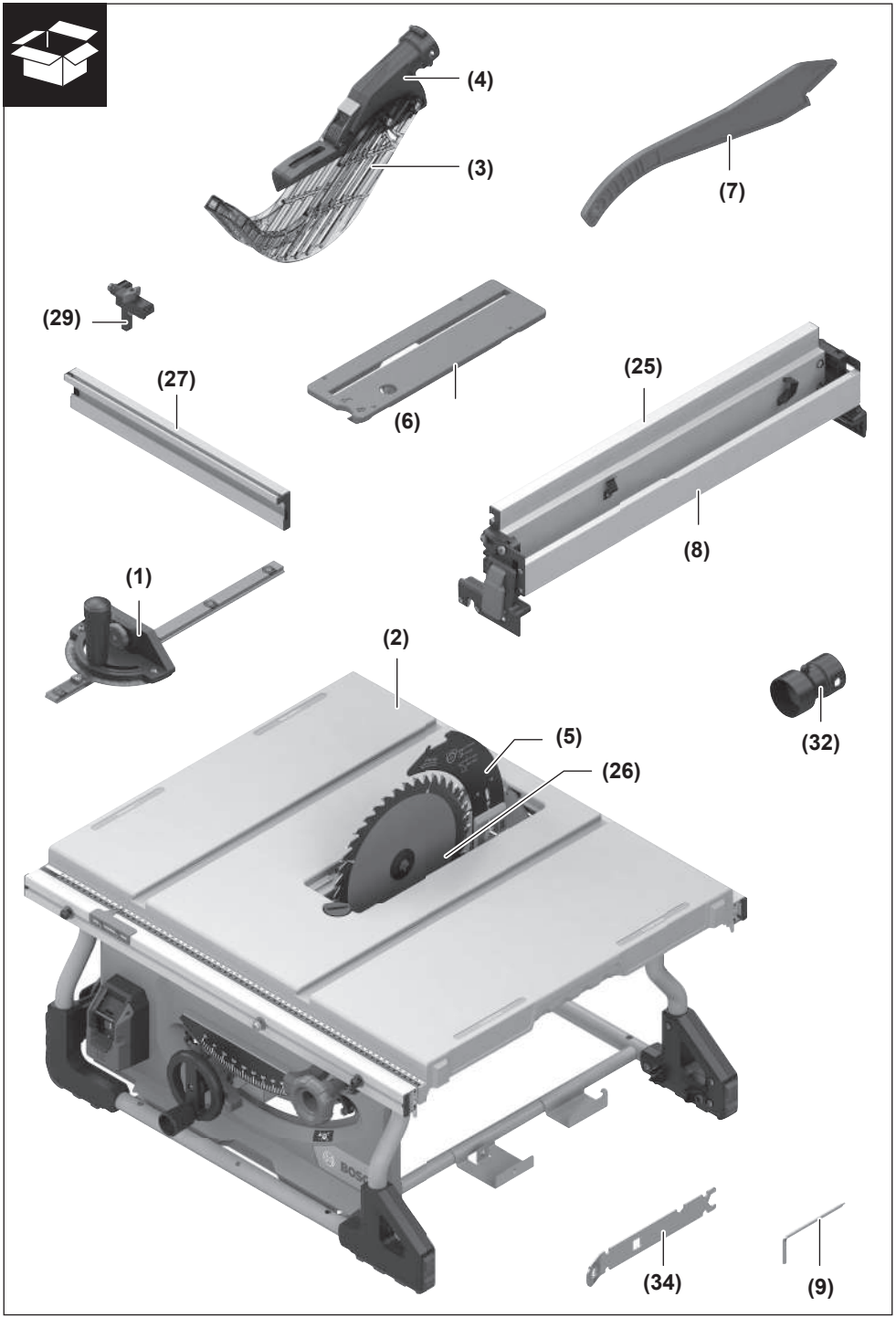
Tiếng Việt ..... Trang 21

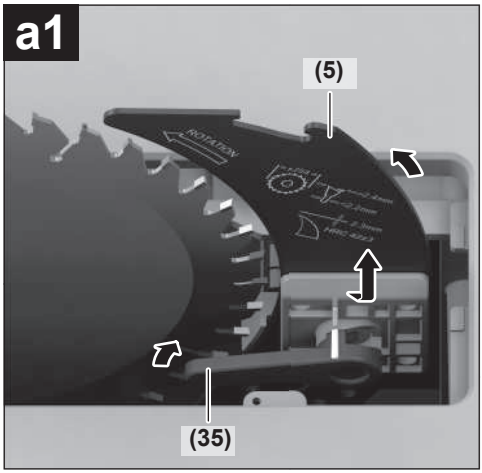
https://eu-doc.bosch.com/

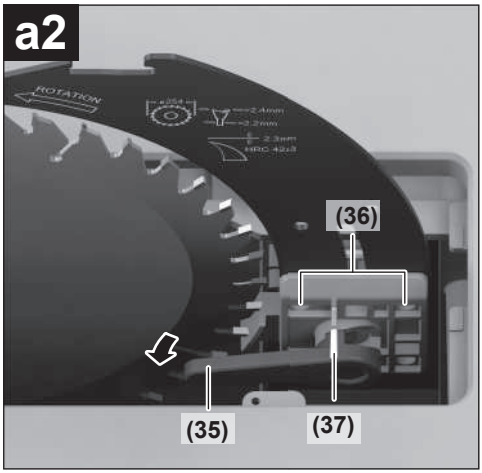

(1)
(2)
(3)
(4)
(5)
(6)
(7)
(8)
(12)
(11)
(10)
(9)
(13)
(14)
(15)

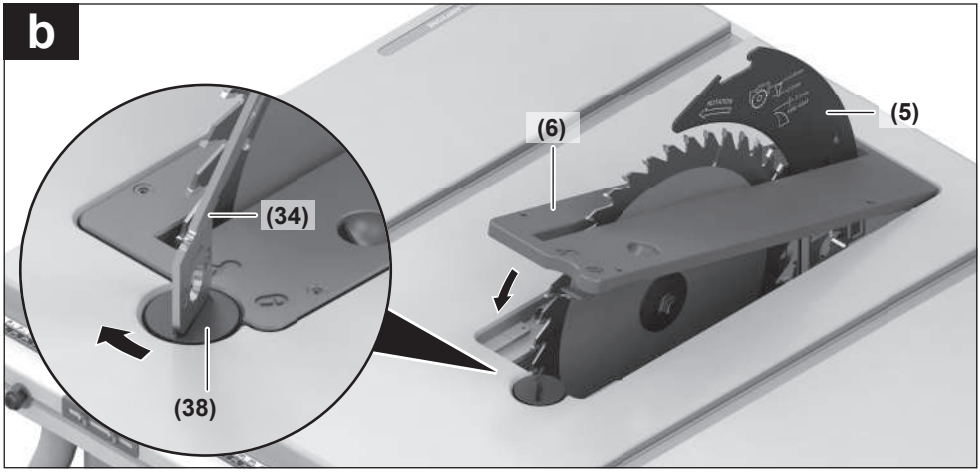

(24)
(23)
(22)
(16)
(17)
(19)
(18)
(20)
(21)
BOSCH

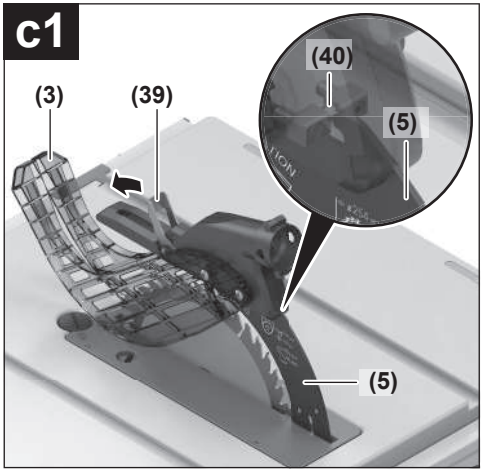

(25)
(2)
(26)
(27)
(28)
(29)
(34)
(33)
(32)
(31)
(30)
(30)

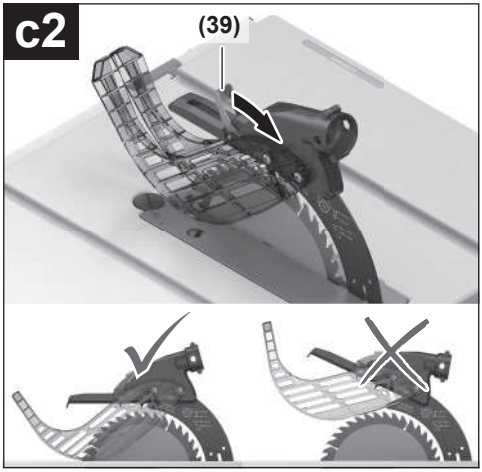

(4)
(3)
(7)
(29)
(27)
(6)
(25)
(8)
(1)
(2)
(32)
(5)
(26)
(34)
(9)

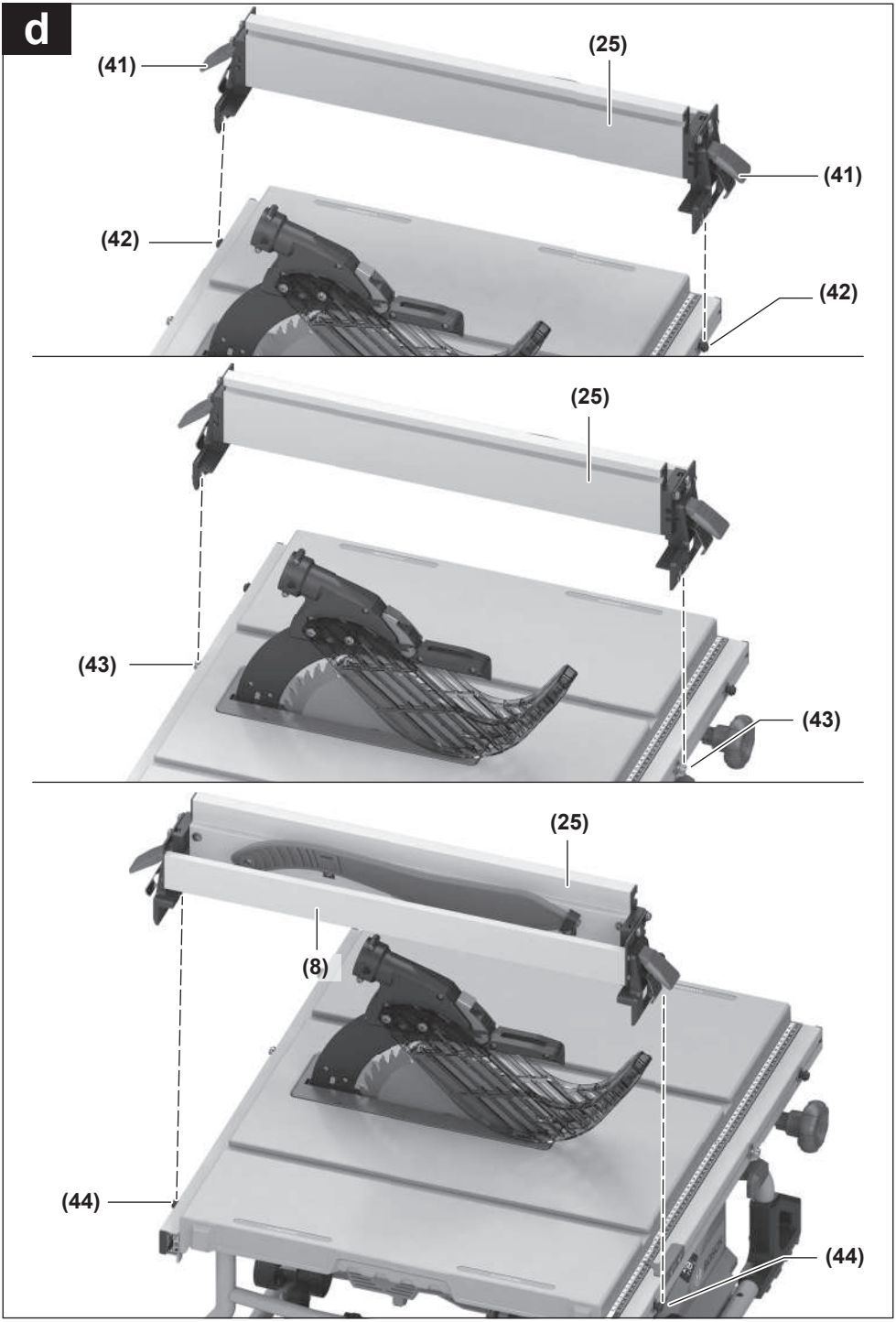

a1
(5)
(35)


a2
(36)
(35)
(37)

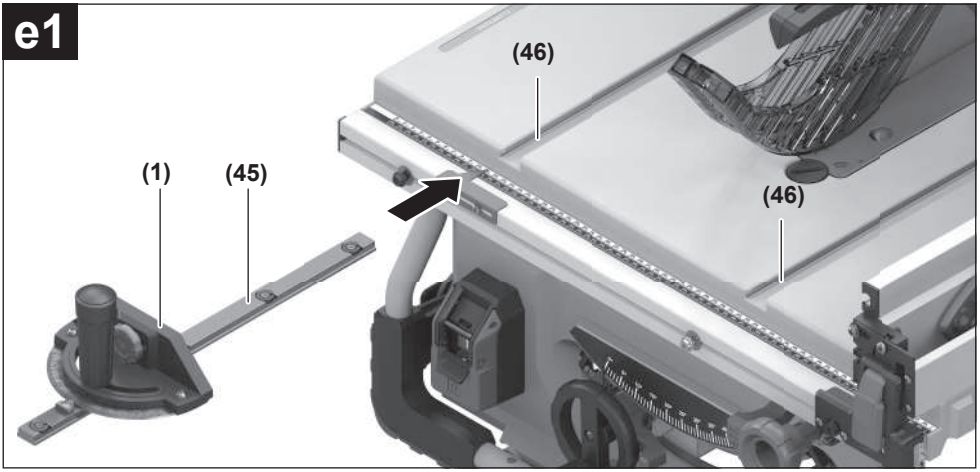

b
(6)
(5)
(34)
(38)


c1
(40)
(3)
(39)
(5)
(5)

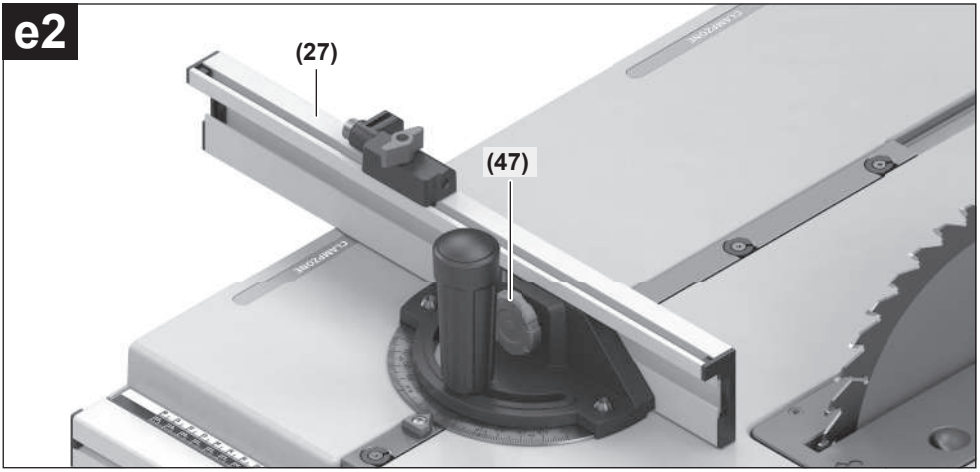

c2
(39)


d
(41)
(25)
(41)
(42)
(42)
(25)
(43)
(43)
(25)
(8)
(44)
(44)

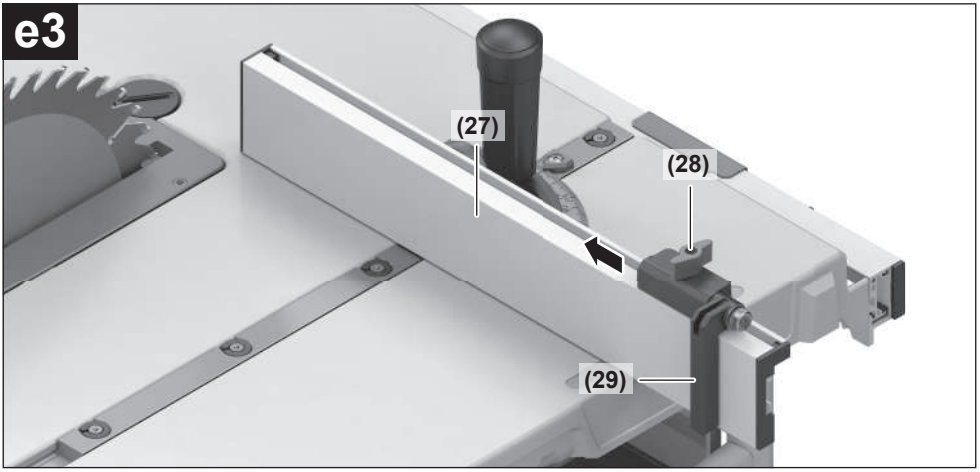
e1

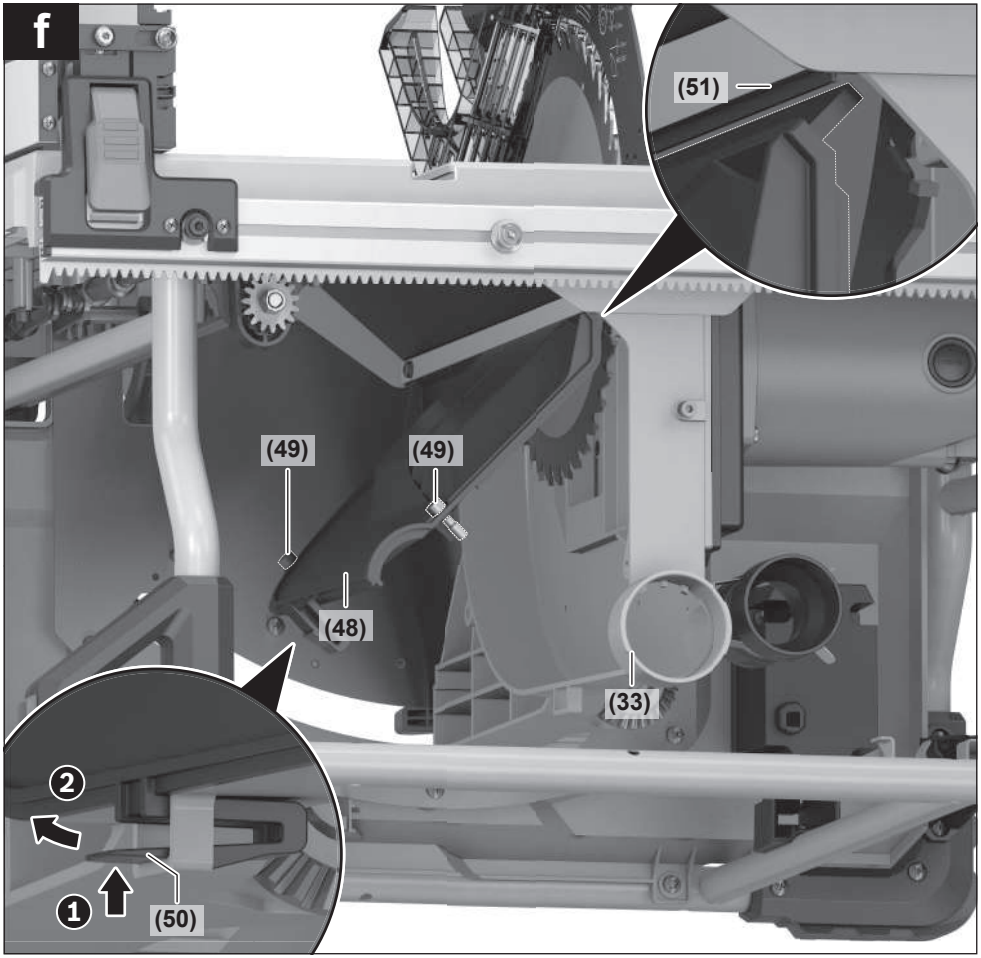


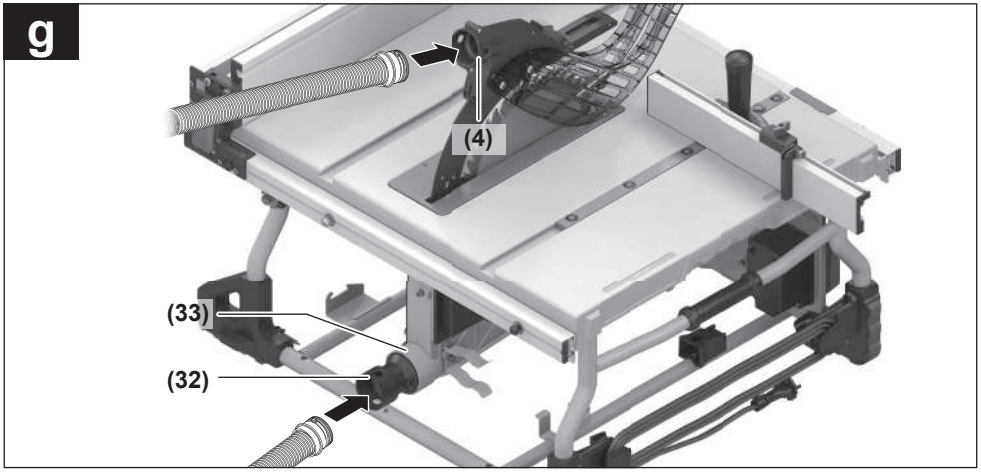
e2



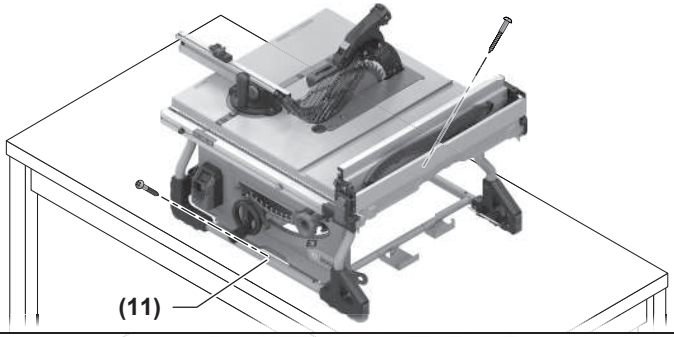
e3

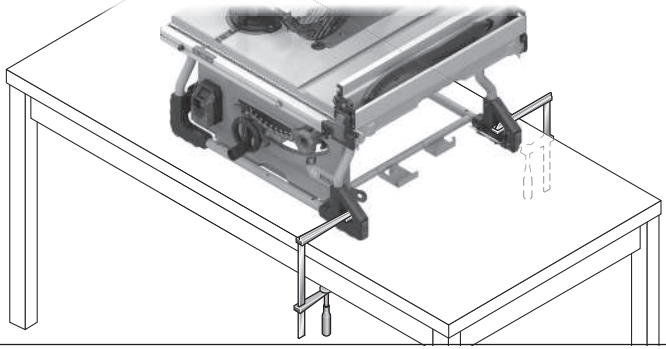



f
(51)
(49)
(49)
(48)
(33)
2
1
(50)

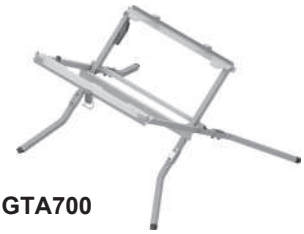

g
(4)
(33)
(32)

h



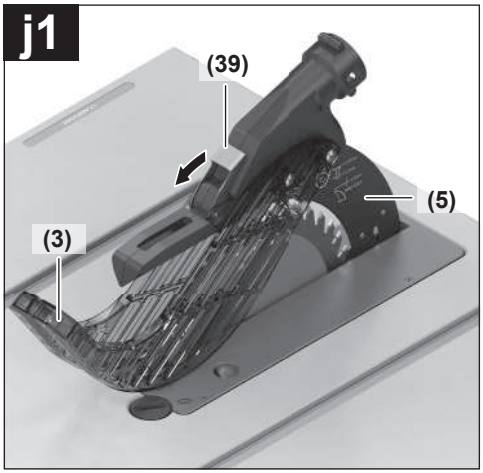


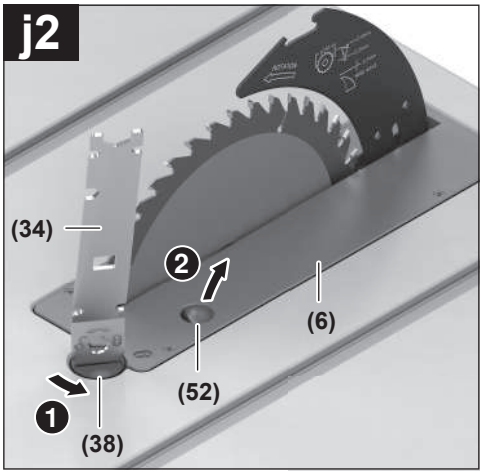
i

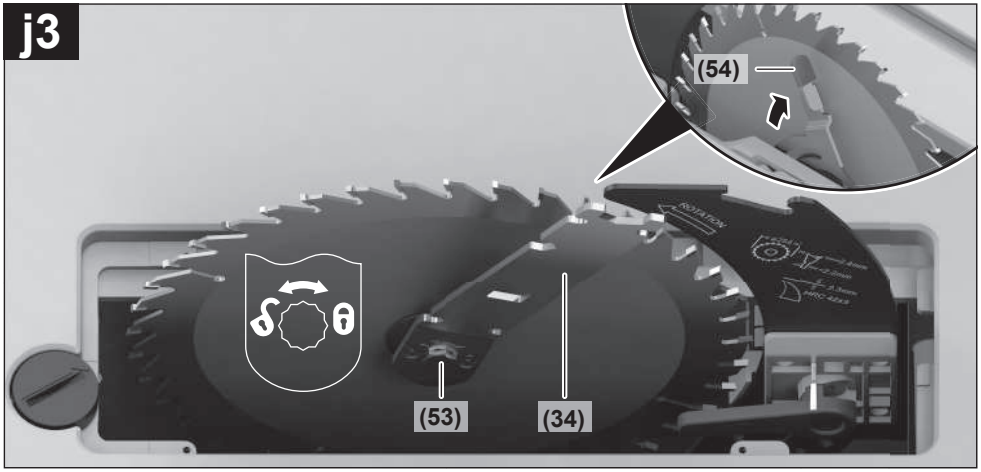


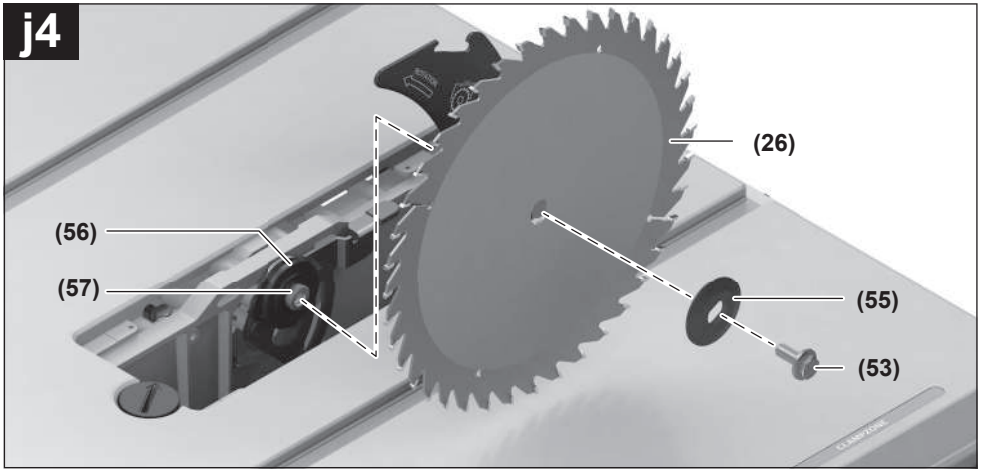
GTA700

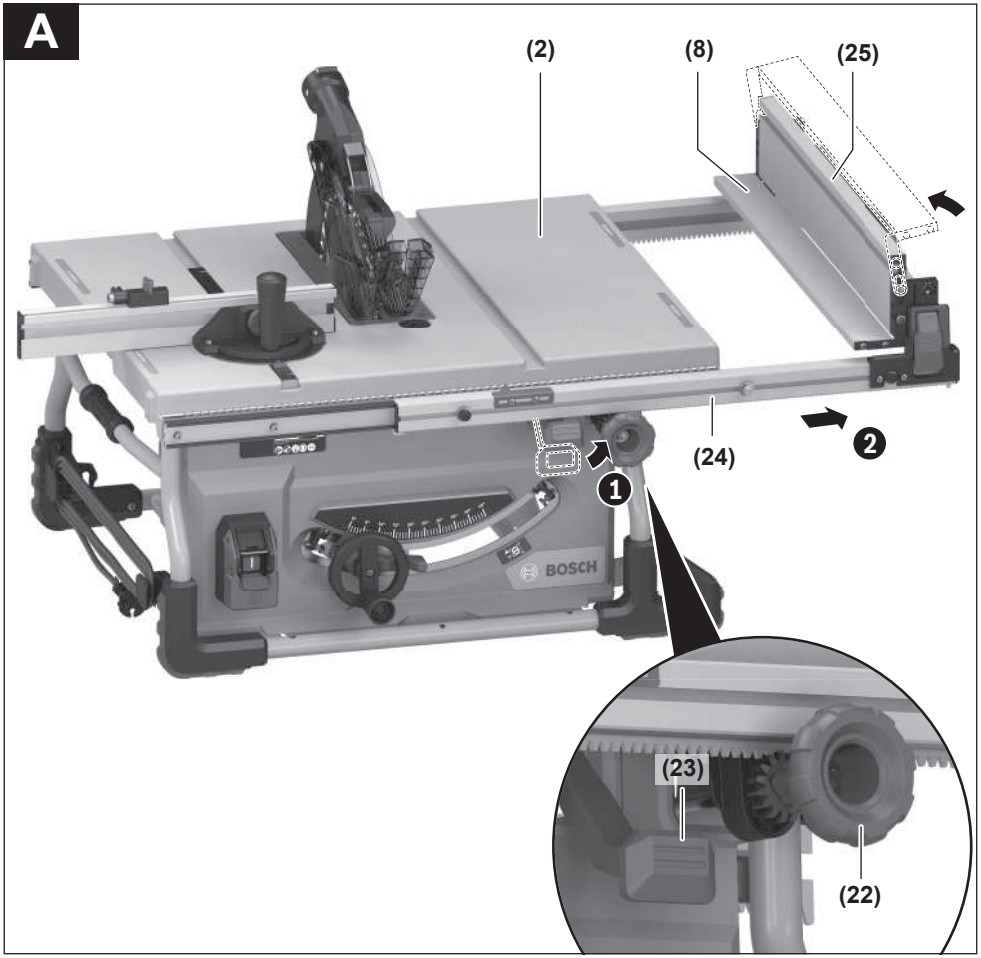
GTA50W

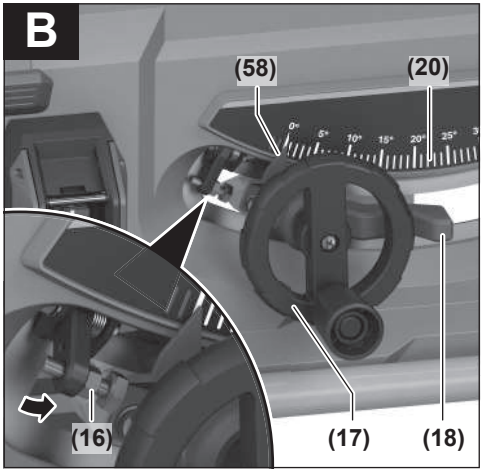

j1
(39)
(5)
(3)

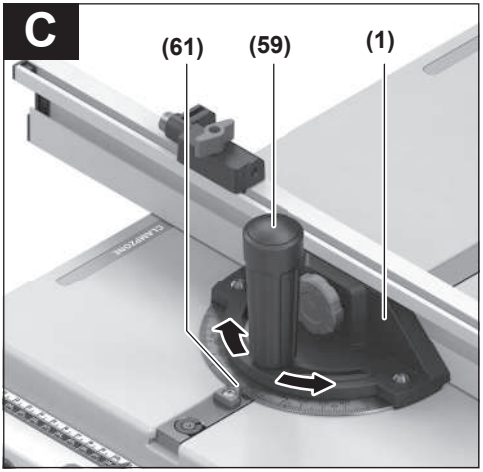

j2
(34)
2
(6)
(52)
1
(38)

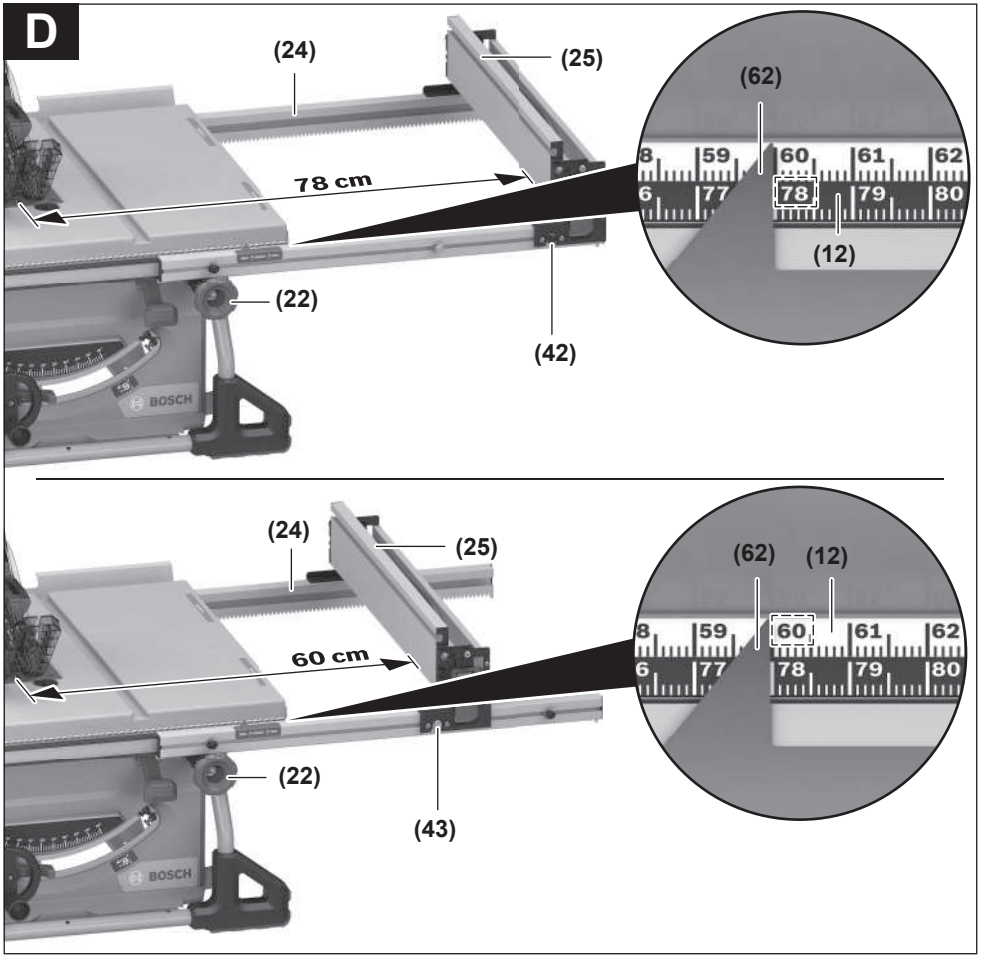

j3
(54)
(53)
(34)

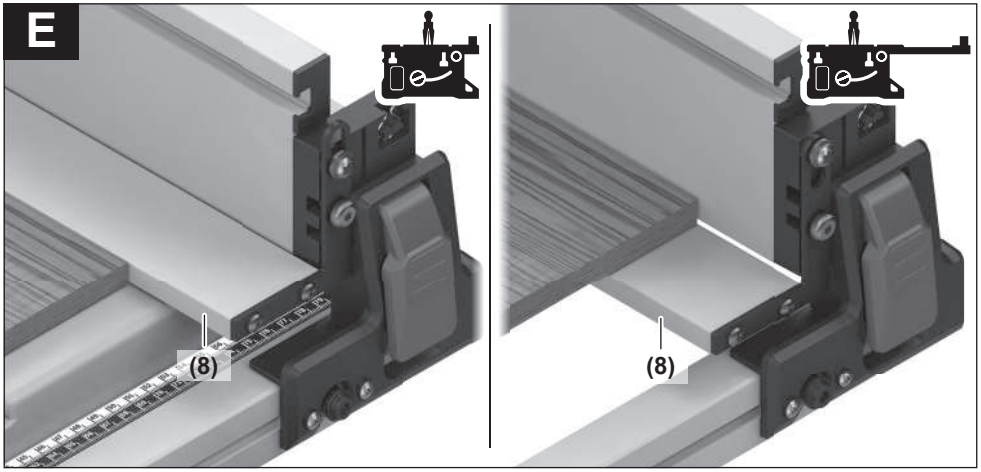

j4
(26)
(56)
(57)
(55)
(53)


A
(2)
(8)
(25)
(24)
1
2
BOSCH
(23)
(22)

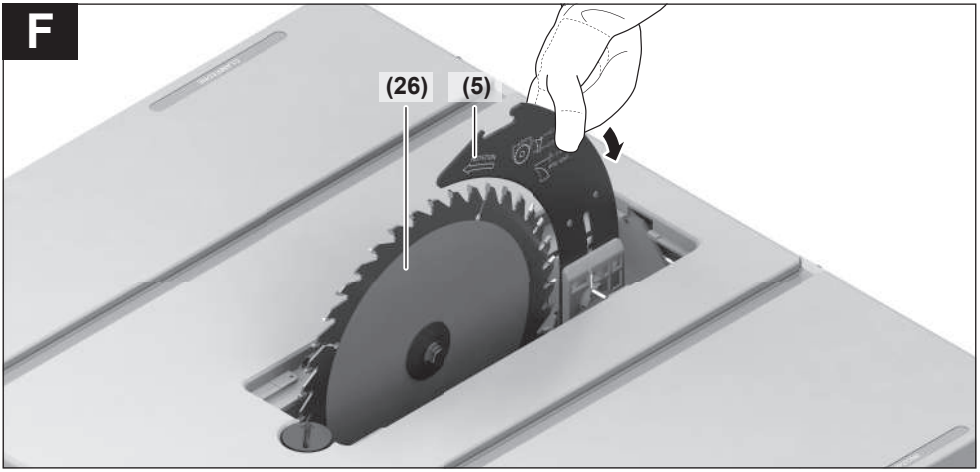

B
(58)
(20)
(16)
(17)
(18)


C
(61)
(59)
(1)

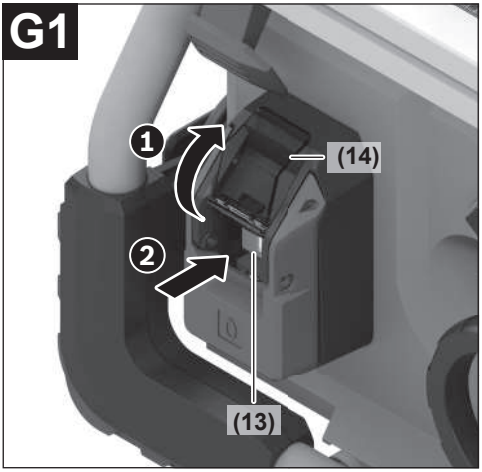

D
(24)
(25)
78 cm
(22)
(42)
(62)
8 59 60 61 62
6 77 78 79 80
(12)
BOSCH
(24)
(25)
60 cm
(22)
(43)
(62)
(12)
8 59 60 61 62
6 77 78 79 80
BOSCH


E
(8)
(8)

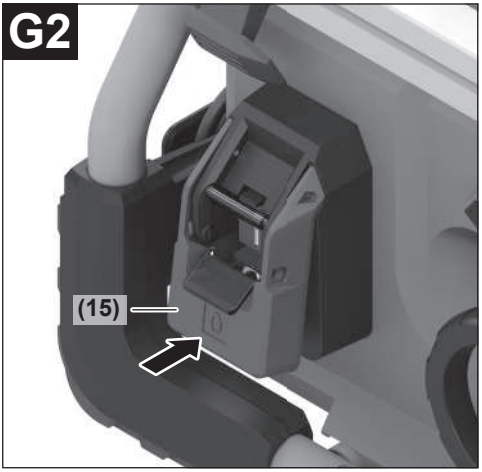
F



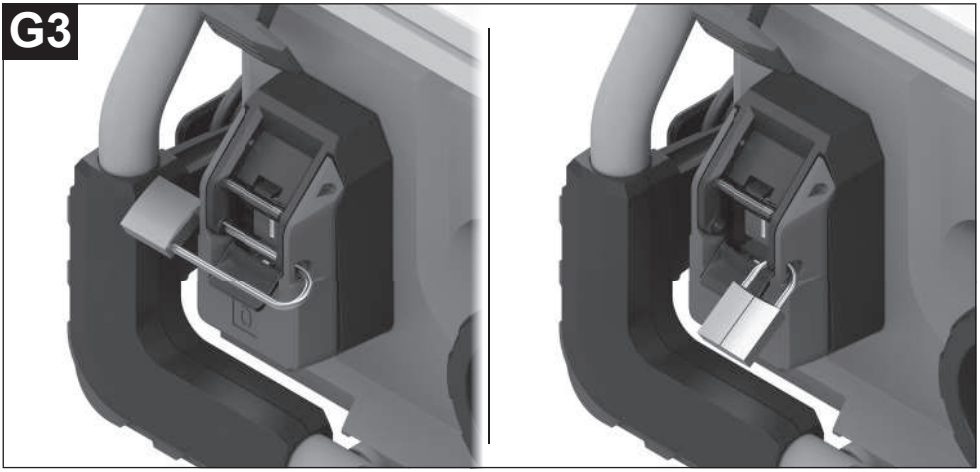
G1



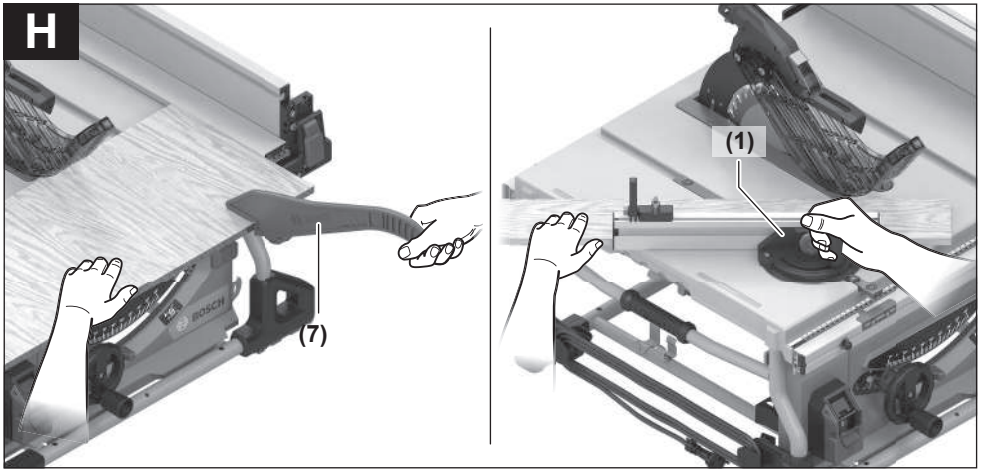
G2



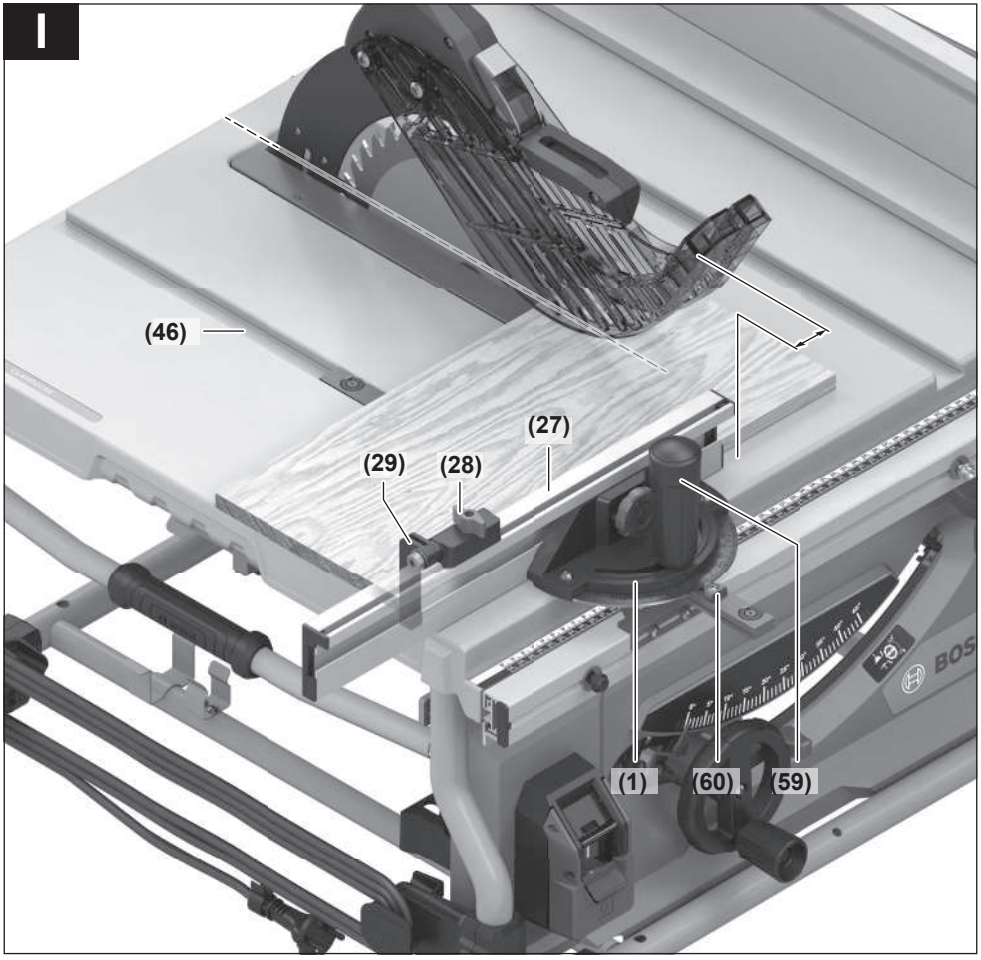
G3



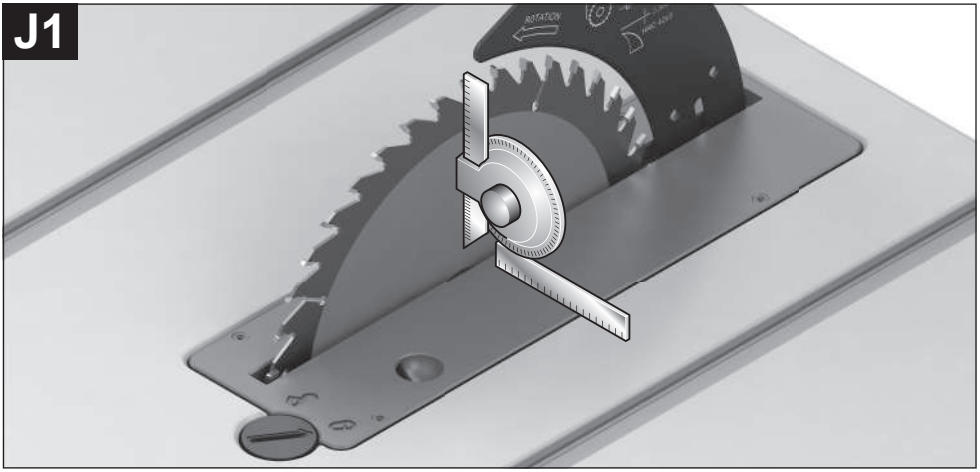
H



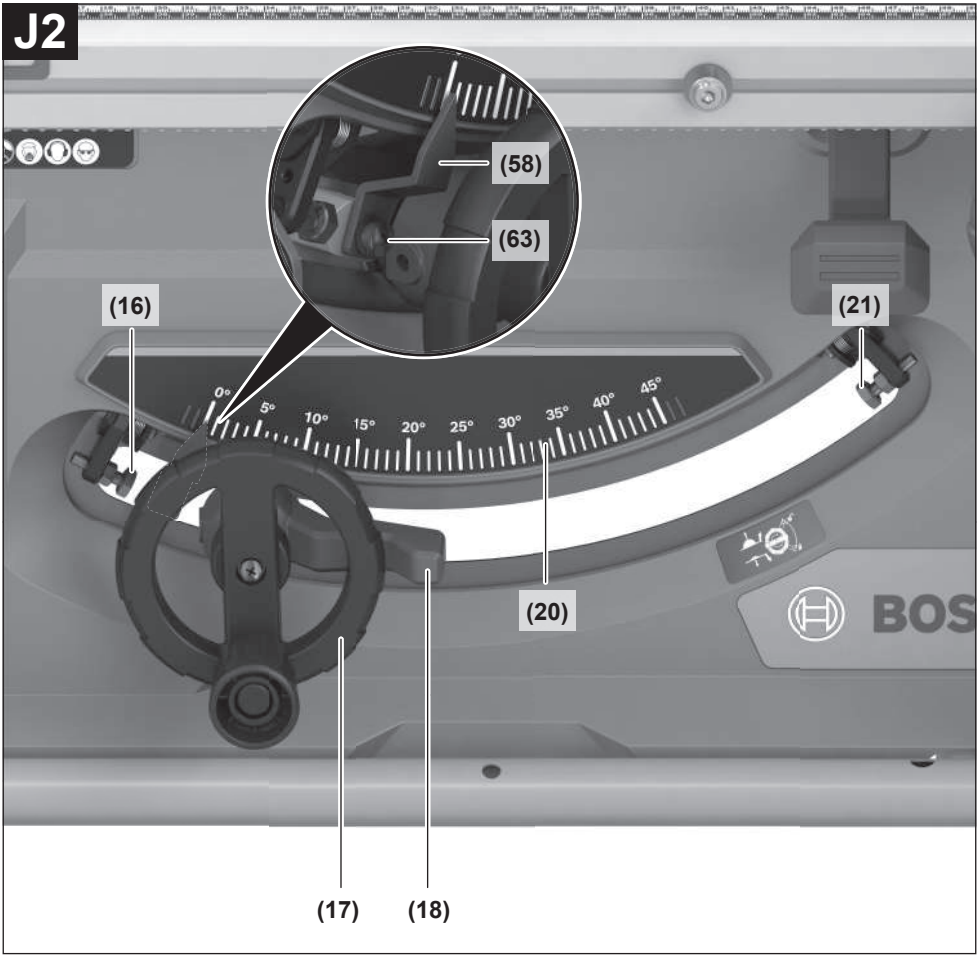
I

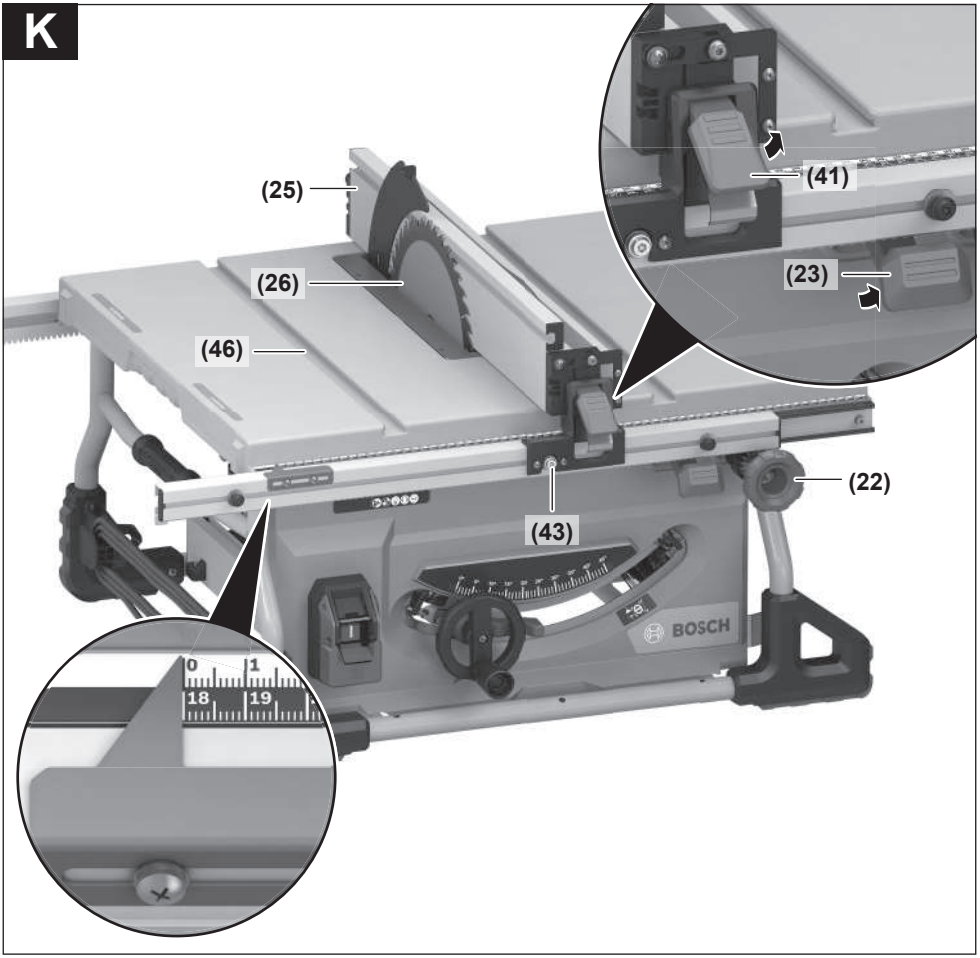


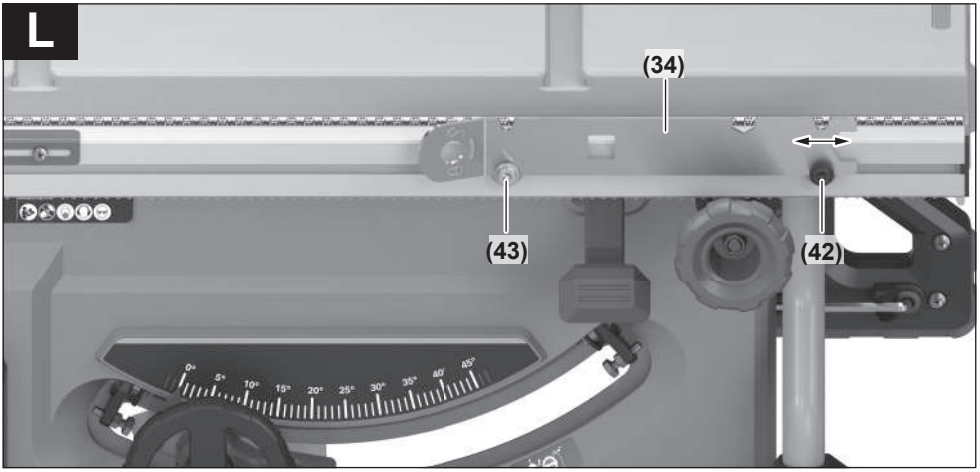
J1

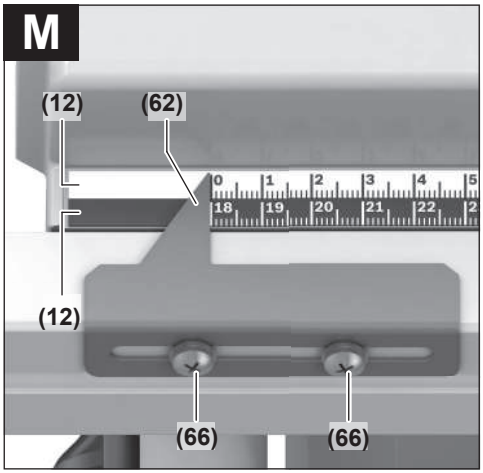


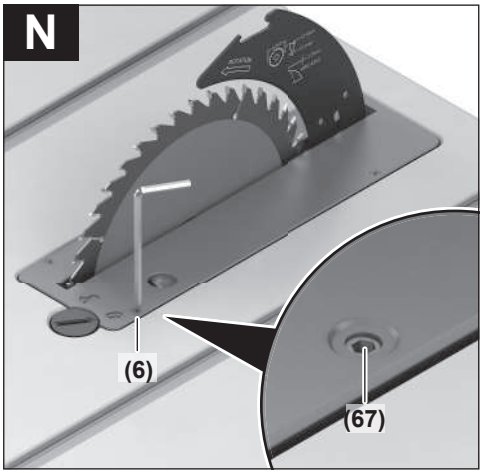
J2

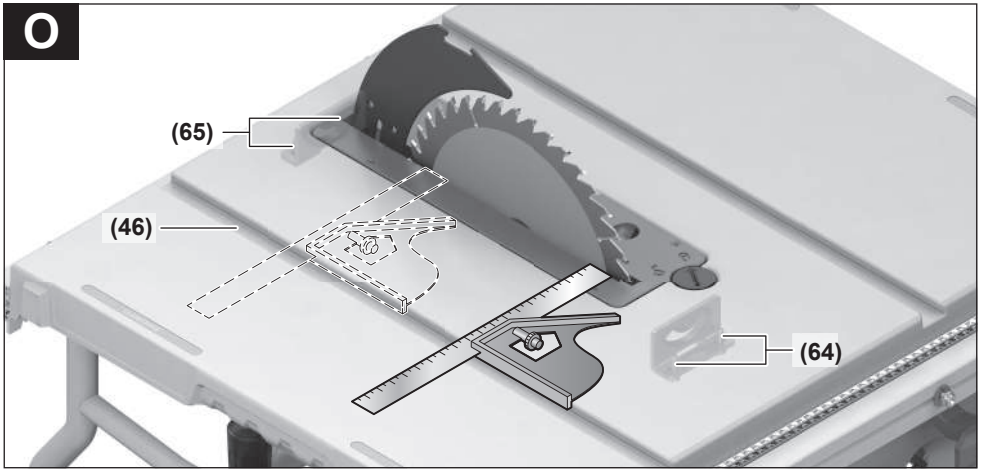


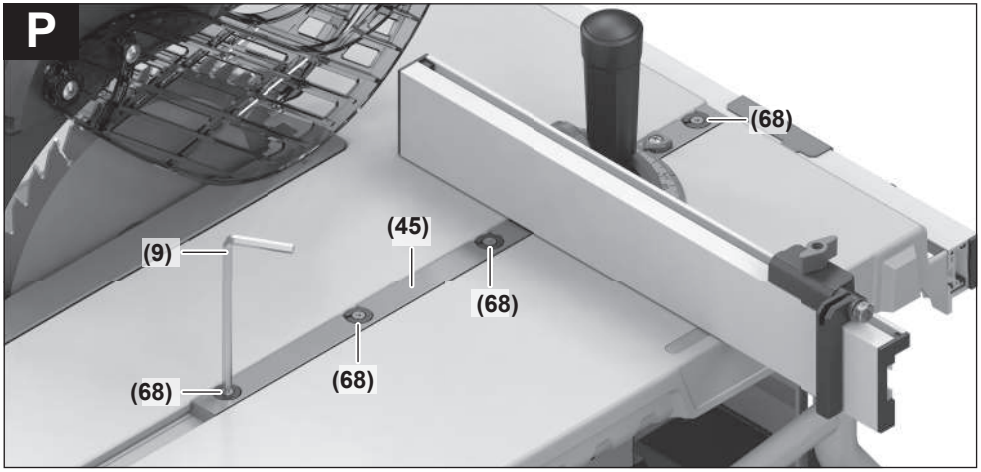

K
(25)
(26)
(46)
(41)
(23)
(22)
(43)
BOSCH
0
1
18
19


L
(34)
(43)
(42)
0°
5°
10°
15°
20°
25°
30°
35°
40°
45°

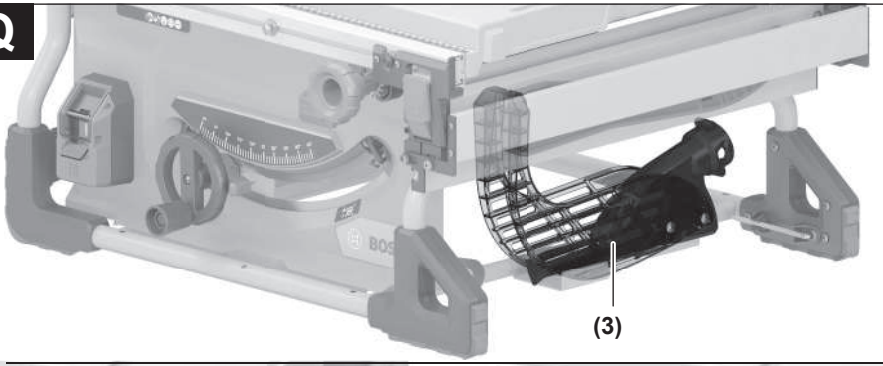

M
(12)
(62)
(12)
(66)
(66)

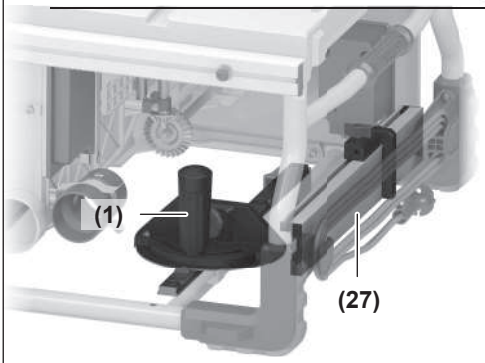

N
(6)
(67)

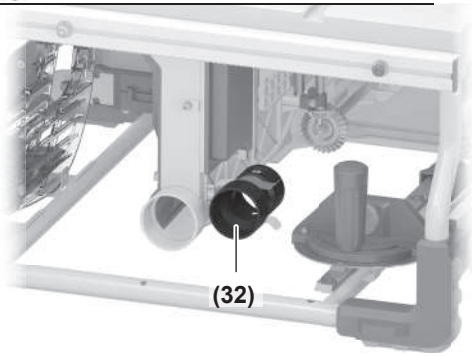

O
(65)
(46)
(64)

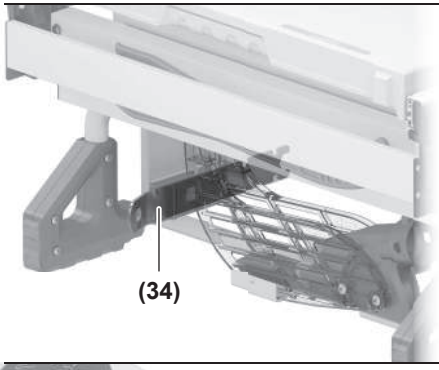

P
(68)
(9)
(45)
(68)
(68)
(68)

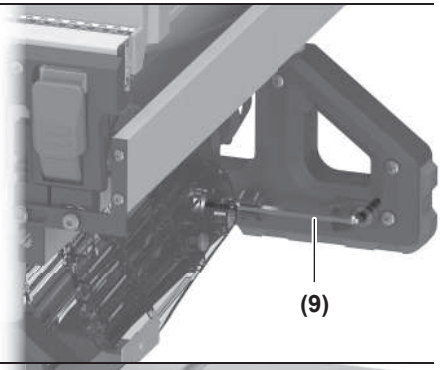
Q

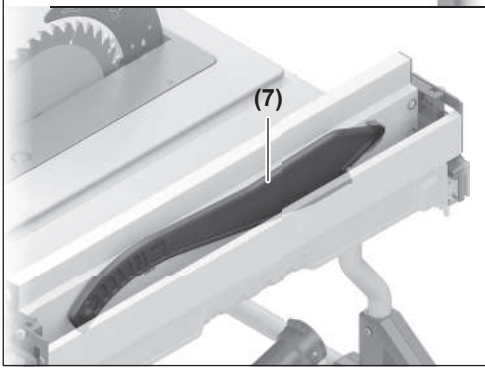


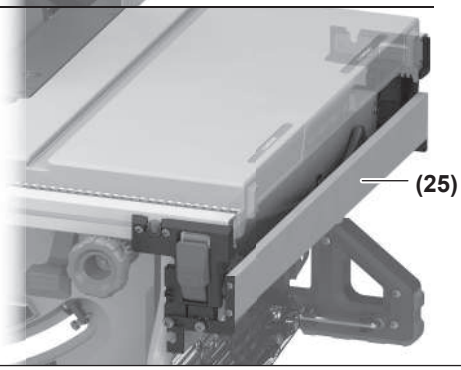




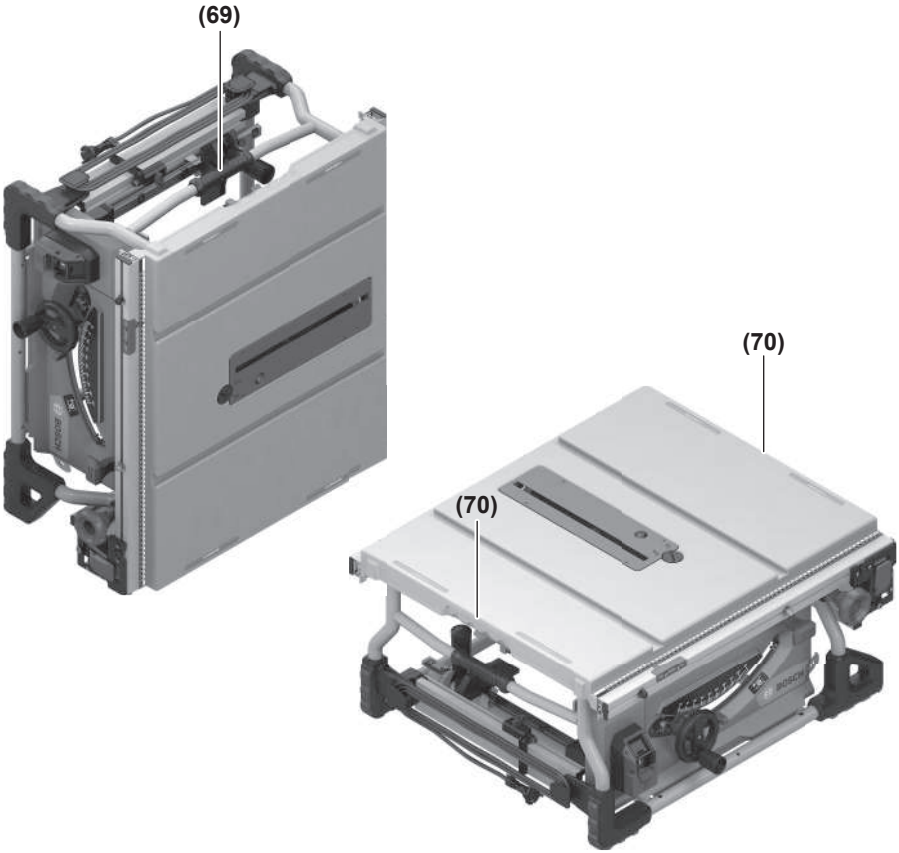




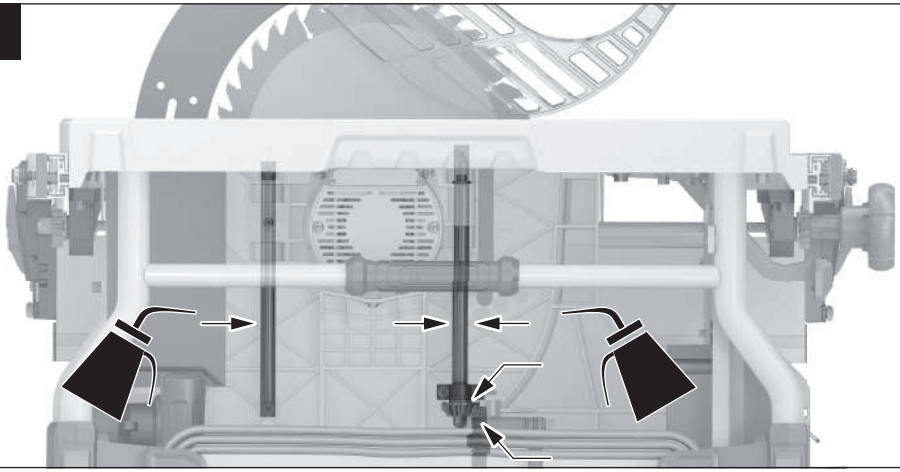




R



S



Tiếng Việt

Hướng dẫn an toàn

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

⚠ CẢNH BÁO **Hãy đọc toàn bộ các cảnh báo an toàn, hướng dẫn, hình ảnh và thông số kỹ thuật được cung cấp cho dụng cụ điện cầm tay này.** Không tuân thủ mọi hướng dẫn được liệt kê dưới đây có thể bị điện giật, gây cháy và /hay bị thương tật nghiêm trọng. **Hãy giữ tất cả tài liệu về cảnh báo và hướng dẫn để tham khảo về sau.**

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

Khu vực làm việc an toàn

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

An toàn về điện

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

An toàn cá nhân

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

Sử dụng và bảo dưỡng dụng cụ điện cầm tay

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

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

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

Bảo dưỡng

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

Hướng dẫn an toàn cho máy cưa bàn

Các cảnh báo liên quan đến tấm chắn bảo vệ

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

Các cảnh báo về quy trình cắt

- **⚠ NGUY HIỂM: Không được đặt ngón tay hoặc bàn tay của bạn gần hoặc song song với lưỡi cưa.** Một thoáng vô tình hoặc bị trượt có thể hướng bàn tay bạn về phía lưỡi cưa và gây ra thương tích nghiêm trọng.
- **Chỉ đưa phôi gia công vào lưỡi cưa ngược với hướng xoay.** Việc đưa phôi gia công theo cùng hướng mà lưỡi cưa đang xoay phía trên bàn cưa có thể khiến phôi gia công và bàn tay của bạn bị cuốn vào lưỡi cưa.
- **Không được sử dụng cữ vát mép để nạp phôi gia công khi xẻ và không được sử dụng cữ dọc làm cữ chặn chiều dài khi cắt ngang bằng cữ vát mép.** Dẫn phôi gia công bằng cữ dọc và cữ vát mép cùng lúc sẽ làm tăng khả năng xảy ra kẹt lưỡi cưa và lực phản hồi.
- **Khi xẻ, luôn giữ cho phôi tiếp xúc hoàn toàn với bộ cữ chế cưa và luôn dùng lực để nạp phôi gia công giữa bộ cữ chế cưa và lưỡi cưa. Sử dụng que đẩy khi khoảng cách giữa bộ cữ chế cưa và lưỡi cưa nhỏ hơn 150mm**

và sử dụng khối đẩy khi khoảng cách này nhỏ hơn 50mm. Các thiết bị "hỗ trợ làm việc" sẽ giữ tay bạn ở khoảng cách an toàn với lưỡi cưa.

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

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

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

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

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

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

Các cảnh báo về quy trình vận hành máy cưa bàn

- **Tắt máy cưa bàn và ngắt kết nối dây nguồn khi tháo chi tiết chèn bàn cưa, thay lưỡi cưa hoặc điều chỉnh cho chêm mở mạch cưa hoặc tấm chắn bảo vệ lưỡi cưa, và khi máy**

không được giám sát. Các biện pháp phòng ngừa sẽ tránh tai nạn.

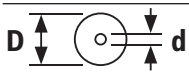
- **Không để cưa bàn chạy mà không giám sát. Tắt và không rời khỏi dụng cụ cho đến khi nó dừng hoàn toàn.** Cưa chạy không giám sát là một mối nguy hiểm không được kiểm soát.
- **Đặt máy cưa bàn trong một khu vực đủ ánh sáng và bằng phẳng nơi bạn có thể duy trì được chỗ đứng tốt và sự cân bằng tốt. Nên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

Các cảnh báo phụ thêm

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

Các Biểu Tượng

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

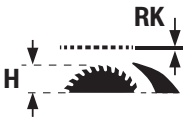
Biểu tượng và các ý nghĩa của chúng	
	Để tay tránh khỏi phạm vi cắt khi máy đang hoạt động. Có nguy cơ gây thương tích khi chạm vào lưỡi cưa.
	Hãy mang mặt nạ chống bụi.
	Hãy mang dụng cụ bảo vệ tai. Để tai trần tiếp xúc với tiếng ồn có thể làm mất thính giác.
	Hãy mang kính bảo hộ.
	Hãy tuân thủ kích thước của lưỡi cưa (Đường kính lưỡi cưa **D**, đường kính lỗ khoan **d**). Đường kính lỗ khoan **d** phải vừa vặn với trục máy của dụng cụ, không bị lỏng lẻo. Nếu cần sử dụng ống nối chuyển tiếp, hãy đảm bảo rằng các kích thước của ống nối chuyển tiếp phải phù hợp với độ dày thép lá và đường kính lỗ khoan của lưỡi cưa

Biểu tượng và các ý nghĩa của chúng

cũng như đường kính của trục dụng cụ. Hãy sử dụng ống nối chuyển tiếp giao kèm với lưỡi cưa.

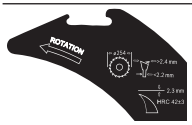
Đường kính lưỡi cưa **D** phải phù hợp với thông số trên biểu tượng.

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

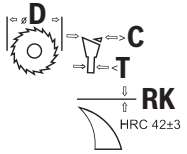


Lưu ý độ dày của dao tách lớp **RK** cũng như chiều cao phôi tối đa có thể **H**.

Xem thêm Chương "Thông số kỹ thuật".



Luôn chú ý các thông số trên dao tách lớp khi thay lưỡi cưa. Nếu không, có nguy cơ dao tách lớp bị nêm chặt trong phôi gia công.

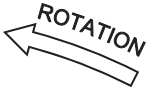


D Đường kính của lưỡi cưa

C Chiều rộng cắt tối thiểu (Độ dày răng/khoảng cách giữa các răng)

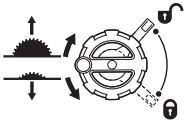
T Độ dày lưỡi chính tối đa

RK Độ dày của dao tách lớp



ROTATION Chiều cắt của răng (chiều của mũi tên trên lưỡi cưa) phải cùng chiều với chiều mũi tên trên dao tách lớp

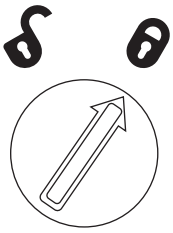
Xem thêm Chương "Thông số kỹ thuật".



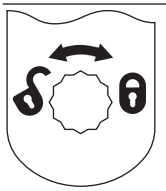
phía bên trái:
Hiển thị hướng xoay của tay quay để hạ (**Vị trí vận chuyển**) và nâng (**Vị trí làm việc**) của lưỡi cưa.

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

Biểu tượng và các ý nghĩa của chúng



Hướng xoay để cố định/tháo vật gài bàn



Hướng xoay của chìa vặn vòng để tháo/vặn chặt vít siết của lưỡi cưa

Không chạm vào lưỡi cưa bằng cần đẩy.

CLAMPZONE

Ở vùng này, có thể gắn kẹp hãm vào bàn cưa.

CE

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

Mô Tả Sản Phẩm và Đặc Tính Kỹ Thuật

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

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

Sử dụng đúng cách

Dụng cụ điện được thiết kế để làm máy đặt cố định dùng để cắt loại gỗ cứng, gỗ mềm và cho ván ghép, ván xơ ép theo chiều dài, chiều ngang. Do đó có thể có góc vuông nằm ngang từ **–30°** tới **+30°** cũng như góc vuông thẳng đứng từ **–2°** tới **47°**.

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

Các bộ phận được minh họa

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

(1) Cỡ chặn góc
(2) Bàn cưa
(3) Nắp bảo vệ
(4) Cút nối ống hút tại nắp bảo vệ

(5) Dao tách lớp
(6) Chi tiết gài bàn
(7) Cần đẩy
(8) Thanh cữ phụ (có thể gập)
(9) Chìa vặn lục giác (5 mm/2,5 mm)
(10) Giá đỡ bảo quản nắp bảo vệ
(11) Lỗ lắp bắt
(12) Thước đo khoảng cách lưỡi cưa đến thanh cữ
(13) Nút bật
(14) Nắp an toàn
(15) Công tắc tắt
(16) Cữ chặn cho góc xiên 0° (đứng)
(17) Tay quay góc vuông mộng
(18) Cần khóa điều chỉnh góc xiên
(19) Cần quay để hạ và nâng lưỡi cưa
(20) Thước đo góc vát (đứng)
(21) Cữ chặn cho góc xiên 45° (đứng)
(22) Núm xoay thanh cữ
(23) Quai kẹp cho phần mở rộng bàn cưa
(24) Ray dẫn hướng Dưỡng cặp cạnh
(25) Thanh cữ
(26) Lưỡi cưa
(27) Thanh biên dạng
(28) Bu-long tai chuồn Cỡ chặn chiều dài
(29) Cỡ chặn chiều dài
(30) Phần cuốn cáp
(31) Giá đỡ để bảo quản cữ chặn góc
(32) Cút nối ống hút
(33) Vít khóa cầu thanh
(34) Chìa vặn đầu vòng
(35) Cần kẹp Dao tách lớp
(36) Chốt định vị dao tách lớp
(37) Đánh dấu Cần kẹp/tấm kẹp
(38) Vít khóa của chi tiết gài bàn
(39) Cần kẹp nắp bảo vệ
(40) Bu lông dẫn hướng nắp bảo vệ
(41) Cần khóa Thanh cữ
(42) Cặp chốt (bên phải, màu đen)
(43) Cặp chốt (bên phải, màu bạc)
(44) Cặp chốt (bên trái, màu đen)
(45) Ray dẫn hướng cữ chặn góc
(46) Rãnh dẫn hướng cữ chỉnh đặt góc
(47) Vít đầu có khía thanh biên dạng
(48) Nắp che phần tống mạt cưa
(49) Vít lục giác trong nắp che phần tống mạt cưa
(50) Lò xo kẹp
(51) Tấm chắn bụi
(52) Lỗ kẹp để nâng chi tiết gài bàn
(53) Vít siết cho lưỡi cưa
(54) Cần khóa trục
(55) Bích kẹp
(56) Mặt bích tiếp nhận
(57) Trục máy
(58) Vạch chỉ độ góc (đứng)
(59) Núm khóa dành cho góc vát bất kỳ (ngang)
(60) Vít đầu có khía để cố định cữ chặn góc
(61) Bộ chỉ báo góc (theo chiều ngang) trên cữ chặn góc
(62) Kim chỉ khoảng hở
(63) Vít bắt vạch chỉ độ góc (đứng)
(64) Các vít lục giác chìm (5 mm) phía trước để điều chỉnh sự song song của lưỡi cưa
(65) Các vít lục giác chìm (5 mm) phía sau để điều chỉnh sự song song của lưỡi cưa
(66) Vít bắt kim chỉ khoảng hở của bàn cưa
(67) Vít chỉnh thanh chèn
(68) Vít điều chỉnh ray dẫn hướng cữ chặn góc
(69) Tay Xách
(70) Chỗ lõm để nắm

Thông số kỹ thuật

Cưa Bàn		GTS100-254	GTS100-254
Mã số máy		**3 601 M30 7..**	**3 601 M30 7B.**
Công suất vào danh định	W	2200	2200
Tốc độ không tải	/phút	4500	4500
Làm giảm cường độ dòng điện khi khởi động		●	●
Trọng lượng[A)]	kg	28,7	28,7
Cấp độ bảo vệ		⧈/ II	⧈/ II

Cưa Bàn		GTS100-254	GTS100-254
Khối lượng			
Dụng cụ điện (bao gồm dụng cụ phụ trợ có thể tháo)			
Chiều rộng x chiều sâu x chiều cao	mm	713 x 694 x 363	713 x 694 x 363
Phôi gia công			
chiều cao phôi gia công tối đa có thể **H**	mm	100	100
Dao tách lớp			
Độ dày **RK**	mm	2,3	2,3
Kích thước lưỡi cưa phù hợp			
Đường kính lưỡi cưa **D**	mm	254	254
Đường kính lỗ khoan **d**	mm	30	25,4
Độ dày lưỡi cưa chính tối đa **T**	mm	<2,2	<2,2
Độ dày răng cưa/khoảng cách giữa các răng tối thiểu **C**	mm	> 2,4	> 2,4

A) Không cáp lưới điện

Kích thước phôi gia công tối đa: (xem „Kích thước phôi gia công tối đa“, Trang 32)

Các giá trị có thể khác nhau tùy thuộc vào sản phẩm và tùy thuộc vào ứng dụng và điều kiện môi trường. Xem thêm thông tin chi tiết trên trang www.bosch-professional.com/wac.

Sự lắp vào

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

Các món được giao

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

– Cưa bàn với lưỡi cưa được lắp **(26)** và dao tách lớp **(5)**
– Cữ chặn góc **(1)**
– Thanh biên dạng **(27)**
– Cỡ chặn chiều dài **(29)**
– Thanh cữ **(25)** với thanh cữ phụ có thể gập **(8)**
– Nắp bảo vệ **(3)** có cút nối ống hút **(4)**
– Chìa vặn lục giác **(9)**
– Chìa vặn vòng **(34)**
– Cần đẩy **(7)**
– Chi tiết gài bàn **(6)**
– Cút nối ống hút **(32)**

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

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

Các dụng cụ phụ trợ cần thiết (không nằm trong phạm vi giao kèm):

– Chìa vặn vít bốn cạnh
– Thước đo góc

Lắp Ráp Các Thành Phần Chi Tiết

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

Gắn những dụng cụ phụ trợ sau đây lên vỏ: Cần đẩy **(7)**, chìa vặn vòng **(34)**, chìa vặn lục giác **(9)**, thanh cữ **(25)** với thanh cữ bổ sung có thể gập **(8)**, cữ chặn góc **(1)**, thanh biên dạng **(27)**, cỡ chặn chiều dài **(29)**, nắp bảo vệ **(3)**, cút nối ống hút **(32)**.

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

Định vị dao tách lớp (xem Hình a1–a2)

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

– Hãy xoay tay quay **(19)** theo chiều kim đồng hồ cho đến cữ chặn, để lưỡi cưa **(26)** nằm trong vị trí cao nhất có thể trên bàn cưa.
– Nới lỏng tay gạt siết **(35)** theo chiều kim đồng hồ, cho đến khi nó trở lên trên.
– Hãy đẩy dao tách lớp **(5)** theo chiều cần kẹp **(35)**, đến khi nó được kéo lên trên.

– Hãy kéo dao tách lớp lên trên, để nó được đặt chính xác qua phần giữa của lưỡi cưa.
– Hãy cho khớp cả hai chốt định vị **(36)** vào các lỗ khoan bên dưới ở dao tách lớp và siết chặt cần kẹp lại **(35)**.
Các đánh dấu **(37)** trên tấm kẹp và trên tay gạt siết **(35)** phải được căn chỉnh như hình minh họa.

Lắp chi tiết gài bàn (xem Hình b)

– Hãy móc chi tiết gài bàn **(6)** vào khe hở sau của trục dụng cụ và dẫn nó ra sau.
– Hãy ấn lên chi tiết gài bàn, cho đến khi nó khớp vào trục dụng cụ.
– Hãy vặn vít khóa **(38)** bằng đầu nhọn của chìa vặn vòng **(34)** cho đến cữ chặn theo hướng xoay "Ổ khóa đóng".

Lắp nắp bảo vệ (xem Hình c1–c2)

Hướng dẫn: Chỉ lắp nắp bảo vệ, nếu dao tách lớp được đặt ở vị trí trên cùng qua phần giữa của lưỡi cưa (xem Hình minh họa **a2**). Không lắp nắp bảo vệ, nếu dao tách lớp ở vị trí dưới cùng (Tình trạng giao hàng hoặc vị trí cưa rãnh) (xem Hình minh họa **a1**).

– Nới lỏng cần kẹp **(39)** và lấy nắp bảo vệ ra **(3)** khỏi giá đỡ **(10)**.
– Hãy đẩy bu lông dẫn hướng **(40)** ra sau vào rãnh của dao tách lớp **(5)**.
– Hãy dẫn nắp bảo vệ **(3)** xuống dưới, đến khi bộ phận bảo vệ lưỡi cưa (ray nhựa trên) **song song** với bề mặt của bàn cưa **(2)**.
– Ấn cần kẹp **(39)** lên trên. Cần kẹp phải khớp có thể cảm nhận có hoặc nghe rõ và nắp bảo vệ **(3)** phải được lắp chặt và an toàn.
▶ **Vui lòng kiểm tra xem nắp bảo vệ có chuyển động trơn tru không trước khi sử dụng. Không sử dụng dụng cụ điện, nếu nắp bảo vệ chuyển động không tự do và không đóng ngay lập tức.**

Lắp thanh cữ (xem Hình d)

Thanh cữ **(25)** có thể được lắp ở bên trái hoặc bên phải từ lưỡi cưa tại các điểm cố định. Ba cặp chốt dùng cho mục đích này **(42)**, **(43)**, **(44)**.

Cặp chốt	Màu	Vị trí thanh cữ (25)	Công suất cắt	Thang đo (12)
(42)	đen	bên phải từ lưỡi cưa	180–825 mm	bên dưới, màu đen
(43)	màu bạc	bên phải từ lưỡi cưa	0–650 mm	bên trên, màu bạc
(44)	đen	bên trái từ lưỡi cưa	0–360 mm	bên dưới, màu đen

– Đảm bảo rằng quai kẹp cố định được **(23)** phần mở rộng của bàn cưa (Quai kẹp được ấn xuống).
– Hãy nhả cần khóa **(41)** tại thanh cữ **(25)**.
– Định vị các khấc tại thanh cữ **(25)** qua một trong ba cặp chốt **(42)**, **(43)**, **(44)**. Khi đó, thanh cữ bổ sung có thể gập **(8)** phải hướng ra khỏi nắp bảo vệ **(3)**.
– Để cố định thanh cữ, hãy gập các cần khóa **(41)** ở cả hai bên xuống.

Lắp cữ chặn góc, thanh biên dạng, cữ chặn chiều dài (xem Hình e1–e3)

– Hãy dẫn ray **(45)** của cữ chặn góc **(1)** vào một trong các rãnh dẫn hướng cho sẵn **(46)** của bàn cưa.

Để tạo các phôi gia công dài tốt hơn, cữ chặn góc có thể được mở rộng bằng thanh biên dạng **(27)**.

– Lắp thanh biên dạng **(27)** nhờ vít đầu có khía **(47)** vào cữ chặn góc nếu cần.

Để dễ dàng cưa được các chi tiết gia công có cùng chiều dài, bạn có thể sử dụng thanh chặn vật liệu **(29)**.

– Đẩy cữ chặn chiều dài **(29)** lên thanh biên dạng **(27)** và siết chặt để cố định vít tai hồng **(28)**.

Hút Dăm/Bụi

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

▶ **Tránh không để rác tích tụ tại nơi làm việc.** Rác có thể dễ dàng bắt lửa.

Các yêu cầu về máy hút bụi		
Đường kính danh định được khuyến nghị của ống mềm	mm	**28**

Các yêu cầu về máy hút bụi		
Chân không cần thiết[A)]	mbar hPa	≥ **140** ≥ **140**
Lưu lượng cần thiết[A)]	l/s m^3/h	≥ **23** ≥ **82,8**
Hiệu quả bộ lọc được khuyến nghị		Mức bụi M[B)]

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

B) Theo IEC/EN 60335-2-69

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

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

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

▶ **Để tránh nguy cơ cháy khi cưa nhôm, hãy trút sạch phần tống mạt cưa và tấm che lưỡi cưa bên dưới và không sử dụng hút vỏ bào.**

Trút sạch phần tống mạt cưa (xem Hình f)

Để loại bỏ các mảnh gãy của phôi gia công và các vỏ bào lớn, bạn có thể trút sạch phần tống mạt cưa **(33)**.

– Tắt máy và kéo phích cắm điện nguồn ra khỏi ổ cắm.
– Hãy chờ cho đến khi lưỡi cưa dừng hẳn.
– Nhả các vít **(49)** của nắp che **(48)** bằng chìa vặn lục giác **(9)**.
Vít không thể vặn ra hoàn toàn (Chống mất).
– Nhấn vào lò xo kẹp từ bên dưới **(50)** và xoay nắp che **(48)** ra ngoài.
Hãy đảm bảo rằng nắp che ở phía trên được ấn chặt vào tấm chắn bụi **(51)**.
– Hãy làm sạch tống mạt cưa **(33)** ra khỏi đoạn gãy của phôi gia công và vỏ bào.
– Xoay lại nắp che **(48)** xuống dưới đến khi lò xo kẹp **(50)** được khóa.
– Siết chặt các vít **(49)** của nắp che **(48)** bằng chìa vặn lục giác **(9)**.

Hút bụi bên ngoài (xem Hình g)

Đầu nối Click&Clean: Để hút bụi và mạt cưa, bạn có thể kết nối ống máy hút bụi có cút nối ống hút **(4)** của nắp bảo vệ **(3)** hoặc ống máy hút bụi cùng với cút nối ống hút **(32)** với phần tống mạt cưa **(33)**.

– Kết nối chặt ống máy hút bụi (Ø 33 mm) với cút nối ống hút **(4)** của nắp bảo vệ **(3)**.

hoặc

– Hãy gắn cút nối ống hút **(32)** lên phần tống mạt cưa **(33)**.
– Kết nối chặt ống máy hút bụi (Ø 39 mm) với cút nối ống hút **(32)**.

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

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

Lắp bắt cố định hay linh hoạt

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

Lắp ráp trên bề mặt gia công (xem Hình h)

– Bắt chắc dụng cụ điện bằng loại vít lắp bắt thích hợp lên trên bề mặt gia công. Các lỗ khoan dùng cho mục đích này **(11)**.

hoặc

– Kẹp dụng cụ điện bằng loại hàm kẹp có trên thị trường, và kẹp các chân máy vào bề mặt gia công.

Lắp ráp trên giá cưa Bosch (xem Hình i)

Bàn làm việc của Bosch (ví dụ: **GTA700**, **GTA50W**) được vận chuyển đơn giản và lắp đặt nhanh chóng nhờ thiết kế có thể gập lại. Có thể lắp ráp dụng cụ điện mà không cần dụng cụ.

▶ **Hãy đọc mọi cảnh báo và hướng dẫn đính kèm giá cưa.** Không tuân thủ các cảnh báo an toàn và hướng dẫn có thể dẫn đến việc bị điện giựt, cháy và/hoặc gây ra thương tích nghiêm trọng.
▶ **Lắp ráp giá cưa đúng cách trước khi gắn dụng cụ điện.** Sự lắp ráp hoàn hảo là quan trọng để ngăn ngừa nguy cơ bị sập.
– Gắn lắp dụng cụ điện lên giá cưa ở tư thế vận chuyển.

Thay lưỡi cưa (xem Hình j1–j4)

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

▶ **Không được sử dụng lưỡi cưa bằng thép HSS.** Những loại lưỡi cưa như vậy có thể vỡ dễ dàng.

Tháo Lưỡi Cưa

– Mở cần kẹp **(39)** và kéo nắp bảo vệ **(3)** khỏi rãnh trên dao tách lớp **(5)**.
– Hãy vặn vít khóa **(38)** bằng đầu nhọn của chìa vặn vòng **(34)** cho đến cữ chặn theo hướng xoay "Ổ khóa mở" và nhấc chi tiết gài bàn **(6)** ra khỏi trục dụng cụ. Lỗ kẹp dùng để nâng nhẹ **(52)**.
– Hãy xoay tay quay **(19)** theo chiều kim đồng hồ cho đến cữ chặn, để lưỡi cưa **(26)** nằm trong vị trí cao nhất có thể trên bàn cưa.
– Vặn vít siết **(53)** bằng chìa vặn vòng **(34)** và đồng thời kéo khóa hãm trục **(54)**, cho đến khi khớp vào.
– Giữ cần khóa trục ở tư thế kéo và tháo vít siết ra, vặn theo chiều ngược chiều kim đồng hồ.
– Tháo bích kẹp **(55)**.
– Tháo lưỡi cưa **(26)**.

Lắp Lưỡi Cưa

– Nếu thấy cần, làm sạch tất cả các bộ phận sắp lắp vào trước khi ráp.
– Lắp lưỡi cưa mới vào lên trên mặt bích tiếp nhận **(56)** của trục máy **(57)**.

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

▶ **Khi lắp lưỡi cưa, hãy lưu ý rằng chiều cắt của răng (chiều của mũi tên trên lưỡi cưa) cùng chiều với chiều mũi tên trên dao tách lớp!**

– Đặt lên trên bích kẹp **(55)** và vít siết **(53)**.
– Vặn vít siết **(53)** bằng chìa vặn vòng **(34)** và đồng thời kéo khóa hãm trục **(54)**, cho đến khi khớp vào.
– Siết chặt vít siết theo chiều kim đồng hồ.
– Hãy đặt chi tiết gài bàn **(6)** trên dao tách lớp **(5)** vào trục dụng cụ. Hãy vặn vít khóa **(38)** bằng đầu nhọn của chìa vặn vòng **(34)** cho đến cữ chặn theo hướng xoay "Ổ khóa đóng".
– Lắp nắp bảo vệ **(3)** lại.

Vận Hành

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

Vị trí vận chuyển và làm việc của lưỡi cưa

Vị trí dùng chuyển vận

– Hãy tháo nắp bảo vệ **(3)**, tháo chi tiết gài bàn **(6)** và định vị dao tách lớp **(5)** trong vị trí dưới. Đặt chi tiết gài bàn **(6)** lại.
– Hãy xoay tay quay **(19)** ngược chiều kim đồng hồ, đến khi răng của lưỡi cưa **(26)** ở bên dưới bàn cưa **(2)**.
– Di chuyển ray dẫn hướng **(24)** vào trong hoàn toàn.
Ấn tay kẹp **(23)** xuống dưới. Để cố định phần mở rộng của bàn cưa.

Vị Trí Làm Việc

– Định vị dao tách lớp **(5)** vào vị trí trên cùng qua phần giữa của lưỡi cưa, đặt chi tiết gài bàn **(6)** vào và lắp nắp bao vệ **(3)**.
– Hãy xoay tay quay **(19)** theo chiều kim đồng hồ, đến khi răng trên của lưỡi cưa **(26)** ở bên trên phôi gia công khoảng 3 – 6 mm.

Tăng Kích Thước của Bàn Cưa

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

Phần mở rộng bàn cưa (xem Hình A)

Bạn có thể mở rộng bàn cưa sang trái hoặc phải bằng cách di chuyển ray dẫn hướng **(24)** ra ngoài.

– Kéo tay kẹp **(23)** của phần mở rộng bàn cưa lên hoàn toàn.
– Sử dụng núm xoay **(24)** để di chuyển ray dẫn hướng **(22)** sang trái hoặc phải cho đến khi đạt được chiều rộng mong muốn.
– Ấn tay kẹp **(23)** xuống dưới. Để cố định phần mở rộng của bàn cưa.

Điều chỉnh ngang và dọc góc vát ngang

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

Điều chỉnh góc vát dọc (lưỡi cưa) (xem Hình B)

Góc xiên đứng có thể được điều chỉnh trong phạm vi từ **–2°** đến **47°**.
Để điều chỉnh nhanh và chính xác góc tiêu chuẩn dọc 0° và 45°, phải có các cữ chặn được điều chỉnh ((**16**), (**21**)).

– Nhả tay gạt siết **(18)** ngược chiều kim đồng hồ.

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

Góc vát dọc từ 0° đến 45°:

– Hãy kéo và ấn núm điều khiển **(17)** dọc theo ụ trượt, đến khi chỉ báo góc **(58)** chỉ rõ góc vát dọc mong muốn.
– Giữ núm điều khiển ở nguyên vị trí này và siết chặt cần khóa **(18)** lại như trước.

Góc vát dọc từ –2° đến 0°:

– Xoay cữ chặn **(16)** hướng ra trước.
– Hãy ấn núm điều khiển **(17)** dọc theo ụ trượt, đến khi chỉ báo góc **(58)** chỉ rõ góc vát dọc mong muốn.

– Giữ núm điều khiển ở nguyên vị trí này và siết chặt cần khóa **(18)** lại như trước.

Góc vát dọc từ 45° đến 47°:
– Xoay cữ chặn **(21)** hướng ra trước.
– Hãy kéo núm điều khiển **(17)** dọc theo ụ trượt, đến khi chỉ báo góc **(58)** chỉ rõ góc vát dọc mong muốn.
– Giữ núm điều khiển ở nguyên vị trí này và siết chặt cần khóa **(18)** lại như trước.

Các cữ chặn (**(16)**, **(21)**) sẽ tự động xoay trở lại vị trí tiêu chuẩn ngay khi góc vát dọc từ 0° đến 45° được thiết lập lại cho lưỡi cưa.

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

Có thể điều chỉnh góc vát ngang trong phạm vi từ **30°** (bên trái) đến **30°** (bên phải).
– Nới lỏng núm khóa **(59)** trong trường hợp đã được siết chặt.
– Xoay cữ chặn góc, cho đến khi chỉ báo góc **(61)** chỉ rõ góc vát mong muốn.
– Siết chặt núm khóa **(59)** lại như trước.

Điều chỉnh thanh cữ (xem Hình D)

Thanh cữ **(25)** có thể được lắp ở bên trái hoặc bên phải từ lưỡi cưa tại các điểm cố định. Ba cặp chốt dùng cho mục đích này **(42)**, **(43)**, **(44)**.
– Hãy định vị thanh cữ **(25)** sang phía mong muốn của lưỡi cưa (xem „Lắp thanh cữ (xem Hình **d**)“, Trang 28).
– Điều chỉnh khoảng cách mong muốn giữa thanh cữ tới lưỡi cưa bằng núm xoay **(22)**.

Cạnh phải của Kim chỉ khoảng hở **(62)** hiển thị khoảng cách đã thiết lập.
Thang do màu đen bên dưới **(12)** áp dụng cho vị trí **(42)**, **(44)**.
Thang do màu bạc bên trên **(12)** áp dụng cho vị trí **(43)**.

Điều chỉnh thanh cữ phụ (xem Hình E)

– Gập thanh cữ bổ sung **(8)** qua thanh cữ **(25)** sang phía lưỡi cưa **(26)**.

Thanh cữ bổ sung có thể gập **(8)** có hai nhiệm vụ khác nhau tùy thuộc vào vị trí:
– Cữ chặn để cưa các phôi hẹp và để cưa các góc vát dọc, nếu thanh cữ bổ sung nằm trên bàn cưa **(2)**.
– Giá đỡ phôi gia công, nếu bàn cưa **(2)** được mở rộng hơn 50,8 mm.

Điều Chỉnh Dao Tách Lớp

Dao tách lớp **(5)** ngăn không cho lưỡi cưa **(26)** bị kẹt vào vết rạch. Nếu không, có nguy cơ bị dội ngược và lưỡi cưa bị nêm chặt trong vật gia công. Luôn luôn lưu ý rằng dao tách lớp đã được điều chỉnh đúng cách:
– Khe hở hướng tâm giữa lưỡi cưa và dao tách lớp chỉ được phép tối đa là 3 – 8 mm.
– Độ dày của dao tách lớp phải nhỏ hơn bề rộng cắt và lớn hơn bề dầy của lưỡi.
– Dao tách lớp phải luôn luôn cùng nằm thẳng hàng với lưỡi cưa.
– Đối với sự cắt rời bình thường, dao tách lớp phải luôn luôn nằm ở vị trí cao nhất có thể được.

Điều chỉnh chiều cao của dao tách lớp (xem Hình F)

Để cưa rãnh, phải điều chỉnh lại chiều cao của dao tách lớp.

▶ **Chỉ dùng dụng cụ điện để khía rãnh hoặc tạo nếp với thiết bị bảo vệ phù hợp (ví dụ nắp bảo vệ dạng hầm, vành chặn).**

– Mở cần kẹp **(39)** và kéo nắp bảo vệ **(3)** khỏi rãnh trên dao tách lớp **(5)**.
Để bảo vệ chắn bảo vệ lưỡi khỏi bị hư hỏng, hãy gắn vào giá đỡ cho sẵn **(10)** trên vỏ (xem Hình **Q**).
– Hãy xoay tay quay **(19)** theo chiều kim đồng hồ cho đến cữ chặn, để lưỡi cưa **(26)** nằm trong vị trí cao nhất có thể trên bàn cưa.
– Nới lỏng tay gạt siết **(35)** theo chiều kim đồng hồ, cho đến khi nó trở lên trên.
– Rút dao tách lớp khỏi các chân cắm **(36)** (Kéo cần kẹp **(35)** ra ngoài một chút) và đẩy dao tách lớp **(5)** xuống dưới cho đến cữ chặn.
– Hãy cho khớp cả hai chân cắm **(36)** vào các lỗ khoan trên ở dao tách lớp và siết chặt cần kẹp lại **(35)**.
Các đánh dấu **(37)** trên kẹp và trên tay gạt siết **(35)** phải được căn chỉnh (xem Hình **a2**).

Bắt Đầu Vận Hành

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

Bật (xem hình G1)
– Gấp nắp an toàn **(14)** lên trên.
– Để bắt đầu vận hành hãy nhấn nút bật xanh lá **(13)**.
– Để nắp an toàn **(14)** hạ xuống một lần nữa.

Tắt (xem Hình G2)
– Bạn hãy ấn công tắc tắt **(15)**.

Ngăn Chống Sự Quá Tải

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

Hãy tiến hành các bước sau đây để vận hành lại dụng cụ điện:
– Tắt dụng cụ điện (xem „Bắt Đầu Vận Hành“, Trang 31).
– Tháo phôi gia công.

– Sau đó, bật lại dụng cụ điện.

Bảo vệ khỏi điều khiển trái phép (xem Hình G3)

Để chống điều khiển trái phép, bạn có thể khóa nắp an toàn **(14)** bằng cách sử dụng khóa móc.

– Đẩy một khóa móc qua lỗ khoan của nắp an toàn **(14)** và công tắc tắt **(15)** và khóa lại.

Hướng Dẫn Sử Dụng

Các Hướng Dẫn Cưa Tổng Quát

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

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

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

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

Luôn luôn cất giữ/bảo quản cần đẩy cùng với dụng cụ điện.

Tư thế của người thao tác (xem Hình H)

- ▶ **Không được đứng song song với lưỡi cưa. Luôn đặt cơ thể của bạn ở cùng một phía với lưỡi cưa như cữ chặn.** Lực phản hồi có thể đẩy phôi gia công ở tốc độ cao về phía bất cứ người nào đứng trước và song song với lưỡi cưa.

– Để tay, ngón tay và cánh tay tránh khỏi lưỡi cưa đang quay.

Tuân theo các hướng dẫn sau đây:

– Giữ vật gia công thật chắc chắn bằng cả hai tay và chắc tay áp đẩy vật gia công vào lưỡi cưa.
– Luôn sử dụng thanh đẩy giao kèm cho chi tiết gia công hẹp và để cưa góc chéo thẳng đứng **(7)**.

Kích thước phôi gia công tối đa

Góc xiên nằm đứng	chiều cao tối đa của phôi gia công [mm]
0°	**100**
45°	**68**

Cưa

Cưa Đường Thẳng

– Hãy điều chỉnh thanh cữ **(25)** thành chiều rộng cắt mong muốn.
– Hãy đặt phôi gia công lên bàn cưa trước nắp bảo vệ **(3)**.
– Hãy nâng hoặc hạ lưỡi cưa bằng tay quay **(19)**, đến khi răng trên của lưỡi cưa **(26)** ở bên trên phôi gia công khoảng 3–6 mm.
– Bật công tắc cho máy hoạt động.
– Cắt xuyên qua vật gia công với lực áp lên máy đồng đều.
Nếu bạn ấn quá nhiều lần, các đầu lưỡi cưa có thể quá nhiệt và phôi gia công có thể bị hỏng.
– Tắt máy và đợi cho đến khi lưỡi cưa đã ngừng quay hoàn toàn.

Cưa Góc Xiên

– Điều chỉnh góc vát dọc mong muốn của lưỡi cưa. Khi lưỡi cưa nghiên sang trái, thanh cữ **(25)** phải ở bên phải của lưỡi cưa.
– Hãy tuân theo các bước làm việc tương ứng: (xem „Cưa Đường Thẳng“, Trang 32)

Cưa góc vát ngang (xem Hình I)

– Điều chỉnh góc vát ngang mong muốn trên cữ chặn góc **(1)**.
– Hãy đặt phôi gia công lên thanh biên dạng **(27)**. Thanh biên dạng có thể không nằm trên đường cắt. Trong trường hợp này hãy nới lỏng vít đầu có khía **(47)** và dịch chuyển cữ chặn.
– Hãy nâng hoặc hạ lưỡi cưa bằng tay quay **(19)**, đến khi răng trên của lưỡi cưa **(26)** ở bên trên phôi gia công khoảng 3–6 mm.
– Bật công tắc cho máy hoạt động.
– Hãy ấn phôi gia công bằng một tay vào thanh biên dạng **(27)** và đẩy chậm cữ chặn góc ra trước vào rãnh dẫn hướng bằng tay kia trên núm khóa **(59)** từ từ về phía trước vào rãnh dẫn hướng **(46)**.
– Tắt máy và đợi cho đến khi lưỡi cưa đã ngừng quay hoàn toàn.

Để dễ dàng cưa được các chi tiết gia công có cùng chiều dài, bạn có thể sử dụng thanh chặn vật liệu **(29)**.

– Nới lỏng bu-lông tai hồng **(28)** và dịch chuyển thanh chặn vật liệu **(29)** lên chiều dài phôi mong muốn.
– Siết chặt lại vít tai hồng **(28)**.

Kiểm tra và điều chỉnh các thiết lập cơ bản

Để bảo đảm đường cắt chính xác, sự điều chỉnh cơ bản của máy phải được kiểm tra và điều chỉnh lại như là việc cần thiết sau khi hoạt động cao độ. Việc này đòi hỏi phải có một mức độ kinh nghiệm nhất định và các dụng cụ chuyên môn thích hợp.

Trạm phục vụ hàng sau khi bán của Bosch sẽ xử lý việc bảo trì này một cách nhanh chóng và đáng tin cậy.

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

– Đặt máy ở vào tư thế hoạt động.

– Chỉnh một góc vát đứng 0° của lưỡi cưa.
– Tháo nắp bảo vệ **(3)** ra.

Kiểm tra (xem Hình J1)

– Chỉnh thước đo góc đến 90° và đặt nó lên bàn cưa **(2)**.

Chân thước đo góc phải nằm ngang bằng với lưỡi cưa **(26)** dọc theo toàn bộ chiều dài.

Điều chỉnh (xem Hình J2)

– Nới lỏng đai ốc hãm của vít cữ chặn **(16)** bằng chìa vặn điều cữ hoặc chìa vặn ống lồng thông dụng.
– Nới lỏng cần khóa **(18)**.
– Đẩy tay quay **(17)** vào vít cữ chặn **(16)** và xoay vào hoặc ra cho đến khi chân của thước đo góc ngang bằng với lưỡi cưa dọc theo toàn bộ chiều dài.
– Giữ núm điều khiển ở nguyên vị trí này và siết chặt cần khóa **(18)** lại như trước.
– Siết chặt đai ốc hãm của vít cữ chặn **(16)** một lần nữa.

Nếu chỉ báo góc **(58)** không nằm thẳng với vạch 0° trên thước **(20)** sau khi điều chỉnh, hãy nới lỏng vít **(63)** bằng tuốc nơ vít đầu Phillips thông dụng và căn chỉnh chỉ báo góc dọc theo vạch 0°.

Hãy lặp lại các bước làm việc trên cho góc vát đứng 45° (Nới lỏng đai ốc khóa; Điều chỉnh vít cữ chặn **(21)**). Chỉ báo góc **(58)** không được phép chỉnh lại.

Căn chỉnh thanh cữ – Cặp chốt (43) màu bạc, bên phải (xem Hình K)

Trước khi bạn căn chỉnh thanh cữ **(25)**, trước hết phải điều chỉnh cữ chặn **(16)**/**(21)** cho góc vát tiêu chuẩn dọc và đảm bảo độ lưỡi cưa **(26)** song song với các rãnh dẫn hướng **(46)** của cữ chặn góc.
(xem „Điều chỉnh các cữ chặn của góc vát dọc tiêu chuẩn 0°/45°“, Trang 32)
(xem „Độ song song của lưỡi cưa với rãnh dẫn hướng của cữ chặn góc (xem Hình **O**)“, Trang 34)

– Hãy nhả cần khóa **(41)** tại thanh cữ **(25)** và để thanh cữ di chuyển tự do trong toàn bộ quá trình căn chỉnh.
– Định vị các khấc tại thanh cữ **(25)** qua cặp chốt **(43)** (màu bạc). Khi đó, thanh cữ bổ sung có thể gập **(8)** phải hướng ra khỏi nắp bảo vệ **(3)**.
– Tháo nắp bảo vệ **(3)** ra.
– Kéo tay kẹp **(23)** của phần mở rộng bàn cưa lên hoàn toàn và dịch chuyển thanh cữ **(25)** đến khi nó chạm vào lưỡi cưa **(26)**.

Kiểm tra

Thanh cữ **(25)** phải chạm vào lưỡi cưa trên toàn bộ chiều dài.

Điều chỉnh

– Nới lỏng các vít màu bạc của cặp chốt **(43)** bằng chìa vặn lục giác đi kèm **(9)**, vừa đủ để các chốt có thể trượt tự do.
– Đẩy cặp chốt **(43)** với thanh cữ **(25)** sang phải thêm 3 mm.
– Sử dụng núm xoay **(22)** trên thang đo phía trên màu bạc **(12)** để đặt khoảng cách giữa thanh cữ và lưỡi cưa thành 0 mm.
– Ấn tay kẹp **(23)** xuống dưới để mở rộng bàn cưa.
– Đẩy cặp chốt **(43)** với thanh cữ **(25)** sang trái cho đến khi thanh cữ chạm vào lưỡi cưa dọc theo toàn bộ chiều dài.
– Siết các vít màu bạc của cặp chốt **(43)** bằng chìa vặn lục giác đi kèm **(9)** một cách cẩn thận.
– Để cố định thanh cữ, hãy gập các cần khóa **(41)** ở cả hai bên xuống.
– Đảm bảo rằng sau khi siết chặt, thanh cữ vẫn chạm vào lưỡi cưa dọc theo toàn bộ chiều dài.

Sau đó, hãy kiểm tra cặp chốt màu đen **(42)** và **(44)**.

Căn chỉnh thanh cữ – Cặp chốt (42) màu đen bên phải (xem Hình L)

Trước khi căn chỉnh cặp chốt **(42)**, trước hết phải căn chỉnh chính xác cặp chốt **(43)** (màu bạc, bên phải).
(xem „Căn chỉnh thanh cữ – Cặp chốt **(43)** màu bạc, bên phải (xem Hình **K**)“, Trang 33)

– Hãy nhả cần khóa **(41)** tại thanh cữ **(25)** và nhấc thanh cữ khỏi cặp chốt **(43)**.
– Nới lỏng các vít màu đen của cặp chốt **(42)** bằng chìa vặn lục giác đi kèm **(9)**, vừa đủ để các chốt có thể trượt tự do.
– Giữ các rãnh của chìa vặn vòng **(34)** vào chốt phía trước **(43)**/**(42)**.
– Dịch chuyển chốt đen **(42)** cho đến khi cả hai chốt (màu bạc **(43)** và đen **(42)**) khớp vào rãnh tương ứng của chìa vặn vòng.
– Lặp lại các bước này với các chốt sau **(43)**/**(42)**.

Căn chỉnh thanh cữ – Cặp chốt (44) màu đen bên trái

Trước khi bạn căn chỉnh thanh cữ **(25)**, trước hết phải điều chỉnh cữ chặn **(16)**/**(21)** cho góc vát tiêu chuẩn dọc và đảm bảo độ lưỡi cưa **(26)** song song với các rãnh dẫn hướng **(46)** của cữ chặn góc.
(xem „Điều chỉnh các cữ chặn của góc vát dọc tiêu chuẩn 0°/45°“, Trang 32)
(xem „Độ song song của lưỡi cưa với rãnh dẫn hướng của cữ chặn góc (xem Hình **O**)“, Trang 34)

– Hãy nhả cần khóa **(41)** tại thanh cữ **(25)** và để thanh cữ di chuyển tự do trong toàn bộ quá trình căn chỉnh.
– Định vị các khấc tại thanh cữ **(25)** qua cặp chốt **(44)** (màu đen). Khi đó, thanh cữ bổ sung có thể gập **(8)** phải hướng ra khỏi nắp bảo vệ **(3)**.
– Tháo nắp bảo vệ **(3)** ra.
– Kéo tay kẹp **(23)** của phần mở rộng bàn cưa lên hoàn toàn và dịch chuyển thanh cữ **(25)** đến khi nó chạm vào lưỡi cưa **(26)**.

Kiểm tra
Thanh cữ **(25)** phải chạm vào lưỡi cưa trên toàn bộ chiều dài.

Điều chỉnh
– Nới lỏng các vít màu đen của cặp chốt **(44)** bằng chìa vặn lục giác đi kèm **(9)**, vừa đủ để các chốt có thể trượt tự do.
– Đẩy cặp chốt **(44)** với thanh cữ **(25)** sang phải cho đến khi thanh cữ chạm vào lưỡi cưa dọc theo toàn bộ chiều dài.
– Siết các vít màu đen của cặp chốt **(44)** bằng chìa vặn lục giác đi kèm **(9)** một cách cẩn thận.
– Để cố định thanh cữ, hãy gập các cần khóa **(41)** ở cả hai bên xuống.
– Đảm bảo rằng sau khi siết chặt, thanh cữ vẫn chạm vào lưỡi cưa dọc theo toàn bộ chiều dài.

Điều chỉnh kim chỉ khoảng hở của bàn cưa (xem Hình M)
– Hãy nhả cần khóa **(41)** tại thanh cữ **(25)** và để thanh cữ di chuyển tự do trong toàn bộ quá trình căn chỉnh.
– Định vị các khấc tại thanh cữ **(25)** qua cặp chốt **(43)** (màu bạc). Khi đó, thanh cữ bổ sung có thể gập **(8)** phải hướng ra khỏi nắp bảo vệ **(3)**.
– Tháo nắp bảo vệ **(3)** ra.
– Kéo tay kẹp **(23)** của phần mở rộng bàn cưa lên hoàn toàn và dịch chuyển thanh cữ **(25)** đến khi nó chạm vào lưỡi cưa **(26)**.
– Nới lỏng các vít **(66)** bằng tuốc nơ vít đầu Phillips và căn chỉnh kim chỉ khoảng hở **(62)** dọc theo dấu 0 của thang đo **(12)**.
– Siết chặt các vít **(66)** lại như cũ.

Điều chỉnh chiều cao chi tiết gài bàn (xem Hình N)

Kiểm tra
Mặt trước của chi tiết gài bàn **(6)** phải nằm ngang bằng hoặc ở bên dưới bàn cưa một chút, mặt dưới phải nằm ngang bằng hoặc ở bên trên bàn cưa một chút.

Điều chỉnh
– Bằng chìa vặn lục giác **(9)** hãy điều chỉnh chiều cao chính xác của bốn vít điều chỉnh **(67)**.

Độ song song của lưỡi cưa với rãnh dẫn hướng của cữ chặn góc (xem Hình O)
– Đặt máy ở vào tư thế hoạt động.
– Tháo nắp bảo vệ **(3)** ra.

Kiểm tra
– Hãy đánh dấu răng cưa bên trái đầu tiên, mà có thể thấy rõ phía sau trên chi tiết gài bàn, bằng bút chì.
– Chỉnh thước góc đến 90° rồi đặt lên cạnh của rãnh dẫn hướng **(46)**.
– Hãy dịch chuyển chân thước đo góc, đến khi nó chạm vào răng cưa đã đánh dấu, và hãy đọc khoảng cách giữa lưỡi cưa và rãnh dẫn hướng.
– Xoay lưỡi cưa, đến khi răng đã đánh dấu phía trước ở trên chi tiết gài bàn.
– Di chuyển thước chia độ dọc theo rãnh dẫn hướng đến răng cưa được đánh dấu.
– Đo khoảng hở giữa lưỡi cưa và rãnh dẫn hướng lại lần nữa.

Cả hai khoảng hở đo được phải giống như nhau.

Điều chỉnh
– Hãy nới lỏng vít lục giác chìm **(64)** phía trước bên dưới bàn cưa và vít lục giác chìm **(65)** phía sau bên dưới bàn cưa bằng chìa vặn lục giác giao kèm **(9)**.
– Hãy di chuyển cẩn thận lưỡi cưa, cho đến khi nó song song với rãnh dẫn hướng **(46)**.
– Siết chặt vít tất cả vít **(64)** và **(65)** lại lần nữa.

Điều chỉnh khe ray dẫn hướng của cữ chặn góc trong rãnh dẫn hướng (xem Hình P)
Sau khi sử dụng nhiều lần, khe hở ray dẫn hướng **(45)** của cữ chặn góc trong rãnh dẫn hướng **(46)** có thể trở nên quá lớn.
– Siết chặt lại các vít điều chỉnh **(68)** của ray dẫn hướng **(45)**.

Cất Giữ và Vận Chuyển

Cất giữ dụng cụ phụ trợ (xem Hình Q)
Với mục đích lưu giữ, một số dụng cụ phụ trợ cụ thể có thể cài chặt chắc chắn vào dụng cụ điện.
– Hãy gắn tất cả chi tiết thiết bị lỏng lẻo vào giá đỡ trên vỏ (xem Bảng sau đây).

Dụng Cụ Phụ Trợ	Bảo quản
Nắp bảo vệ **(3)**	Siết chặt giá đỡ **(10)**; bằng cần kẹp **(39)**
Cữ chặn góc **(1)**	Giá đỡ **(31)**
Cút nối ống hút **(32)**	xem Hình **Q**
Chìa vặn vòng **(34)**	xem Hình **Q**
Chìa vặn lục giác **(9)**	xem Hình **Q**
Cần đẩy **(7)**	treo trong giá đỡ giữa thanh cữ **(25)** và thanh cữ bổ sung **(8)**
Thanh cữ **(25)**	xoay tròn, từ bên dưới vào ray dẫn hướng **(24)** qua cặp chốt **(42)** và cố định cần khóa **(41)**

Xách dụng cụ điện (xem Hình R)

Trước khi vận chuyển dụng cụ điện, phải tiến hành các bước như sau:
– Đưa dụng cụ điện vào vị trí vận chuyển (xem „Vị trí dùng chuyển vận“, Trang 30).
– Nếu có thể, đặt những lưỡi cưa không được sử dụng tới vào trong một bao bì đóng gói để chuyển vận.
Nếu có thể, đặt những lưỡi cưa không được sử

dụng tới vào trong một bao bì đóng gói để chuyển vận.
– Di chuyển ray dẫn hướng hết cỡ vào trong **(24)** và ấn quai kẹp **(23)** xuống dưới để cố định lại.
– Xoắn dây điện vào phần cuốn cáp **(30)**.
– Sử dụng các tay nắm để nâng hoặc vận chuyển tay xách **(69)** hoặc chỗ lõm để nắm **(70)**.

▶ **Khi vận chuyển dụng cụ điện, chỉ sử dụng các thiết bị dùng vận chuyển và không bao giờ sử dụng thiết bị bảo vệ để mang hay xách.**

Bảo Dưỡng và Bảo Quản

Bảo Dưỡng Và Làm Sạch

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

▶ **Để được an toàn và máy hoạt động đúng chức năng, luôn luôn giữ máy và các khe thông gió được sạch.**

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

Làm Sạch

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

Bôi trơn dụng cụ điện

Nếu cần bôi trơn máy, đưa dụng cụ điện đến địa điểm đã được chỉ định để bảo trì (xem Hình **S**).
Một bộ phận dịch vụ khách hàng Bosch được ủy quyền có thể thực hiện công việc này một cách đáng tin và nhanh chóng.

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

Biện Pháp để làm Giảm Tiếng Ồn

Các biện pháp về phần nhà sản xuất:
– Khởi động Êm
– Sự chuyển giao máy với lưỡi cưa được cải tiến một cách đặc biệt để làm giảm tiếng ồn

Các biện pháp về phần người sử dụng:
– Lắp ráp có sự dao động ít trên bề mặt làm việc cứng chắc
– Sử dụng lưỡi cưa có chức năng làm giảm tiếng ồn
– Thường xuyên làm sạch lưỡi cưa và dụng cụ điện

Dịch vụ hỗ trợ khách hàng và tư vấn sử dụng

Việt Nam
Hotline: 1900 9988 50

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

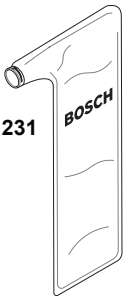
Sự thải bỏ

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

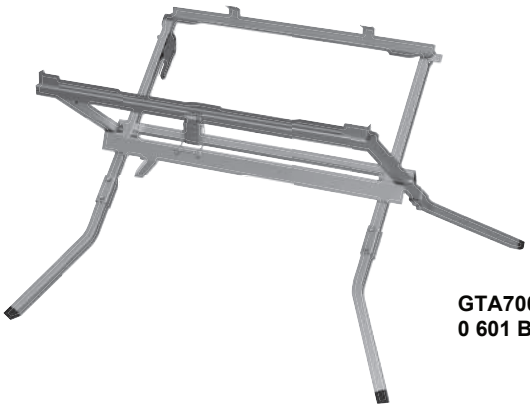
Không được thải bỏ dụng cụ điện vào chung với rác sinh hoạt!

2 608 001 228

2 608 001 227

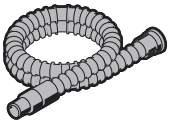


2 608 001 231



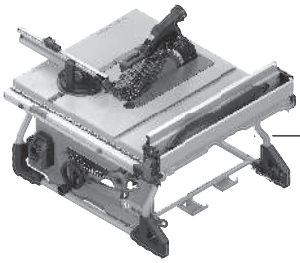
GTA700
0 601 B22 900

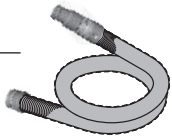
GTA50W
0 601 B57 000



Ø 28 mm:
2 608 000 772 (3.2 m)

GAS 18V-12 MC

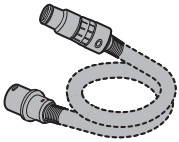




Ø 28 mm:
2 608 000 885 (4 m)

GAS 12-40 MA

GAS 35 M AFC



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

GAS 55 M AFC

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

Servicekontakte
Service Contacts
Contacts de Service
Contactos de Servicio
Контакты сервисных центров

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

Garantiebedingungen
Guarantee Conditions
Conditions de Garantie
Condiciones de Garantía
Условия гарантии

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