



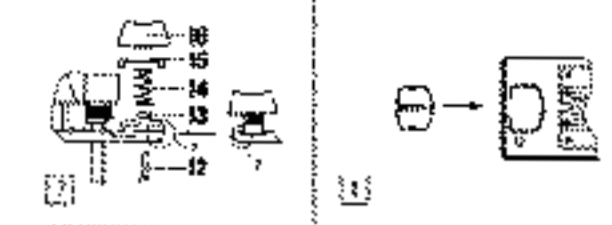
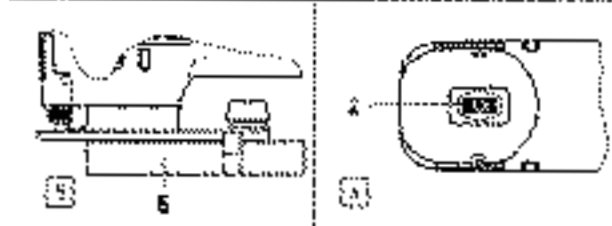
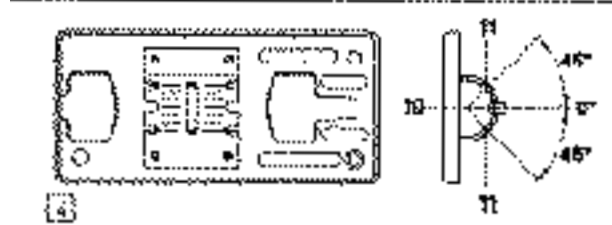
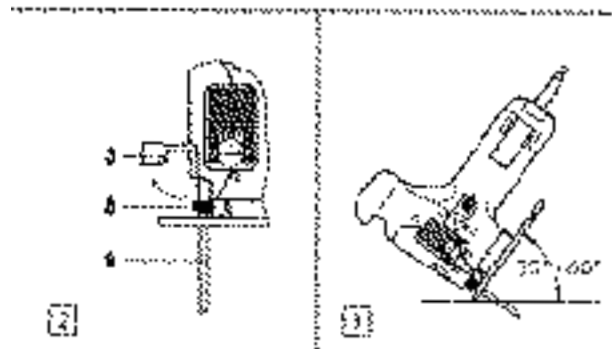
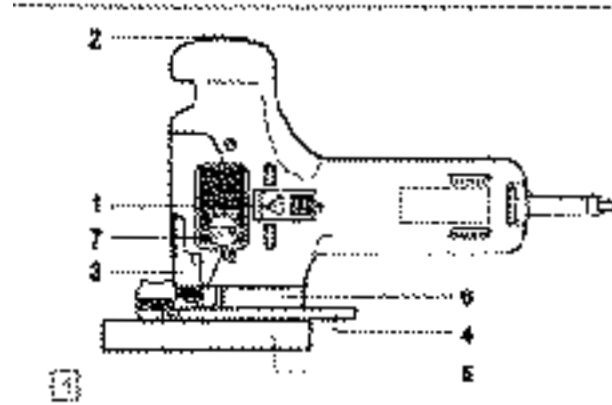
- Ⓓ **Elektronik-Pendelhub-Stichsäge**
Bedienungsanleitung
- ⒼⒷ **Electronic pendulum jig saw**
Operating Instructions
- Ⓕ **Scie sauteuse pendulaire électronique**
Mode d'emploi
- ⒶⒺ **Elektronische slingerslag-decoupeerzaag**
Gebruiksaanwijzing
- Ⓘ **Foretto pendolare elettronico**
Manuale di servizio
- Ⓔ **Sierra electrónica de calado pendular**
Instrucciones de servicio
- Ⓐ **EI-pendelsticksåg**
Bruksanvisning
- ⒹⓀ **Elektronisk-pendulslag-stiksav**
Betjeningsvejledning
- Ⓐ **Elektronikk-pendelstikksak**
Bruksanvisning
- ⒶⒻ **Elektroninen heiluripistosaha**
Käyttöohje
- ⒼⓇ **Ηλεκτρονική σέγα ταλάντωσης**
Οδηγίες χρήσης

552 SPS/ 550 Watt



???45548/9802 TC???
gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier





Deutsch

1

- 1 Ein-Ausschalter
- 2 Feststellknopf für Dauerbetrieb
- 3 Elektronik-Einstellrad
- 4 Abdeckhaube
- 5 Säge Tisch
- 6 Parallelanschlag (Sonderzubehör)
- 7 Spannhebel
- 8 Pendelhub-Einstellknopf
- 9 Sägeblatt
- 10 Absaugstutzen Ø 35
- 11 Arretierhebel
- 12 Netzkabelmodul
- 13 Verriegelungstaste
- 14 Spanreißschutz
- 15 Gleitschuh

Technische Daten

Leistungsaufnahme Watt	550
Leistungsabgabe Watt	285
Leerlauf-Hubzahl/min.	3750
Regelbereich Hübe/min.	250 ... 2700
Hubweg mm	19
Schnitttiefe in:	
Holz mm	75
Weichstahl mm	6
Leichtmetall mm	16
Schrägschnitte bis °	45
Gewicht kg	2,3

Verwendung

Die Stichsäge ist universell einsetzbar für alle Sägearbeiten in harten und weichen Hölzern, beschichteten Hölzern, Holzfaserverplatten, in Sperrholz, Metall und Kunststoffen bis zur angegebenen max. Schnitttiefe.

Sicherheitshinweise und Unfallschutz

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, lesen Sie die Bedienungsanleitung vollständig durch, befolgen Sie die **Sicherheitshinweise** in dieser Anleitung sowie die Allgemeinen **Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge** im beigelegten Heft.

Achtung!

- **Beim Sägeblattwechsel ist unbedingt der Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen!**
- **Bei laufender Maschine nicht in den Bereich des Stößels und des Sägeblatts greifen! Verletzungsgefahr!**
- **Kein asbesthaltiges Material bearbeiten!**
- **Steckdosen im Außenbereich müssen über Fehlerstrom-Schutzschalter (FI-) abgesichert sein.**
- **Um die Maschine zu kennzeichnen, darf das Gehäuse nicht angebohrt werden. Die Schutzisolation wird überbrückt. Verwenden Sie Klebeschilder.**
- **Kabel immer nach hinten von der Maschine weg führen.**

Doppelte Isolation

Unsere Geräte sind zur größtmöglichen Sicherheit des Benutzers in Übereinstimmung mit den Europäischen Vorschriften (EN-Normen) gebaut. Doppelt isolierte Maschinen tragen stets das internationale Zeichen . Die Maschinen brauchen nicht geerdet zu sein. Es genügt ein zweiadriges Kabel.

Die Maschinen sind funktentstört nach EN 55014.

Inbetriebnahme

Prüfen Sie vor Inbetriebnahme, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild des Gerätes übereinstimmt.

Motor

Das Herz der Stichsäge ist ein starker Universalmotor mit geschweißtem Kollektor, der auch einen längeren Gebrauch des Werkzeugs nicht übernimmt. Der Motor verfügt über eine große Kraftreserve. Da eine gleichbleibende gute Entlüftung für den Motor sehr wichtig ist, bitten wir besonders, die Wartungs- und Pflegevorschriften hinsichtlich Reinigung von Staub und Schmutz zu beachten.

2

Ein- und Ausspannen der Sägeblätter

Das Spannsystem hat den Vorteil, daß Sie die Sägeblätter ohne Werkzeug wechseln können.

Zuerst wird die Abdeckhaube (4) nach oben geschwenkt. Durch Drehen der Kugelhülse (8) wird das Schnellspannsystem geöffnet und das Sägeblatt (9) kann eingesetzt werden. Dabei ist darauf zu achten, daß es bis zum Anschlag nach hinten gedrückt wird. Durch Loslassen der Kugelhülse (8) und einem nachfolgenden Druck in Stößelrichtung wird es automatisch fixiert, die Kugelhülse (8) springt in die Ausgangsposition zurück.

Beim Ausspannen wird das Sägeblatt (9) durch Drehen der Kugelhülse (8) aus der Fixierung gelöst. Danach kann es aus dem Stößel herausgenommen werden.

Die Stützrolle – sie verhindert Abweichungen des Sägeblattes und sorgt für eine Entlastung der Mechanik (Stößel) – ergibt als Anschlag automatisch den Einspannwinkel von 90°. Das gilt selbstverständlich nur bei Verwendung unserer Original-Sägeblätter.

Arbeiten mit der Pendel-Stichsäge

Beim Sägen ist darauf zu achten, daß die Grundplatte sicher auf dem Werkstück aufliegt. Die Stichsäge läßt sich jetzt leicht mit der Hand führen. Dabei ist im Interesse sauberer Sägeschnitte und optimaler Schnittleistung auf die richtige materialabhängige Pendelhub-Einstellung und auf ebenfalls materialangepaßten Vorschub zu achten (z.B. Pendelhub-Einstellung 0 und langsamen Vorschub beim Sägen von Metallen).

Durch die eingebaute Blasvorrichtung ist der Sägeschnitt stets frei von Spänen und daher gut sichtbar.

Beim Sägen von Metallen sollte etwas Öl auf die Schnittfläche aufgetragen werden. Bleche sollten auf eine genügend feste Unterlage (Spanplatte oder Sperrholzplatte) aufgespannt werden. So wird ein Mitfedern des Materials weitgehend vermieden.

3

Ausschnitte/Taschenschnitte

Bei Ausschnitten ist ein Loch zu bohren, d.h. ein Ausgangspunkt zu schaffen, von welchem aus die Säge angesetzt wird. Einstechen in das Material (nur bei Holzbearbeitung) ist möglich, sollte aber nur von geübten Händen durchgeführt werden. Die Stichsäge wird in eingeschaltetem Zustand in einem Winkel von 55–60° mit der Vorderkante der Grundplatte auf das Werkstück aufgesetzt und langsam und vorsichtig tiefer gedrückt. Vorsicht bei Beginn dieser Arbeiten: Rückschläge und stoßartige Belastungen bei falschem Ansetzen der Stichsäge oder zu schnellem Eintauchen könnten zum Bruch der Sägeblätter führen. Eintauchen nur mit max. Hubzahl.

4

Gehrungsschnitte

Der Säge Tisch kann durch Schwenken des Arretierhebels um 90° nach vorne gelöst, mit dem Hebel auf der Seite gelöst und in eine Schrägstellung gebracht werden. Dadurch kann die Lage des Säge Tisches auf beiden Seiten auf die gewünschte Schräge eingestellt werden. Zum Fixieren der Schrägstellung wird der Arretierhebel nach hinten geschwenkt.

5

Drehbare Grundplatte

Die Grundplatte der Stichsäge kann für randnahe Sägen um 180° gedreht werden. Inbusschraube in der Grundplatte mit dem Innensechskantschlüssel heraus schrauben, Grundplatte um 180° drehen und wieder montieren. Das ist neu und bringt Ihnen wesentliche Vorteile.

6

Regelelektronik

Die Elektronik-Pendelhubstichsäge ist mit einer abschaltbaren Regelelektronik ausgestattet. Sie können die Hubzahl innerhalb eines Bereiches von 250–2700 Hüben pro Minute stufenlos den jeweiligen Materialerfordernissen anpassen. Die Regulierung erfolgt mittels Einstellrad im Handgriff. Sie ist jederzeit während des Betriebes möglich. Abschaltung der Elektronik durch Drehen des Einstellrades auf Position 6. Die Stichsäge arbeitet dann mit der max. Leerlaufhubzahl von 3750 Hüben/min.

Wichtig!

Der Motor kann bei andauernd starker Belastung und niedrigen Drehzahlen überhitzt werden.

Regelbereich

Pos. 1	ca. 250 Hübe/min
Pos. 2	ca. 450 Hübe/min
Pos. 3	ca. 1100 Hübe/min
Pos. 4	ca. 1700 Hübe/min
Pos. 5	ca. 2700 Hübe/min
Pos. 6	max. Hubzahl ca. 3750 Hübe/min

Hubzahlempfehlung

Niedere Hubzahl beim Sägen von Glas, Keramik, Metall.
Mittlere Hubzahl beim Sägen von Kunststoff, Preßstoff, Sperrholz.

Hohe Hubzahl bei der Bearbeitung von Hartholz, Weichholz und Spanplatten.

Die optimale Hubzahleinstellung ist zu Beginn der Sägearbeiten durch Versuche zu ermitteln, da mehrere Faktoren wie z.B. Material, Materialdicke, Zustand des Sägeblattes das Arbeitsergebnis beeinflussen können.

Pendelhub-Einstellung

Die Umschaltung von Einstellung 0 bis 3 erfolgt mit dem Pendelhub-Einstellknopf (Drehknopf). Die Markierung zeigt die gewählte Pendelhub-Einstellung.

Empfehlung zur Pendelhub-Einstellung

Pos. 0	für Glas, Keramik, Weichstahl, Buntmetall, Aluminium und Preßstoffe
Pos. 1	für Kunststoffe
Pos. 2	für Sperrholz
Pos. 3	für Hartholz, Weichholz, Spanplatten

Es wird darauf hingewiesen, daß die angegebenen Werte Richtwerte sind, die je nach Dicke, Härte, Faserrichtung des Materials sowie dem Zustand des Sägeblattes variieren können.

Parallelanschlag (Sonderzubehör)

Für Parallelschnitte ist der Parallelanschlag mit Skalierung zu verwenden, um ein einwandfreies Sägeergebnis zu erzielen. Der Parallelanschlag wird von der Seite durch das Klemmblech in die Aufnahme der Grundplatte eingeschoben, nach Skala eingestellt und mit der Flügelschraube fixiert.

Kreisschneider (Sonderzubehör)

Für Kreisschnitte ist ein Kreisschneider mit Skalierung lieferbar (Montage wie Parallelanschlag). Der Gewindestift des Knopfgriffes ermöglicht ein Nachjustieren, wenn eine größere materialbedingte Eindringtiefe verlangt oder die Spitze des Gewindestiftes nachgeschliffen wird. Achten

Sie bitte darauf, daß die Kontermutter immer fest angezogen ist.

7

Montage der Klemmeinrichtung für Parallelanschlag und Kreisschneider

- Senkschraube (12) von unten in die Bohrung mit Versenkung stecken und von oben die Sechskantmutter (13) (Schlüsselweite 7 mm) einschrauben und festziehen.
- Druckfeder (14) und Klemmstück (15) von oben aufsetzen (Klemmstück so drehen, daß es mit der Grundplatte bündig ist, siehe Einzelheit «x») und Druckfeder mittels dem Klemmstück zusammendrücken.
- Flügelmutter (16) soweit einschrauben bis das Klemmstück in die Aussparung der Grundplatte eingreift (siehe Einzelheit «y»).

8

Das Kunststoffteil wird von unten in die Sägeöffnung der Grundplatte gedrückt (Schnappverschluss). Die Holzfasern werden dadurch beim Sägen an den Spanreißschutz gedrückt, somit wird ein Ausreißen verhindert.

Der Anwendungsbereich ist auf rechtwinklige (90°)-Schnitte beschränkt.

Auswechseln der Kohlebürsten

Diese Arbeit und alle weiteren Servicearbeiten führen unsere Servicestellen schnell und sachgemäß aus.

Netzkabel

Beschädigte Netzkabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sind unverzüglich zu erneuern.

Wartung

Jedes Werkzeug wird beim Arbeiten mit Holz durch Staub verunreinigt. Pflege ist daher unerlässlich. Halten Sie die Öffnungen, die für die Kühlung des Motors notwendig sind, immer frei von Staub und Schmutz. Die bewegliche Stützrolle für das Sägeblatt sollte von Zeit zu Zeit mit einem Tropfen Öl versehen werden. Im übrigen ist die Stichsäge praktisch wartungsfrei. Vor Verlassen des Werkes sind alle beweglichen Teile ausreichend geschmiert worden.

Lärm-/Vibrationsinformation

Meßwerte ermittelt entsprechend EN 50144.	
Schalldruckpegel:	= 81,5 ⁺³ dB (A)
Schalleistungspegel:	= 94,5 ⁺³ dB (A)
Arbeitsplatzbezogener Emissionswert:	= 84,5 ⁺³ dB (A)

Für den Bedienenden sind Schallschutzmaßnahmen erforderlich.

Die bewertete Beschleunigung beträgt typischerweise 8,2 m/s².

Umweltschutz

Kress nimmt ausgesonderte Maschinen zurück zum ressourcen-schonenden Recycling. Durch ihre modulare Bauweise können Kress-Maschinen sehr einfach in ihre wiederverwertbaren Werkstoffe zerlegt werden. Geben Sie Ihre ausgesonderte Kress-Maschine beim Handel ab oder schicken Sie sie direkt an Kress.

Änderungen vorbehalten.

ACHTUNG!!

Ein Hinweis an die Kollegen von TC-Druck

Die beiden nachfolgenden Absätze konnten nicht exakt zugeordnet werden.

Nach Rücksprache mit Herrn Vonwiller von der Fa. Ceka meinte er, daß Sie die Absätze entsprechend positionieren.

Staubabsaugung

Der Absaugstutzen (10) wird von hinten in den Säge Tisch eingesteckt. Damit ist die Stichsäge für den Anschluß eines handelsüblichen Staubsaugers vorbereitet. Um die Schnittstelle von Spänen frei zu halten, wird der flexible Saugschlauch in die Öffnung des Absaugstutzens eingesteckt.

Gleitschutz

Zum Schutz vor Kratzspuren an der Werkstückoberfläche beim Sägen kann der Gleitschutz von hinten auf den Säge Tisch aufgesteckt werden.

English

1

- 1 Cut-in/cut-out switch
- 2 Locking button for continuous operation
- 3 Electronic adjusting wheel
- 4 Hood
- 5 Saw bench
- 6 Parallel fence (optional accessory)
- 7 Tension lever
- 8 Pendulum stroke adjusting knob
- 9 Saw blade
- 10 Suction connection piece Ø 35
- 11 Stop lever
- 12 Power cable module
- 13 Locking key
- 14 Chip tearing protection
- 15 Sliding block

Technical data

Input watts	550
Output watts	285
Idle speed strokes/min.	3750
Control range strokes/min.	250 ... 2700
Stroke pass mm	19
Cutting depth into:	
Wood mm	75
Soft steel mm	6
Light metal mm	16
Miter cuts up to °	45
Weight kg	2.3

Use

This saw is a general-purpose jigsaw for all sawing jobs on hardwoods, soft woods, coated woods, chipboard, plywood, metal and plastics up to the given cutting depth.

Safety instructions and prevention of accidents

Before operating the machine, please read through the operating instructions completely, follow the **Safety Instructions** in this manual as well as the general **Safety Instructions for Power Tools** in the accompanying booklet.

Caution!

- **When changing saw blade, always pull mains plug from socket!**
- **When the machine is in operation, keep hands out of reach of plunger and saw blade! Risk of injury!**
- **Do not work with materials containing asbestos!**
- **Outside power sockets must be protected with residual-current-operated circuit-breakers (r.c.c.b.).**
- **Do not drill holes into the housing to label the machine. The protective insulation will be bridged. Please use self-adhesive labels.**
- **Always lead cables away towards the back of the machine.**

Double insulation

Our equipment is designed in accordance with European regulations (EN standards) for the utmost safety of the user. Machines with double insulation always carry the international symbol. The machines do not require earthing. A two-core cable is sufficient.

The machines are interference-suppressed in accordance with EN 55014.

Initial operation

Before the first operation check that the mains voltage corresponds to that given on the machine nameplate.

Motor

The heart of the jig saw is a powerful universal motor with welded collector which takes no offense even at the most extensive use of the tool. The motor has substantial power at its disposal. Since uniform, good venting is very important for the motor, it is crucial that you pay special attention to the maintenance and service instructions with regard to cleaning away dust and dirt.

2

Inserting and unclamping saw blades

The advantage of this clamping system is that it allows you to change saw blades without tools.

First swing the cover (4) up. Open the quick-clamping system by turning the ball sleeve (8) and insert the saw blade (9). Press it all the way to the rear until it stops. Releasing the ball sleeve (8) and pressing the tappet automatically fixes the blade in place, and the ball sleeve (8) returns to its original position.

Remove the saw blade (9) from the fixing mechanism by turning the ball sleeve (8). It can then be removed from the tappet.

The supporting roller – which prevents deviations of the saw blade and relieves the mechanical system (plunger) – serves as a stop and automatically provides a clamping angle of 90°. Obviously, the above applies only when using our original saw blades.

Operation of pendulum jig saw

While sawing, make sure that the base plate is resting firmly on the workpiece. The jig saw can then be easily guided manually. For clean cuts and optimal output, attention should be paid to the correct material-oriented pendulum stroke adjustment and to the likewise material-oriented feed (e.g. pendulum stroke adjustment 0 and slow feed when sawing metals).

The built-in blower will keep the cutting area always free of chips, for perfect visibility.

When sawing metals, apply some oil to cutting line. Sheet metal should be clamped on an adequately firm base (chipboard or plywood) to prevent any resiliency of the material.

3

Cutouts/Pocket cuts

For cutouts, drill a hole as a starting point for the saw. Plunge cuts into the material (only when working with wood) are possible, but should be attempted only by skilled hands. The jig saw is switched on and placed on the work at an angle of 55–60° to front edge of base plate and is then slowly and carefully pushed down. Particular care is required when starting a job: kickbacks or jerks resulting from incorrect starting procedure or excessively fast plunge cuts may lead to the blades being broken. Perform plunge cuts at max. number of strokes only.

4

Miter cuts

Turn stop lever 90° to release saw bench at the front, release side with lever and bring into tilted position. This allows you to adjust the position of the saw bench to the required inclination. Turn stop lever back to lock tilted position.

5

Rotatable base plate

The base plate of the jig saw can be rotated by 180° for sawing close to the edge. Unscrew hex. socket screw in the base plate with an Allen wrench, rotate base plate by 180° and put back again. This is a new procedure and will provide considerable advantages.

6

Electronic control

The electronic pendulum jig saw is equipped with a disconnectable electronic control system. You can continuously adapt the number of strokes to respective material requirements within a range of 250–2700 strokes per minute. The setting wheel on the handle is used for regulating the number of strokes. This can be done at any time while the machine is in operation. To switch off the electronic control, the setting wheel should be turned to position 6. The jig saw then operates with the maximum no-load number of strokes of 3750/min.

Important!

The motor can become overheated as a result of sustained heavy loading and low speeds.

Speed range

Pos. 1 approx. 250 strokes/min
Pos. 2 approx. 450 strokes/min
Pos. 3 approx. 1100 strokes/min
Pos. 4 approx. 1700 strokes/min
Pos. 5 approx. 2700 strokes/min
Pos. 6 max. no. of strokes
approx. 3750 strokes/min

Recommended speeds

Low speed when sawing glass, ceramics and metal.

Medium-range speed when sawing plastic, pressed material and plywood.

High speed when working hard-textured wood, soft-textured wood and chipboard.

The optimal speed setting should be determined by trials at the beginning of the sawing job, since several factors, such as material, material thickness or state of the saw blade, may influence the working results.

Pendulum-stroke setting

The change-over between settings 0 to 3 is effected by means of the pendulum-stroke adjusting knob (turning knob). The mark indicates the selected pendulum stroke setting.

Recommendations for setting the pendulum stroke

Pos. 0 for **glass, ceramics, soft steel, non ferrous heavy metal, aluminium and pressed materials**

Pos. 1 for **plastics**

Pos. 2 for **plywood**

Pos. 3 for **hard-textured wood, soft-textured wood and chipboard**

It should be noted that the values stated are standard values which may vary according to thickness and hardness of material and grain direction as well as the state of the saw blade.

Parallel fence (optional accessory)

For perfect results with parallel cuts use the graduated parallel fence. The parallel fence is inserted from the side through the clamping plate into the slot in the base plate according to the scale and is fixed with the wing bell.

Circular cutter (optional accessory)

A graduated circular cutter is available for round cuts (assembly similar to parallel fence). The threaded pin of the knob-type handle permits readjustment if increased downward pressure is required in relation to the respective material or if the tip of the threaded pin has been reground. Make sure that the counternut is always well tightened.

7

Mounting of clamping device for parallel fence and circular cutter

- Place the countersunk screw (12) from below into the bore with countersink and tighten with the hexagonal nut (13) (spanner size 7 mm).
- Mount pressure spring (14) and clamping jaws (15) (the clamp must be correctly positioned so that it is even with the border of the base plate; see detail ·x) and press pressure springs together with the clamping jaw.
- Screw on the fly nut (16) until the clamping jaw reaches the recess of the base plate (see detail ·y).

8

The synthetic insert is placed from below into the saw opening of the base plate (snap lock). During sawing, the ligneous fibre structure is pressed against this insert, thus preventing the ligneous fibres from being pulled out.

This method can only be applied when cutting with an angle of 90°.

Replacing carbon brushes

Our service personnel will carry out this and all other servicing work quickly and professionally.

Mains cable

Damaged mains cables must not be used. They are to be replaced immediately.

Maintenance

All woodworking tools are contaminated by dust. Proper care is therefore required. Always keep the openings required for cooling the motor free of dust and dirt. The movable supporting roller for the saw blade should be provided regularly with a drop of oil. As far as the rest of the machine is concerned, the jig saw requires hardly any service. All moving parts are adequately lubricated before leaving the factory.

Noise/vibration information

Measured values correspond with EN 50144.

Sound pressure level: = 81.5⁺³ dB (A)

Sound power level: = 94.5⁺³ dB (A)

Work place

emission value: = 84.5⁺³ dB (A)

Operators require noise protection equipment.

The weighted acceleration is typically 8.2 m/s².

Environmental Protection

Kress takes back worn-out machines for the purpose of resource-saving recycling. As a result of their modular construction, Kress machines can be very easily dismantled into their reusable materials.

Give your worn-out Kress machine to your dealer or send it directly to Kress.

Subject to change without notice.

Dust suction

Insert the suction connection piece (10) into the saw bench from the back. The jigsaw can now be connected to a commercially available vacuum cleaner. To keep the cut free of shavings, insert the flexible suction hose into the opening of the suction connection piece.

Sliding block

To prevent the workpiece surface from being scratched, attach the sliding block onto the saw bench from the back.

Français

1

- 1 Interrupteur marche-arrêt
- 2 Bouton de blocage pour le fonctionnement continu
- 3 Molette de réglage électronique
- 4 Couvercle de protection
- 5 Table de sciage
- 6 Butée parallèle (accessoire spécial)
- 7 Levier tendeur
- 8 Bouton de réglage de course de mouvement pendulaire
- 9 Lame de la scie
- 10 Tubulure d'aspiration Ø 35
- 11 Levier d'arrêt
- 12 Module câble secteur
- 13 Touche de verrouillage
- 14 Dispositif de protection contre la fragmentation des copeaux
- 15 Patin de guidage

Caractéristiques techniques

Puissance absorbée en watts	550
Puissance fournie en watts	285
Cycles à vide/mn	3750
Plage de réglage des courses/mn	250 ... 2700
Course mm	19
Profondeur de coupe dans :	
le bois mm	75
l'acier doux mm	6
le métal léger mm	16
Coupes biaisées jusqu'à °	45
Poids kg	2,3

Utilisation

La scie sauteuse peut être utilisée de façon universelle pour tous les travaux de sciage de bois dur ou tendre, de bois revêtu, de panneaux de fibres, de contreplaqué, de métal et de matières plastiques jusqu'à la profondeur de coupe max. indiquée.

Consignes de sécurité et protection contre les accidents
Parcourir entièrement la notice d'utilisation avant de mettre la machine en service, suivre les **consignes de sécurité** de cette notice, de même que les **consignes de sécurité** générales relatives aux outils électriques dispensées dans la brochure fournie avec la notice.

Attention !

- Avant de procéder au changement d'une lame de scie, il convient impérativement de débrancher la fiche au secteur de la prise de courant !
- Durant le fonctionnement de la machine, ne jamais approcher ses doigts à proximité du coulisseau et de la lame de scie ! Risque de blessures !
- Ne pas usiner de matériau contenant de l'amiante !
- Les prises situées à l'extérieur doivent être protégées par fusibles au moyen d'un disjoncteur de protection à courant de défaut (FI).
- L'identification de la machine ne doit pas nécessiter le perçage du carter. La double isolation est pontée. Utiliser des étiquettes autocollantes.
- Toujours guider le câble vers l'arrière de la machine.

Isolation double

Afin de garantir à l'utilisateur la sécurité la plus grande possible, nos appareils sont fabriqués conformément aux prescriptions européennes (normes NE). Les machines équipées d'une double isolation portent toujours le symbole international . La mise à la terre des machines est inutile. L'utilisation d'un câble à deux conducteurs est suffisante. Les machines sont déparasitées conformément à NE 55014.

Mise en service

Contrôler si la tension du secteur concorde avec l'indication de la plaque signalétique de l'appareil.

Moteur

Le cœur de la scie sauteuse est constitué d'un moteur universel puissant avec collecteur soudé, lequel contribue également à l'augmentation de la longévité de l'outil. Le moteur dispose d'une réserve de puissance considérable. Etant donné qu'une bonne ventilation constante est essentielle pour le moteur, nous vous prions instamment de bien vouloir respecter les prescriptions d'entretien et de maintenance pour ce qui est du nettoyage visant à l'élimination de la poussière et de la crasse.

2

Montage et démontage des lames de scie

Le système de serrage présente l'avantage de permettre le remplacement des lames de scie sans avoir recours à des outils.

Il convient, dans un premier temps, de rabattre le couvercle (4) vers le haut. Une rotation du manchon sphérique (8) permet d'ouvrir le système de serrage rapide et d'insérer la lame de scie (9). A cette occasion, veiller à appuyer la lame vers l'arrière jusqu'à la butée. Il suffit de relâcher le manchon sphérique (8) et d'exercer ensuite une pression en direction du coulisseau afin que la lame se fixe automatiquement. Le manchon sphérique (8) se replace en position initiale.

Lors du démontage, la lame de scie (9) est libérée de sa fixation en tournant le manchon sphérique (8). Elle peut ensuite être retirée du coulisseau.

Le galet d'appui – qui empêche les déviations de la lame de scie et une surcharge du système mécanique (coulisseau) – fournit automatiquement en tant que butée un angle de serrage de 90°. Bien évidemment, cette constatation ne s'applique que dans le cas de l'utilisation de nos lames de scie d'origine.

Travaux avec la scie sauteuse pendulaire

Lors du sciage, il convient de veiller à ce que la plaque d'assise repose correctement sur la pièce à usiner. Il est alors possible de guider aisément la scie à la main. Afin d'obtenir des coupes propres et un rendement de coupe optimal, régler correctement la course du mouvement pendulaire en fonction du matériau et veiller également à ce que l'avance soit adaptée au matériau (par ex. réglage de la course du mouvement pendulaire sur 0 et avance lente pour le sciage de métaux).

Grâce au souffleur intégré, la coupe est toujours exempte de copeaux et bien visible.

Lors du sciage de métaux, il est recommandé d'appliquer de l'huile sur la surface de coupe. Il convient de serrer les pièces en tôle sur un support suffisamment rigide (plaque en copeaux pressés ou en contreplaqué). Cette opération permet d'éviter dans une large mesure que le matériau ne fasse ressort.

3

Découpage/ajourage

Lors des découpages, il convient de percer un trou, c.-à-d. de créer un point de départ à partir duquel la scie est mise en oeuvre. Il est également possible de plonger la lame dans le matériau à scier (uniquement pour l'usinage du bois), mais cette méthode ne devrait être pratiquée que par des mains expertes. Une fois en marche, la scie sauteuse est appliquée sur la pièce à usiner en marquant un angle de 55-60° avec le bord avant de la plaque d'assise, puis est lentement et prudemment poussée vers le bas. La prudence est recommandée au début de ces travaux : des à-coups et des sollicitations brusques en cas de présentation incorrecte de la scie sauteuse ou de plongée trop rapide sont susceptibles d'entraîner la rupture des lames de scie. Procéder à la plongée uniquement en cas de nombre de courses max.

4

Coupe d'onglets

Pour placer la table de sciage en position inclinée, faire pivoter le levier d'arrêt vers l'avant à un angle de 90° et faire pivoter le levier sur le côté. Il est possible de régler la table de sciage sur une position inclinée, et ce des deux côtés. Faire pivoter le levier d'arrêt vers l'arrière pour bloquer la table dans la position inclinée souhaitée.

5

Plaque d'assise pivotante

La scie sauteuse pendulaire peut pivoter de 180° afin de permettre les opérations de sciage à proximité du bord. Desserrer la vis à six pans creux de la plaque d'assise à l'aide de la clé pour vis à six pans creux. Faire pivoter la plaque d'assise de 180° et la remonter. Cette nouveauté présente des avantages considérables.

6

Système électronique de réglage

La scie sauteuse pendulaire électronique est équipée d'un système électronique de réglage qui peut être mis hors service. Il est possible d'adapter progressivement le nombre de courses au matériau dans une plage de 250-2700 coups par minute. Le réglage qui est réalisé au moyen d'une molette de réglage placée dans la poignée est possible à tout moment du fonctionnement. Pour couper le système électronique, tourner la molette de réglage en position 6. La scie sauteuse fonctionne alors avec le nombre de courses à vide max. de 3750 coups/mn.

Important !

Une surchauffe du moteur est possible en cas de forte charge continue et de vitesses de rotation faibles.

Plage de réglage

Pos. 1	env. 250 coups/mn
Pos. 2	env. 450 coups/mn
Pos. 3	env. 1100 coups/mn
Pos. 4	env. 1700 coups/mn
Pos. 5	env. 2700 coups/mn
Pos. 6	cycle max. env. 3750 coups/mn

Recommandation relative au cycle

Cycle faible pour scier le verre, la céramique et le métal.

Cycle moyen pour scier les matières plastiques, les matières plastiques à moulage par compression, le contreplaqué.

Cycle élevé pour usiner les bois durs, les bois tendres et les pièces en copeaux pressés.

Le réglage optimal du cycle doit être déterminé par le biais d'essais réalisés au début des travaux de sciage, étant donné que plusieurs facteurs tels que le matériau, l'épaisseur du matériau ou l'état de la lame de scie sont susceptibles d'influencer le résultat des travaux.

Réglage de la course du mouvement pendulaire

La commutation entre le réglage 0 et le réglage 3 est réalisée au moyen du bouton de réglage de la course du mouvement pendulaire (bouton tournant). Le marquage indique le réglage sélectionné pour la course du mouvement pendulaire.

Recommandation relative au réglage de la course du mouvement pendulaire

Pos. 0	pour le verre, la céramique, l'acier doux, les métaux lourds non ferreux, l'aluminium et les matières plastiques à moulage par compression
Pos. 1	pour les matières plastiques
Pos. 2	pour le contreplaqué
Pos. 3	pour les bois durs, les bois tendres, les plaques en copeaux pressés

Nous vous rendons attentifs au fait que les valeurs indiquées sont des valeurs indicatives susceptibles de varier en fonc-

tion de l'épaisseur, la dureté, le sens des fibres du matériau et l'état de la lame de scie.

Butée parallèle (accessoire spécial)

Pour obtenir des coupes parallèles, utilisez la butée parallèle avec graduation, garantissant un travail impeccable. Introduisez la butée parallèle par la tôle à griffes dans le support de la semelle, latéralement, ajustez-la d'après la graduation, puis immobilisez-la à l'aide de la vis à oreilles.

Outil de découpage circulaire (accessoire spécial)

Pour les découpages circulaires, nous pouvons vous proposer un outil gradué spécialement conçu (montage comme pour la butée parallèle). La vis sans tête du bouton permet un réajustage si une plus grande profondeur d'enfoncement est requise en raison du matériau ou si la pointe de la vis sans tête a été réaffûtée. Veiller à ce que le contre-écrou soit toujours correctement serré.

7

Montage du dispositif de serrage pour la butée parallèle et l'outil de découpage circulaire

- Introduire la vis à tête fraisée (12) par le bas dans l'orifice à noyure, puis visser et serrer l'écrou hexagonal (13) (ouverture de clé de 7 mm) par le haut.
- Mettre le ressort à pression (14) et la pièce de serrage (15) en place par le haut (tourner la pièce de serrage de sorte qu'elle affleure la plaque d'assise, voir détail «x») et comprimer le ressort au moyen de la pièce de serrage.
- Visser l'écrou à oreilles (16) jusqu'à ce que la pièce de serrage se loge dans l'évidement de la plaque d'assise (voir détail «y»).

8

La pièce en plastique est pressée par le bas dans l'ouverture de la plaque d'assise (fermeture à dé clic). Durant le sciage, les fibres de bois sont par conséquent poussées contre la protection contre la déchirure des copeaux, afin d'éviter un éventuel arrachage.

Le domaine d'application se limite aux coupes à angle droit (90°).

Remplacement des balais de charbon

Nos services de maintenance réalisent rapidement et de manière appropriée ce remplacement ainsi que tous les autres travaux d'entretien.

Câble secteur

Les câbles secteur endommagés ne doivent pas être utilisés. Ils doivent être remplacés immédiatement.

Entretien

Chaque outil est encrassé par de la poussière lorsque l'on travaille le bois. C'est pourquoi, l'entretien est indispensable. Veiller à ce que les ouvertures requises pour le refroidissement du moteur ne soient jamais obstruées par de la poussière et de la crasse. Huiler légèrement de temps en temps le galet d'appui mobile de la lame de scie. Pour ce qui est du reste, la scie sauteuse ne nécessite pratiquement aucun entretien. Toutes les pièces mobiles ont été suffisamment graissées avant de quitter l'usine.

Informations relatives au bruit/aux vibrations

Valeurs de mesure déterminées selon NE 50144.

Niveau de pression acoustique :	=	81,5 ⁺³ dB (A)
Niveau de puissance acoustique :	=	94,5 ⁺³ dB (A)
Valeur d'émission spécifique au lieu de travail :	=	84,5 ⁺³ dB (A)

Des mesures de protection acoustique doivent être prises pour l'utilisateur.

La valeur représentative de l'accélération s'élève à 8,2 m/s².

Protection de l'environnement

Kress reprend les machines rebutées afin que les différentes pièces dont elles sont constituées alimentent un processus de récupération des matières premières. Grâce à leur conception modulaire, la séparation des éléments récupérables des machines Kress peut s'effectuer dans de bonnes conditions.

A l'occasion de la mise au rebut d'une machine Kress usagée, apporter la machine au revendeur. Il est également possible à l'utilisateur de nous l'envoyer directement.

Sous réserves de modifications techniques.

Dispositif d'aspiration

La fiche de la tubulure d'aspiration (10) est située à l'arrière sur la table de sciage. La scie sauteuse est équipée d'un raccord pour aspirateur d'utilisation courante. Afin de laisser libre le point de coupe des copeaux, introduisez le tuyau flexible d'aspiration dans l'orifice de la tubulure.

Dispositif de protection contre le glissement

Afin d'éviter les traces de rayure sur la surface de la pièce à usiner, il est possible de monter un dispositif de protection contre le glissement à l'arrière de la table de sciage.

Nederlands

1

- 1 In-/uitschakelaar
- 2 Vastzetknop vor continubedrijf
- 3 Elektronisch instelwiel
- 4 Afdekkap
- 5 Zaagtafel
- 6 Parallelgeleider (extra uitrusting)
- 7 Kleminrichting
- 8 Instelknop pendelslagn
- 9 Zaagblad
- 10 Luchtafzuigopening Ø 35
- 11 Vastzethefboom
- 12 Module aansluitkabel
- 13 Blokkeerknop
- 14 Spanenbescherming
- 15 Glijstuk

Technische gegevens

Opgenomen vermogen Watt	550
Afgegeven vermogen Watt	285
Aantal slagen bij nullast/min.	3750
Regelgebied slagen/min.	250 ... 2700
Slagafstand mm	19
Zaagdiepte in:	
Hout mm	75
Zacht staal mm	6
Lichtmetaal mm	16
Schuin zagen tot °	45
Gewicht kg	2,3

Gebruik

De decoupeerzaag is universeel geschikt voor alle soorten van zaagwerk in harde en zachte houtsoorten, in houtsoorten die van een laag ander materiaal voorzien zijn, houtvezelplaten, triplexhout, metaal en kunststoffen tot de aangegeven maximale zaagdiepte.

Veiligheidsrichtlijnen en ongevallenpreventie

Lees voor u de machine in bedrijf stelt de gebruiksaanwijzing helemaal door. Neem de **veiligheidsrichtlijnen** in deze gebruiksaanwijzing in acht alsook de algemene **veiligheidsvoorschriften voor elektrisch gereedschap** in het hierbij ingesloten boekje.

Attentie!

- **Tijdens het wisselen van het zaagblad moet de stekker beslist uit het stopcontact getrokken worden!**
- **Als de machine draait, niet met uw handen in het bereik van de stoter en van het zaagblad komen! Gevaar voor verwondingen!**
- **Geen asbesthoudend materiaal verwerken!**
- **Stopcontacten in open lucht moeten door een verliesstromschakelaar (Fi-) beveiligd zijn.**
- **Om de machine te markeren mag er niet in het huis geboord worden. De veiligheidsisolatie wordt daarvoor overbrugd. Gebruik daar stickers voor.**
- **Snoer steeds naar achteren, van de machine weg geleiden.**

Dubbele isolatie

Onze machines zijn in het belang van een zo groot mogelijke veiligheid in overeenstemming met de Europese voorschriften (EN-normen) geconstrueerd. Dubbel geïsoleerde machines dragen steeds het internationale symbool . Die machines moeten niet geaard worden. Een tweeadrige snoer volstaat.

De machines zijn ontstoord conform EN 55014.

Inbedrijfstelling

Controleer voor de inbedrijfstelling of de netspanning met

de gegevens op het typeplaatje van de machine overeenstemt.

Motor

Het hart van de decoupeerzaag is een sterke universele motor met een gelaste collector, waarvoor ook een langdurig gebruik van het gereedschap geen probleem is. De motor beschikt over een grote krachtreserve. Aangezien een gelijkblijvende goede ventilatie voor de motor zeer belangrijk is, verzoeken wij u nadrukkelijk, de onderhoudsvorschriften m.b.t. de reiniging van stof en vuil in acht te nemen.

2

In- en uitspannen van de zaagbladen

Het spansysteem heeft het voordeel, dat u de zaagbladen zonder gereedschap kunt verwisselen.

Eerst wordt de afdekkap (4) naar boven gedraaid. Door draaien van de kogelomloopbus (8) wordt het snelspanstelsel geopend en het zaagblad (9) kan gemonteerd worden. Daarbij moet erop gelet worden, dat het tot aan de aanslag naar achteren gedrukt wordt. Door loslaten van de kogelomloopbus (8) en vervolgens in de richting van de stoter drukken wordt het zaagblad automatisch vastgezet, de kogelomloopbus (8) springt in de uitgangspositie terug.

Tijdens het uitspannen wordt het zaagblad (9) door draaien van de kogelomloopbus (8) uit de vergrendeling losgemaakt. Daarna kan het zaagblad uit de stoter gehaald worden.

De steunrol – deze voorkomt afwijkingen van het zaagblad – zorgt voor een ontlasting van het mechanisme (stoter) – levert als aanslag automatisch de inspanhoek van 90°. Dat geldt natuurlijk alleen bij gebruik van onze originele zaagbladen.

Werken met de slingerslag-decoupeerzaag

Tijdens het zagen moet erop gelet worden, dat de grondplaat goed op het werkstuk ligt. De decoupeerzaag kan nu makkelijk met de hand geleid worden. Daarbij moet voor een schone zaagsnede en een optimaal zaagvermogen op de juiste, van het materiaal afhankelijke slingerslaginstelling en op een eveneens aan het materiaal aangepaste voeding gelet worden (b.v. slingerslag-instelling 0 en langzame voeding tijdens het zagen van metalen).

Door de ingebouwde blaasinrichting is de zaagsnede steeds vrij van spaanders waardoor de zaagsnede goed zichtbaar is.

Tijdens het zagen van metaal moet er een beetje olie op het zaagvlak aangebracht worden. Platen moeten op een ondergrond, die sterk genoeg is, (spaanplaat of triplexplaat) opgespannen worden. Zodoende wordt het meerveren van het materiaal zoveel mogelijk voorkomen.

3

Uitzagen/zagen van inhammen

Voor het uitzagen moet een gat geboord worden, d.w.z. er moet een uitgangspunt gemaakt worden, waarvanuit de zaag aangezet wordt. Insteken in het materiaal (alleen bij houtbewerking) is mogelijk, dient echter alleen door geoefende handen uitgevoerd te worden. De decoupeerzaag wordt in ingeschakelde toestand met een hoek van 55–60° met de voorkant van de grondplaat op het werkstuk gezet worden en langzaam en voorzichtig dieper gedrukt worden. Opgesloten aan het begin van deze werkzaamheden: Terugschlagen en schokkende belastingen bij een verkeerd aanzetten van de decoupeerzaag of te snel induiken zou tot het breken van de zaagbladen kunnen leiden. Induiken alleen met max. aantal slagen.

4

Verstekzagen

De zaagtafel kan door de vastzethefboom 90° naar voren te draaien losgemaakt, met de hefboom aan de zijkant losgemaakt en in een schuine positie geplaatst worden. Daardoor kan de positie van de zaagtafel aan beide kanten afgesteld worden op de gewenste schuine stand. De schuine positie kan vastgezet worden door de vastzethefboom naar achteren te draaien.

5

Draibare grondplaat

De grondplaat van de decoupeerzaag kan voor zagen in de buurt van de rand 180° gedraaid worden. Inbusbout in de grondplaat met de inbusleutel eruit schroeven, grondplaat 180° draaien en weer monteren. Dat is nieuw en levert u belangrijke voordelen op.

6

Regelelektronica

De elektronische slingerslag-decoupeerzaag is met een uitschakelbare regelelektronica uitgerust. U kunt het aantal slagen in een gebied van 250–2700 slagen per minuut traploos aan de desbetreffende materiaaleisen aanpassen. Het regelen geschiedt met het instelwiel in het handvat. Dat is op elk moment van gebruik mogelijk. Uitschakeling van de elektronica door draaien van het instelwiel op stand 6. De decoupeerzaag werkt dan met het max. onbelast toerental van 3750 slagen/min.

Belangrijk!

De motor kan bij permanente zware belasting en lage toerentallen oververhit raken.

Regelgebied

Pos. 1	ca. 250 slagen/min
Pos. 2	ca. 450 slagen/min
Pos. 3	ca. 1100 slagen/min
Pos. 4	ca. 1700 slagen/min
Pos. 5	ca. 2700 slagen/min
Pos. 6	max. aantal slagen ca. 3750 slagen/min

Advies voor het aantal slagen

Laag aantal slagen voor het zagen van glas, keramiek, metaal.

Gemiddeld aantal slagen voor het zagen van kunststof, geperst materiaal, triplex.

Hoog aantal slagen voor het bewerken van hardhout, zacht hout en spaanplaten.

De optimale instelling van het aantal slagen moet bij begin van de zaagwerkzaamheden door proeven bepaald worden, aangezien meerdere factoren zoals b.v. materiaal, materiaaldikte, toestand van het zaagblad het resultaat kunnen beïnvloeden.

Slingerslaginstelling

Het omschakelen van instelling 0 t/m 3 geschiedt met de slingerslag-instelknop (draaiknop). De markering geeft de gekozen slingerslaginstelling.

Advies voor de slingerslaginstelling

Pos. 0 voor **glas, keramiek, zachtstaal, zware non-ferro metaallegeringen, aluminium en geperst materiaal**

Pos. 1 voor **kunststoffen**

Pos. 2 voor **triplex**

Pos. 3 voor **hardhout, zacht hout, spaanplaten**

Er wordt op gewezen, dat de opgegeven waarden richtwaarden zijn, die al naar gelang dikte, hardheid, draadrichting van het materiaal en de toestand van het zaagblad kunnen variëren.

Parallelgeleider (extra uitrusting)

Voor parallel lopende sneden kan de parallelgeleider met schaalverdeling worden gebruikt om onberispelijk te kunnen zagen. De parallelgeleider wordt van de zijkant door de klemplaat in de sleuf van de voetplaat geschoven, volgens de schaalverdeling ingesteld en met de vleugelschroef vastgezet.

Cirkelzaaginrichting (speciaal toebehoren)

Voor het zagen van cirkels is een cirkelzaaginrichting met schaal leverbaar (montage zoals parallelgeleider). De stelschroef van de knopgreep maakt een bijstellen mogelijk, als een grotere van het materiaal afhankelijke indrukdiepte nodig is of de punt van de stelschroef nageslepen wordt. Let er a.u.b. op, dat de contraoer steeds goed vastgedraaid is.

7

Montage van de kleminrichting voor parallelgeleider en cirkelzaaginrichting

- Platverzonken bout (12) van onderen in de boring met verzinking steken en van boven de zeskantmoer (13) (sleutelgrootte 7 mm) schroeven en vastdraaien.
- Drukveer (14) en klemstuk (15) van boven erop zetten (klemstuk zo draaien, dat het op de grondplaat aansluit, zie detail *x*) en drukveer d.m.v. het klemstuk indrukken.
- Vleugelmoer (16) zover erin schroeven tot het klemstuk in de uitsparing van de grondplaat grijpt (zie detail *y*).

8

Het kunststof deel wordt van onderen in de zaagopening van de grondplaat gedrukt (clipsluiting). De houten vezels worden daardoor tijdens het zagen op de afbreekbeveiliging gedrukt, daardoor wordt afbreken voorkomen.

Het toepassingsgebied is tot rechthoekig (90°)-zagen beperkt.

Vervangen van de koolborstels

Dit en alle andere servicewerkzaamheden voeren onze servicecentra snel en deskundig uit.

Netkabel

Beschadigde netkabels mogen niet gebruikt worden. Ze moeten direct vervangen worden.

Onderhoud

Elk gereedschap wordt tijdens het werken met hout door stof verontreinigd. Onderhoud is daarom absoluut noodzakelijk. Houd de openingen, die voor het koelen van de motor nodig zijn, altijd vrij van stof en vuil. De beweegbare steunrol voor het zaagblad dient af en toe van een druppeltje olie voorzien te worden. Voor de rest is de decoupeerzaag vrijwel onderhoudsvrij. Voor het verlaten van de fabriek zijn alle bewegende delen voldoende gesmeerd.

Gegevens over lawaai/vibratie

Meetwaarden overeenkomstig EN 50144 berekend.

Geluidsdrukniveau: = 81,5⁺³ dB (A)

Geluidsvermogeniveau: = 94,5⁺³ dB (A)

Emissiewaarde met betrekking tot de arbeidsplaats: = 84,5⁺³ dB (A)

Er zijn preventiemaatregelen nodig ter bescherming van het gehoor van de bediener.

De gemeten versnelling bedraagt gemiddeld 8,2 m/s².

Milieubescherming

Kress neemt ombruikbaar geworden machines terug om deze te recyclen, zodat met grondstoffen zuinig wordt omgegaan. Door hun modulaire constructie kunnen machines van Kress zeer eenvoudig uit elkaar worden gehaald in materialen die opnieuw kunnen worden gebruikt.

Geef onbruikbaar geworden machines af bij de vakhandel of stuur deze rechtstreeks naar Kress.

Wijzigingen voorbehouden.

Stofafzuiginh

De luchtafzuigopening (10) wordt van de achterkant in de zaagtafel geplaatst. Daardoor is de decoupeerzaag voor de aansluiting van een normale stofzuiger voorbereid. Om ervoor te zorgen dat de aansluiting niet belemmerd wordt door spanen, wordt de flexibele slang in de opening van de luchtafzuiging gestoken.

Glijstuk

Om te voorkomen dat er tijdens het zagen krassen ontstaan op het oppervlak van het werkstuk, kan het glijstuk aan de achterkant op de zaagtafel gemonteerd worden.

Italiano

1

- 1 Interruttore di inserimento/disinserimento
- 2 Pulsante di arresto per il funzionamento continuo
- 3 Rotella di regolazione elettronica
- 4 Coperchio di protezione
- 5 Tavolo da lavoro
- 6 Arresto parallelo (accessorio opzionale)
- 7 Leva di bloccaggio
- 8 Manopola di regolazione escursione angolare
- 9 Lama della sega
- 10 Bocchetta di aspirazione Ø 35
- 11 Leva di bloccaggio
- 12 Modulo del cavo di alimentazione
- 13 Pulsante di sbloccaggio
- 14 Inserto antistrappo
- 15 Pattino

Dati tecnici

Potenza assorbita W	550
Potenza erogata W	285
Funzionamento a vuoto	
– Numero di elevazioni/min.	3750
Corse di elevazione/min.	250 ... 2700
Corsa di elevazione mm	19
Profondità di taglio nel:	
legno: mm	75
acciaio dolce: mm	6
metallo leggero: mm	16
Tagli obliqui sino a	45°
Peso: kg	2,3

Impiego

Il foretto può essere impiegato in modo universale per segare legno duro e legno dolce, legno rivestito, pannelli di masonite, legno compensato, metallo e materie plastiche fino alla massima profondità di taglio ammessa.

Indicazioni di sicurezza e prevenzione degli infortuni

Prima di mettere in funzione la macchina si prega di leggere attentamente le istruzioni per l'uso, di seguire le **indicazioni di sicurezza** presenti in queste istruzioni e le generali **indicazioni di sicurezza per utensili elettrici** nel manuale allegato.

Attenzione!

- **Per la sostituzione delle lame estrarre sempre la spina dalla presa di corrente!**
- **Quando la macchina è in funzione, non intervenire nel raggio d'azione del portalama e della lama! Pericolo di ferimento!**
- **Non lavorare alcun materiale contenente amianto!**
- **Le prese di corrente esterne devono essere protette mediante interruttore di sicurezza per correnti di guasto.**
- **Per contrassegnare l'apparecchio non deve essere forata la carcassa. L'isolamento di protezione viene escluso. Utilizzare etichette autoadesive.**
- **Mantenere il cavo sempre sul retro della macchina.**

Isolazione doppia

I nostri apparecchi sono costruiti per offrire all'utente la massima sicurezza in conformità alle prescrizioni europee (norma EN). Macchine dotate di isolazione doppia sono sempre munite del simbolo internazionale . Non è necessario mettere a massa le macchine. Un cavo bipolare è sufficiente.

Le macchine sono schermate contro i radiodisturbi in conformità alle direttive EN 55014.

Messa in funzione

Prima della messa in funzione controllare se la tensione

della rete domestica corrisponde a quella riportata sulla targhetta della macchina.

Motore

Il cuore del foretto pendolare è un potente motore universale con collettore saldato in grado di tollerare anche un uso prolungato dell'utensile. Il motore dispone di una grande riserva di potenza. Poiché una buona e costante ventilazione è molto importante per il motore, si raccomanda l'utente di curare particolarmente la pulizia per quanto riguarda polvere e sporcizia, osservando scrupolosamente le istruzioni per la cura e la manutenzione.

2

Bloccaggio e sbloccaggio delle lame

Il sistema di bloccaggio presenta il vantaggio che le lame della sega possono essere cambiate senza l'ausilio di attrezzi.

Orientare prima il cofano di protezione (4) verso l'alto. Ruotando la boccola (8) viene aperto il sistema di bloccaggio rapido e la lama (9) può essere inserita. Assicurarsi che la lama sia premuta all'indietro fino al suo arresto. Rilasciando la boccola (8) e premendo successivamente in direzione del portalama, la lama viene fissata automaticamente e la boccola (8) ritorna nella posizione di partenza. Per sbloccare la lama (9) ruotare la boccola (8). La lama può essere poi estratta dal portalama.

Il rullino di sostegno, che impedisce una deviazione della lama e provvede a scaricare la parte meccanica (portalama), fornisce automaticamente un angolo di serraggio di 90° come battuta d'arresto. Questo presuppone naturalmente l'impiego delle nostre lame originali.

Lavoro con il foretto pendolare

Durante la segatura assicurarsi che il basamento sia sicuramente appoggiato al pezzo di lavorazione. In questo caso è facile guidare il foretto manualmente. Per ottenere una buona qualità di taglio e una potenza di taglio ottimale occorre garantire una corretta regolazione dell'escursione pendolare e dell'avanzamento, entrambe dipendenti dal materiale (per es. regolazione dell'escursione pendolare 0 e avanzamento lento per segare i metalli).

Grazie al dispositivo di soffiatura incorporato la linea di taglio è sempre libera da trucioli e ben visibile.

Quando vengono segati metalli è opportuno cospargere la superficie di taglio con un po' di olio. Le lamiere devono essere fissate ad un supporto sufficientemente stabile (pannello di masonite o compensato). In questo modo si evita che il materiale venga trascinato e vibri con la macchina.

3

Mortise/incavi

Per questi lavori è necessario eseguire un foro per creare un punto di partenza dal quale la sega può iniziare a lavorare. L'esecuzione di gole nel materiale (solo nel caso della lavorazione del legno) è possibile, ma deve essere eseguita solo da persone con esperienza pratica. Il foretto acceso viene appoggiato al pezzo, in modo da formare con lo spigolo anteriore del basamento un angolo di 55-60° e premuto lentamente e prudentemente in profondità. Prudenza durante la prima fase dell'operazione: contraccolpi e sollecitazioni improvvise durante l'applicazione scorretta del foretto o una penetrazione troppo rapida possono provocare la rottura delle lame. Penetrare nel materiale soltanto con il numero di corse massimo.

4

Tagli obliqui

Azionando la leva di bloccaggio, il tavolo da lavoro può essere sbloccato e ribaltato di 90° sul davanti, mentre con la leva laterale esso può essere portato in posizione obliqua.

In questo modo il tavolo da lavoro può essere inclinato sulla posizione desiderata su entrambi i lati. Tale posizione può essere fissata tirando la leva di bloccaggio all'indietro.

5

Basamento girevole

Il basamento del foretto può essere ruotato di 180° per segare vicino ai bordi. Svitare la vite ad esagono cavo del basamento con l'apposita chiave, ruotare il basamento di 180° e rimontarlo. Questa è una novità e presenta notevoli vantaggi.

6

Sistema elettronico di regolazione

Il foretto pendolare elettronico dispone di un sistema elettronico di regolazione disinseribile. Si può adattare il numero di corse in modo continuo alle esigenze del materiale usato all'interno della gamma compresa tra 250–2700 corse al minuto. La regolazione avviene mediante l'apposita rotella situata nell'impugnatura. Tale regolazione può essere effettuata in qualsiasi momento, durante il funzionamento della macchina. Per disinserire il sistema elettronico, spostare la rotella di regolazione in posizione 6. Successivamente il foretto lavora con il massimo numero di corse a vuoto pari a 3750 corse/min.

Importante!

Il motore si può surriscaldare in seguito a forte sollecitazione prolungata con un numero di giri ridotto.

Campo di regolazione

Pos. 1	ca. 250 corse/min
Pos. 2	ca. 450 corse/min
Pos. 3	ca. 1100 corse/min
Pos. 4	ca. 1700 corse/min
Pos. 5	ca. 2700 corse/min
Pos. 6	numero di corse max. ca. 3750 corse/min

Numero di corse consigliato

Numero di corse ridotto per segare il vetro, la ceramica il metallo.

Numero di corse medio per segare materiale sintetico e stampato oppure legno compensato.

Numero di corse elevato per la lavorazione di legno duro, legno dolce e tavole di truciolato.

Per ricavare la regolazione del numero di corse ottimale si deve procedere per tentativi all'inizio della lavorazione, poiché diversi fattori, come per es. il tipo e lo spessore del materiale e le condizioni della lama, possono influenzare il risultato del lavoro.

Regolazione della corsa a pendolo

La commutazione della regolazione da 0 a 3 avviene mediante la manopola di regolazione della corsa a pendolo. Il contrassegno indica il valore scelto per la corsa.

Corse a pendolo consigliate

Pos. 0	per vetro, ceramica, acciaio dolce, metallo non ferroso, alluminio e materiale stampato
Pos. 1	per materiale sintetico
Pos. 2	per compensato
Pos. 3	per legno duro, legno dolce, tavole di truciolato

I valori riportati sono valori indicativi, che possono variare a seconda dello spessore, della durezza, della direzione della fibra del materiale e delle condizioni della lama.

Arresto parallelo (accessorio opzionale)

Per i tagli paralleli, se si desidera ottenere un'ottima qualità di taglio, utilizzare l'arresto parallelo con scala graduata. L'arresto parallelo viene inserito lateralmente nell'alloggio del basamento, regolato secondo la scala graduata e fissato mediante la vite ad alette.

Dispositivo per tagli circolari (accessorio speciale)

Per i tagli circolari è disponibile un apposito dispositivo con scala graduata (montaggio come per l'arresto parallelo). La vite senza testa filettata dell'impugnatura consente una registrazione successiva, quando il materiale richiede una maggiore profondità di penetrazione oppure quando la punta della vite filettata viene riaffilata. Assicurarsi che il controdado sia sempre avvitato saldamente.

7

Montaggio del sistema di fissaggio per l'arresto parallelo e il dispositivo per tagli circolari

- Inserire dal basso la vite a testa svasata (12) nel foro incavato e avvitare dall'alto il dado esagonale (13) (apertura della chiave: 7 mm) e stringere.
- Sistemare dall'alto la molla di compressione (14) e l'elemento di fissaggio (15), ruotando quest'ultimo in modo tale che esso si trovi allo stesso livello del basamento: vedere particolare «x»; comprimere la molla di compressione per mezzo dell'elemento di fissaggio.
- Avvitare il dado ad alette (16) fino a quando l'elemento di fissaggio penetra nell'incavo del basamento (vedere particolare «y»).

8

L'inserto di plastica viene spinto dal basso nell'apertura del basamento (chiusura a scatto). In questo modo durante la lavorazione le fibre di legno vengono premute contro l'inserto evitando così lo strappo della sbavatura.

L'uso dell'inserto è limitato ai tagli ad angolo retto (90°).

Sostituzione delle spazzole di carbone

Questo e tutti gli altri lavori di manutenzione vengono eseguiti in maniera rapida e professionale dai nostri Centri di Assistenza.

Cavo di alimentazione

I cavi di alimentazione danneggiati non devono essere utilizzati e vanno immediatamente sostituiti.

Manutenzione

Ogni utensile è soggetto a sporcarsi di polvere in seguito alla lavorazione con il legno. La cura è quindi indispensabile. Mantenere sempre libere da polvere e sporczia le aperture necessarie per il raffreddamento del motore. Il rullo mobile di sostegno della lama deve essere lubrificato di tanto in tanto con una goccia d'olio. Il foretto non richiede praticamente nessun altro lavoro di manutenzione. Prima di lasciare la fabbrica tutte le parti mobili sono state sufficientemente lubrificate.

Informazioni relative a rumorosità/vibrazioni

Valori misurati determinati secondo la EN 50144.	
Livello di pressione sonora:	= 81,5 ⁺³ dB (A)
Livello di potenza sonora:	= 94,5 ⁺³ dB (A)
Valore emesso riferito al posto di lavoro:	= 84,5 ⁺³ dB (A)

È indispensabile proteggere l'operatore con un'adeguata schermatura acustica.

L'accelerazione rilevata corrisponde di solito a 8,2 m/s².

Misure ecologiche

La Kress riprende indietro le macchine fuori uso al fine di realizzare un tipo di smaltimento volto ad un riciclaggio massimo delle risorse. Grazie al sistema costruttivo modulare, le macchine Kress possono essere separate facilmente secondo i diversi tipi di materiali riciclabili.

Quando la Vostra macchina Kress sarà fuori uso, riconsegnatela al Vostro Rivenditore oppure spedirla direttamente alla Kress.

Con riserva di modifiche.

Aspirapolvere

La bocchetta di aspirazione (10) viene inserita sul retro del tavolo da lavoro. In questo modo, il foretto è predisposto per l'allacciamento di un comune aspirapolvere. Per evitare l'accumulo di trucioli sul punto di taglio, inserire il tubo flessibile nel foro di aspirazione.

Dispositivo antiscivolo

Per evitare graffiature sulla superficie del pezzo durante la segatura, inserire il dispositivo antiscivolo sul retro del tavolo da lavoro.

Español

1

- 1 Interruptor
- 2 Botón de parada del funcionamiento continuo
- 3 Rueda de ajuste electrónica
- 4 Cubierta
- 5 Mesa de sierra
- 6 Toper paralelo (accesorio especial)
- 7 Palanca de tensado
- 8 Botón de ajuste de la altura
- 9 Hoja de sierra
- 10 Tubuladura de aspiración de Ø 35
- 11 Palanca de bloqueo
- 12 Módulo de cable de red
- 13 Seguro
- 14 Protección contra sobretensión
- 15 Patín

Datos técnicos

Potencia absorbida en vatios	550
Potencia suministrada en vatios	285
Carreras/min. en vacío	3750
Margen de regulación, carreras/min.	250 ... 2700
Recorrido de la carrera en mm	19
Profundidad de corte en: madera mm	75
acero blando mm	6
metal ligero mm	16
Cortes oblicuos de hasta °	45
Peso en kg.	2,3

Aplicación

La sierra puede utilizarse de manera universal para todos los trabajos de sierra en madera dura y blanda, madera laminada, planchas de fibras de madera, madera contrachapeada, metal y plástico, hasta la profundidad de corte máx. indicada.

Normas de seguridad y medidas para la prevención de accidentes

Lea detenidamente el manual de instrucciones antes de poner en servicio la máquina, siga las **normas de seguridad** de estas instrucciones y las **normas de seguridad** generales **para herramientas eléctricas** que encontrará en el folleto adjunto.

¡Atención!

- **¡Desenchufe el cable de alimentación de la toma de corriente siempre que vaya a cambiar la hoja de sierra!**
- **¡No meta la mano en el radio de acción del portaherramientas o de la hoja! ¡Peligro de sufrir lesiones!**
- **¡No mecanice ningún material que contenga amianto!**
- **Las clavijas de enchufe exteriores deben estar protegidas con un interruptor de corriente de fallo.**
- **No taladre la carcasa de la máquina para identificarla. Se puenteará el aislamiento de protección. Utilice etiquetas adhesivas.**
- **Coloque el cable siempre por detrás de la máquina.**

Doble aislamiento

Nuestros equipos están contruidos para garantizar la seguridad máxima posible del usuario, de conformidad con las prescripciones europeas (normas EN). Las máquinas con doble aislamiento llevan siempre el símbolo internacional . No es necesario poner a tierra las máquinas. Un cable de dos hilos es suficiente. Las máquinas están antiparasitadas según EN 55014.

Puesta en servicio

Antes de la puesta en servicio compruebe si la tensión de

la red coincide con la especificada en la placa de características del aparato.

Motor

El corazón de la sierra de calado es un potente motor universal con colector soldado al que no le molesta que la máquina esté funcionando durante mucho tiempo pues dispone de grandes reservas. La ventilación constante es fundamental para el motor; por eso le recomendamos prestar especial atención a las instrucciones de cuidado y mantenimiento y tener la máquina libre de polvo y suciedad.

2

Montar y desmontar las hojas de sierra

El sistema de sujeción ofrece la ventaja de poder cambiar las hojas de sierra sin necesidad de usar herramientas auxiliares.

En primer lugar, levante la tapa de cubierta (4). A continuación, abra el sistema de sujeción rápida girando el casquillo esférico (8) y coloque la hoja (9). Asegúrese de que la hoja queda insertada hasta el tope. La hoja se fija automáticamente al soltar el casquillo esférico (8) y presionar seguidamente hacia el portaherramientas; al hacerlo, el casquillo (8) retorna a la posición inicial.

Para desmontar la hoja de sierra (9), gire el casquillo esférico (8) hasta que la hoja quede libre y retirela del cabezal.

El cilindro de apoyo – que impide que la hoja se desvíe y descarga el sistema mecánico (portaherramientas) – forma automáticamente el ángulo de tensado de 90° a modo de limitador. Naturalmente, este hecho sólo queda garantizado si se emplean nuestras hojas de sierra originales.

Trabajar con la sierra

A la hora de serrar hay que cerciorarse de que la placa de base está firmemente apoyada sobre la pieza. De ser así, la sierra se puede guiar fácilmente con la mano. Si desea obtener cortes limpios y una potencia máxima, asegúrese de que la carrera pendular ajustada es la apropiada para el material trabajado y de que el avance también está adaptado a dicho material (p. ej. carrera pendular en 0 y avance lento para serrar metales).

El ventilador que lleva incorporado permite trabajar en todo momento sin virutas y con un alto grado de visibilidad.

Para serrar metales se recomienda aplicar una capa de aceite a la superficie que se va a cortar. Las chapas tienen que estar bien tensadas sobre una base sólida (plancha de conglomerado o de madera contrachapeada) para evitar que el material «baile».

3

Recortes/cortes de bolsa

Para hacer recortes se recomienda taladrar un agujero, es decir, crear un punto de partida en el que iniciar el corte. También se puede calar en el material (sólo en madera), pero se aconseja dejar este tipo de trabajo en manos de algún experto. Apoye la sierra encendida sobre la pieza formando un ángulo de 55–60° con el borde frontal de la placa de base y vaya presionando lentamente hacia abajo. Preste especial atención al comenzar este tipo de trabajos: los retornos y los golpes de la máquina que se producen al apoyarla mal y al penetrar demasiado rápido pueden hacer que la hoja se rompa. Penetre siempre con el máximo de carreras.

4

Corte al sesgo

La mesa de sierra puede aflojarse girando la palanca de bloqueo 90° hacia delante. Así, puede ajustarse la inclinación de la mesa de sierra por los dos lados. Para fijar la in-

clinación se vuelve a girar la planca de bloqueo hacia atrás.

5

Placa de base giratoria

La placa de base de la sierra se puede mover 180° para hacer cortes próximos al borde del material. Extraiga el tornillo Allen que tiene la placa con ayuda de una llave de hexágono interior, gire la placa 180° y vuelva a montarla. Ésta es una novedad que le aportará grandes ventajas.

6

Regulación electrónica

Esta sierra de calado pendular está equipada con un sistema electrónico que se puede desconectar. Dicho sistema le permitirá adaptar el número de carreras a las características del material, en un margen de 250–2700 carreras por minuto. La regulación se efectúa con una ruedecilla de ajuste que hay en el mango y se puede usar en cualquier momento durante el trabajo. El sistema de regulación electrónico se desconecta girando la ruedecilla hasta la posición 6 en cuyo caso la sierra funcionará con el máximo de 3750 carreras/min. en régimen de vacío.

¡Importante!

Es posible que el motor se caliente demasiado si está sometido a un esfuerzo excesivo y trabaja a poca velocidad.

Margen de regulación

- Pos. 1 aprox. 250 carreras/min.
- Pos. 2 aprox. 450 carreras/min.
- Pos. 3 aprox. 1100 carreras/min.
- Pos. 4 aprox. 1700 carreras/min.
- Pos. 5 aprox. 2700 carreras/min.
- Pos. 6 velocidad máxima
aprox. 3750 carreras/min.

Número de carreras recomendado

Velocidades bajas para serrar vidrio, cerámica, metal.

Velocidades medias para serrar plástico, material prensado, conglomerado.

Velocidades altas para serrar madera dura, madera blanda y planchas de contrachapeado.

La velocidad ideal se calcula haciendo pruebas antes de comenzar el trabajo pues hay numerosos factores que pueden influir en los resultados definitivos como, por ejemplo, el tipo de material, su espesor, el estado de la hoja de sierra, etc.

Ajuste de la carrera pendular

El cambio entre 0 y 3 se realiza con el botón de ajuste (botón giratorio). Las marcas indican la carrera pendular seleccionada.

Carrera pendular recomendada

- Pos. 0 para vidrio, cerámica, acero blando, metal aleado, aluminio y materiales prensados
- Pos. 1 para plástico
- Pos. 2 para madera de conglomerado
- Pos. 3 para madera dura, madera blanda y planchas de contrachapeado

Se recuerda que los valores indicados tan sólo son valores orientativos que pueden variar según el espesor, la dureza, la fibra del material y el estado de la hoja de sierra.

Tope paralelo (accesorio especial)

Para conseguir un resultado óptimo al cortar en paralelo, utilice el tope paralelo con escala. Este tope se introduce por un lado en el alojamiento de la bancada mediante la chapa de apriete, se ajusta mediante la escala y se fija con el perno de orejas.

Cuchilla circular (accesorio especial)

Para hacer cortes en redondo se puede adquirir una cuchilla circular con escala (montaje idéntico al del limitador paralelo). La espiga roscada del botón del asidero permite reajustarlo cuando el material requiere una profundidad de penetración aún mayor o cuando se afila la punta de la espiga. Asegúrese de que la contratuerca está siempre bien apretada.

7

Montar el dispositivo de sujeción para el limitador paralelo y la cuchilla circular

- Coloque el tornillo (12) en el agujero avellanado introduciéndolo por debajo y enrosque y apriete la tuerca hexagonal (13) por arriba (llave con apertura de 7 mm).
- Coloque encima el muelle presor (14) y el elemento de sujeción (15) (gire el elemento de sujeción de modo que quede pegando a la placa de base; ver detalle «x») y comprima el muelle con ayuda del elemento de sujeción.
- Vaya enroscando la tuerca de mariposa (16) hasta que la pieza de sujeción quede encajada en el hueco de la placa de base (ver detalle «y»).

8

Introduzca la pieza de plástico en el orificio de la placa de base, empujándola por debajo (encaje a presión). Ello hace que las fibras de la madera queden apretadas contra la protección antivirutas y evita que se produzcan desgarros.

El campo de aplicación se limita a los cortes rectangulares (90°).

Cambiar las escobillas

Tanto esta tarea como todos los demás trabajos de asistencia técnica son realizados con rapidez y profesionalidad por nuestros centros postventa.

Cable de la red

No deberán utilizarse los cables de red defectuosos; cámbielos inmediatamente.

Mantenimiento

Toda herramienta se ensucia al trabajar madera debido al polvo que se forma. Por este motivo la limpieza de la máquina resulta imprescindible. Mantenga siempre libres de polvo y suciedad los orificios necesarios para la refrigeración del motor. Aplique de vez en cuando una gota de aceite al rodillo móvil donde se apoya la hoja. Por lo demás, la sierra prácticamente no requiere mantenimiento alguno. Antes salir de fábrica fueron engrasadas todas las partes de la máquina.

Emisión de ruido/vibraciones

Valores de medición según EN 50144.

Nivel de presión acústica: = 81,5⁺³ dB (A)

Nivel de potencia acústica: = 94,5⁺³ dB (A)

Valor de emisión en el puesto de trabajo: = 84,5⁺³ dB (A)

El operario deberá tomar las medidas de protección anti-ruido necesarias.

La aceleración calculada es de 8,2 m/s².

Protección del medio ambiente

Kress se hace cargo de las máquinas desechadas para su reciclaje y conservación de las materias primas. Por su construcción modular, las máquinas Kress pueden desmontarse de manera muy simple y descomponerse en materiales reutilizables.

Entregue la máquina Kress desechada a un lugar de venta o envíela a Kress directamente.

Reservado el derecho a modificaciones.

Aspiración

La tubuladura de aspiración (10) se introduce por detrás en la mesa de sierra, de este modo puede conectarse a la sierra de calar un aspirador de adquisición en el mercado. Para que los puntos de corte no se llenen de virutas, se introduce el tubo flexible del aspirador en la tubuladura de aspiración.

Patín

Para evitar que al serrar queden marcas de rasgaduras en la superficie de la pieza, puede encajarse la protección antideslizamineto por detrás de la mesa de sierra.

Svenska

1

- 1 Till-frånkopplare
- 2 Låsknapp för ständig drift
- 3 Inställningsknapp för elektroniken
- 4 Täckhuv
- 5 Grundplatta
- 6 Parallellanslag (specialtillbehör)
- 7 Spännspak
- 8 Inställningsknapp för pendelslag
- 9 Sägblad
- 10 Spånsug Ø 35
- 11 Låsspak
- 12 Nätadapter
- 13 Spärrknapp
- 14 Spånskydd
- 15 Gejdsko

Tekniska data

Ineffekt watt	550
Uteffekt watt	285
Tomgångs-slagtal/min.	3750
Regleringsområde slag/min.	250 ... 2700
Slagväg mm	19
Snittdjup i:	
trä mm	75
mjukt stål mm	6
lätmetall mm	16
Diagonalsnitt till °	45
Vikt kg	2,3

Användning

Sticksågen kan användas universellt för alla sågarbeten i hårt och mjukt trä, belagt trä, träfiberplattor, i plywood, metall och plast upp till angivna max snittdjup.

Säkerhetsanvisningar och olycksfallsskydd

Innan maskinen tas i drift skall hela driftsinstruktionen läsas igenom. Följ **säkerhetsanvisningarna** i instruktionen samt de allmänna **säkerhetsanvisningarna för el-verktyg** i bifogat häfte.

Observera!

- Vid sågbladbyte skall el-kontakten alltid dras ur väggurtaget!
- Grip inte in i området för stämpel och sågblad när maskinen är igång! Skaderisk!
- Bearbeta inte asbesthaltigt material!
- Stickkontakter utomhus måste vara säkrade över en läckström-skyddskontakt (FI-).
- För att märka maskinen får man inte borra i höljet. Skyddsisoleringen överbyggs. Använd klisteretiketter.
- För alltid kabeln bakåt från maskinen.

Dubbel isolering

För att ge användaren största möjliga säkerhet är våra maskiner byggda enligt de europeiska bestämmelserna (EN-normer). Dubbelt isolerade maskiner är alltid märkta med det internationella märket . Maskinerna behöver inte jordas. En kabel med två ledare räcker. Maskinerna är radioavstörda enligt EN 55014.

Idrifttagande

Kontrollera innan idrifttagandet om nätspänningen överensstämmer med uppgiften på apparatens typskylt.

Motor

Sticksågens hjärta är en stark universalmotor med svetsad kollektor som även tål en längre användning av verktyget. Motorn förfogar över stora kraftreserver. Då en jämn, god ventilation är viktig för motorn, ber vi Er att särskilt beakta

underhålls- och skötselöfreskrifterna för rengöring från damm och smuts.

2

In- och urspänning av sågblad

Spännsystemet har den fördelen att det är möjligt att byta sågblad utan verktyg.

Först skall täckkåpan (4) svängas uppåt. Genom vridning på kulhylsan (8) öppnas snabbspännsystemet och sågbladet (9) kan sättas in. Se därvid till att det trycks in bakåt till anslag. Genom att släppa kulhylsan (8) och därefter trycka i stämpelriktningen fixeras det automatiskt, kulhylsan (8) förflyttas tillbaka till utgångsposition.

Vid urspänning lossas sågbladet (9) ur fixeringen genom vridning av kulhylsan (8). Därefter kan det tas ut ur stämpele.

Stödrullen – förhindrar att sågbladet viker av och sörjer för en avlastning av mekaniken (stämpel) – ger som anslag automatiskt inspänningsvinkeln på 90°. Det gäller naturligtvis endast när våra original-sågblad används.

Arbete med pendelsticksågen

Se vid sågning till att fotplattan ligger säkert på arbetsstycket. Sticksågen kan nu lätt föras med handen. Se därvid till, för att få rena sågsnitt och optimal snitteffekt, att riktig inställning för materialberoende pendelslag och inställning för materialanpassad matning har gjorts (t ex pendelslaginställning 0 och långsam matning vid sågning i metall).

Genom den inbyggda blåsanordningen hålls sågsnittet alltid fritt från spån och syns därmed ordentligt.

Vid sågning i metaller bör litet olja strykas ut på snittytan. Plåtar bör spännas upp på ett tillräckligt fast underlag (spånplatta eller plywood). På så sätt förhindras till stor del medfjädring av materialet.

3

Ursnitt/ficksnitt

Vid ursnitt skall ett hål borras, dvs en utgångspunkt anordnas, från vilken sågen sätts an. Instickning i materialet (endast vid träbearbetning) är möjligt, bör dock endast utföras av vana personer. Den tillkopplade sticksågen sätts i en vinkel på 55–60° med fotplattans framkant på arbetsstycket och trycks sakta och försiktigt djupare. Varning när dessa arbeten påbörjas: Rekyler och stötartad belastning vid felaktig ansats av sticksågen eller för snabbt instick kan bryta av sågbladen. Instick endast med max slagta.

4

Geringssnitt

Grundplattan kan lösas genom att spärrspaken förs 90° framåt och lutningen ställas in genom att spärren på sidan löses och lutningen ställs in. För att spärra plattan i önskat läge förs spärrspaken bakåt. Därigenom kan grundplattans önskade lutning ställas in på båda sidorna.

5

Vridbar fotplatta

Sticksågens fotplatta kan vridas i 180° för kantråna sågning. Skruva ur den inv skruven ur fotplattan med insexnyckeln, vrid fotplattan 180° och skruva fast skruven igen. Detta är en nyhet och ger Er betydande fördelar.

6

Regleringselektronik

Elektronik-pendelsticksågen är utrustad med en frånkopplingsbar regleringselektronik. Ni kan anpassa slagtalet steglöst inom ett område på 250–2700 slag per minut till respektive materialförutsättningar. Regleringen genomförs med inställningsratten i handtaget. Den är möjlig hela tiden under drift. Elektroniken frånkopplas genom att inställ-

ningsratten vrids till position 6. Sticksågen arbetar då med max. tomgångsslagtal på 3750 slag/min.

Viktigt!

Motor kan överhettas vid kontinuerlig stark belastning och låga varvtal.

Regleringsområde

Pos. 1	ca. 250 slag/min
Pos. 2	ca. 450 slag/min
Pos. 3	ca. 1100 slag/min
Pos. 4	ca. 1700 slag/min
Pos. 5	ca. 2700 slag/min
Pos. 6	max. slagtal ca. 3750 slag/min

Rekommenderat slagtal

Låga slagtal vid sågning av glas, keramik, metall.

Medelslagtal vid sågning av plast, pressmaterial plywood.

Höga slagtal vid bearbetning av hårt trä, mjukt trä och spånplattor.

Den optimala inställningen av slagtal skall fastställas med hjälp av försök innan sågarbetet påbörjas, då flera faktorer som t ex material, materialtjocklek, sågbladets tillstånd, kan påverka arbetsresultatet.

Pendelslaginställning

Omkopplingen från inställning 0 till 3 görs med pendelslaginställningsknappen (ratt). Markeringen visar vald pendelslaginställning.

Rekommendation för pendelslaginställning

Pos. 0	för glas, keramik, mjukt stål, icke-järnmetall, aluminium och pressmaterial
Pos. 1	för plast
Pos. 2	för plywood
Pos. 3	för hårt trä, mjukt trä, spånplattor

Vi påpekar att angivna värden endast är riktvärden som kan variera allt efter materialets tjocklek, hårdhet, fiberriktning samt sågbladets tillstånd.

Parallellanslag (specialtillbehör)

För parallellsnitt ska parallellanslaget med skala användas för att få ett felfritt sågresultat. Parallellanslaget förs från sidan in i fotplattans fäste, ställs in enligt skalan och fixeras med vingmuttern.

Cirkelskärare (specialtillbehör)

För cirkelsnitt kan en cirkelskärare med skala levereras (montering som för parallellanslag). Knapphandtagets gängstift möjliggör en efterjustering om ett större, materialberoende insticksdjup krävs eller gängstiftets spets efterslipas. Se till att kontermuttern alltid är fast åtdragen.

7

Montering av fästansordningen för parallellanslag och cirkelskärare

- För in skruven med försänkt huvud (12) underifrån i hålet med försänkning och skruva uppifrån på sexkantmuttern (13) (nyckelvidd 7 mm) och drag åt.
- Sätt på tryckfjäder (14) och fästdel (15) uppifrån (vrid fästdelen så att det ligger mot fotplattan, se detalj ·x·) och tryck ihop tryckfjädern med hjälp av fästdelen.
- Skruva in vingmuttern (16) så långt att fästdelen griper in i ursparingen i fotplattan (se detalj ·y·).

8

Plastdelen trycks in nedifrån i fotplattans sågöppning (snäpplös). Tråfibrerna trycks därigenom mot spjälkningskyddet vid sågning, på så sätt förhindras en uppspjälkning av materialet.

Användningsområdet är begränsat till rätvinkliga (90°)-snitt.

Byte av kolborstar

Detta arbete och alla andra servicearbeten utförs sakkunnigt av våra serviceställen.

Nätkabel

Skadade nätkablar får inte användas. De skall omedelbart bytas ut.

Underhåll

Alla verktyg smutsas ned av damm vid arbeten med trä. Skötsel är därför absolut nödvändig. Håll alltid öppningarna, som erfordras för motorns kylning, fria från damm och smuts. Den rörliga stödrullen för sågbladet bör då och då förses med en droppe olja. I övrigt är sticksågen praktiskt taget underhållsfri. Innan den lämnade fabriken har alla rörliga delar smorts tillräckligt.

Buller-/vibrationsinformation

Mätvärden uppmätta enligt EN 50144.

Ljudtrycksnivå: = 81,5⁺³ dB (A)

Ljudeffektsnivå: = 94,5⁺³ dB (A)

Emissionsvärde på arbetsplatsen: = 84,5⁺³ dB (A)

Användaren skall vidta bullerskyddande åtgärder.

Den uppskattade accelerationen uppgår normalt till 8,2 m/s².

Miljöskydd

Kress tar tillbaka gamla kasserade maskiner för miljövänlig återvinning. Eftersom Kress-maskinerna är modul-uppbyggda är det mycket enkelt att plocka isär de olika materialerna för återvinning.

Lämna in din gamla Kress-maskin till återförsäljaren eller skicka den direkt till Kress.

Reservation för ändringar.

Dammuppsugning

Spånsugen (10) fästs bakifrån på grundplattan. Därigenom kan sticksågen anslutas till en konventionell dammsugare. För att hålla sågsnittet fritt från spån, förs bakifrån dammsugarlangan in i spånsugens öppning.

Glidskydd

För att undvika repor på det bearbetade materialets yta vid sågning kan glidskyddet sättas på grundplattan bakifrån.

Dansk

1

- 1 Tænd/sluk-afbryder
- 2 Låseknop til vedvarende drift
- 3 Elektronisk indstillingshjul
- 4 Sikkerhedsskærm
- 5 Savebord
- 6 Parallelenslag (specialtilbehør)
- 7 Anslagslås
- 8 Indstillingsknop for pendulslag
- 9 Klinge
- 10 Udsugningsstuds Ø 35
- 11 Låsearm
- 12 Netkabelmodul
- 13 Låseknop
- 14 Spånbeskyttelse
- 15 Grundplade

Tekniske data

Optagen effekt Watt	550
Afgiven effekt Watt	285
Tomgangs-slagtal/min	3750
Reguleringsområde slag/min	250 ... 2700
Slagvej mm	19
Skæredybde i: træ mm	75
blødt stål mm	6
letmetal mm	16
Skråsnit indtil °	45
Vægt kg	2,3

Anvendelse

Stiksaven kan anvendes universelt til alle savearbejder i hårde og bløde træsorter, overfladebehandlet træ, træfiberplader, i krydsfiner, metal og kunststoffer indtil den angivne maksimale skæredybde.

Sikkerhedshenvisninger og forebyggelse af ulykker

Inden De tager maskinen i brug, skal De først læse hele betjeningsvejledningen igennem. Følg **sikkerhedshenvisningerne** i denne vejledning samt de generelle **sikkerhedshenvisninger for el-værktøj** i vedlagte hæfte.

Vigtigt!

- Når savklingen skal udskiftes er det meget vigtigt at **De først tager netstikket ud af stikdåsen!**
- **Grib ikke ind i stemplets og savklingens område, mens maskinen arbejder! Risiko for tilskadekomst!**
- **Der må ikke arbejdes i asbestholdigt materiale!**
- **Udendørs stikdåser skal være sikret via HFI-relæ.**
- **Når De ønsker at kendetegne maskinen må De ikke bore i stiksavens hus. Beskyttelsesisoleringen kobles fra. Anvend i stedet klæbeskilte.**
- **Kablet skal altid føres bagud og væk fra maskinen.**

Dobbelt isolering

For at brugeren skal opnå den højest mulige sikkerhed er vore værktøjer bygget i overensstemmelse med de europæiske forskrifter (EN-normerne). Dobbelt isolerede maskiner bærer altid det internationale mærke . Maskinerne behøver ikke at have jordforbindelse. Et totrådet kabel er nok.
Maskinerne er radiostøjdæmpede iflg EN 55014.

Ibrugtagning

Inden ibrugtagningen skal De først kontrollere om netspændingen stemmer overens med typeskiltet på maskinen.

Motor

Stiksavens hjerte udgøres af en stærk universalmotor med svejset kollektor, der også sagtens kan klare længere tids anvendelse. Motoren har store kraftreserver. Da en jævn

ventilation er meget vigtig for motoren, beder vi Dem om især at overholde service- og vedligeholdelsesforskrifterne hvad angår rengøring for støv og snavs.

2

Af- og påmontering af savklingerne

Spændesystemet har den fordel, at De kan udskifte savklingerne uden brug af værktøj.

Først svinger De sikkerhedsskærmen (4) op. Ved at dreje kuglehylsen (8) åbnes hurtigspændingssystemet og savklingen (9) kan sættes i. Her skal De sørge for at trykke savklingen helt tilbage til anslaget. Når kuglehylsen (8) slippes og der bagefter trykkes i retning mod stemplet, fikseres savklingen automatisk og kuglehylsen (8) springer tilbage i udgangspositionen.

Ved afmonteringen løsnes savklingen (9) ved at dreje på kuglehylsen (8). Derefter kan den tages ud af stemplet.

Støtterullen – den forhindrer at savklingen svinger ud og sørger for at aflaste mekanikken (stempel) – giver som anslag automatisk en ispændingsvinkel på 90°. Det gælder naturligvis kun, når De anvender vores originale savklinger.

Arbejdet med pendul-stiksaven

Ved savningen skal De sørge for, at grundpladen ligger sikkert på arbejdsemnet. Stiksaven er let at styre med hånden. For at De kan være sikker på at opnå rene snit og en optimal sniteffekt skal De sørge for at overholde den korrekte pendulslag-indstilling, så den passer til materialet samt en korrekt fremføring, som også er afhængig af arbejdsmaterialet (f.eks. pendulslag-indstilling 0 og langsom fremføring ved savning i metal).

På grund af den indbyggede blæseanordning vil savesnit- tet altid være fri for spåner og dermed tydeligt synlig.

Ved savning i metal bør De smøre en smule olie på snitfladen. Plader bør være spændt på et tilstrækkelig fast underlag (spånplade eller krydsfiner). Derved undgås at materialet fjedrer for meget med.

3

Udskæringer/lommer

Ved udskæringer skal der bores et hul, dvs. der skal skabes et udgangspunkt, hvorudfra saven kan sættes i gang. At stikke direkte ned i materialet med stiksaven er muligt (kun ved bearbejdning af træ), men bør kun udføres af professionelle hænder. Stiksaven skal i tændt tilstand med grundpladens forkant sættes på arbejdsemnet i en vinkel på 55–60° og langsomt og forsigtigt trykkes længere ned. Forsigtig når De begynder på dette arbejde: Hvis stiksaven sættes forkert på eller den trykkes for hurtigt ned, kan tilbageslag og stødvise belastninger føre til at savklingen knækker. Isætningen må kun udføres med maks. slagtal.

4

Geringssnit

Savebordet kan anbringes i gering, når låsearmen drejes 90° fremad og løsnes og armen på siden løsnes. Derved kan savebordets indstilles på begge sider til den ønskede gering. For at fastlåse geringen drejes låsearmen bagud.

5

Drejelig grundplade

Stiksavens grundplade kan til savning nær kanterne drejes 180°. Skru unbracoskruen ud af grundpladen med en unbraconøgle, drej grundpladen 180° og monter den igen. Det er noget helt nyt, som giver Dem store fordele.

6

Reguleringselektronik

Den elektroniske pendulslagstiksav er udstyret med en reguleringselektronik, der kan kobles fra. Indenfor et område på 250-2700 slag pr. minut kan De tilpasse slagtalet trin-

løst til det materiale, der skal bearbejdes. Reguleringen foretages med et håndgreb via et indstillingshjul. Reguleringen kan foretages på et hvilket som helst tidspunkt under driften. Elektronikken frakobles ved at dreje indstillingshjulet til position 6. Stiksaven arbejder så med det maks. tomgangsomsdrejningstal på 3750 slag/min.

Vigtigt!

Motoren kan ved vedvarende stærk belastning og lave omsdrejningstal blive overophedet.

Reguleringsområde

Pos. 1	ca. 250 slag/min
Pos. 2	ca. 450 slag/min
Pos. 3	ca. 1100 slag/min
Pos. 4	ca. 1700 slag/min
Pos. 5	ca. 2700 slag/min
Pos. 6	maks. slagtal ca. 3750 slag/min

Anbefalet slagtal

Nedre slagtal ved savning af glas, keramik, metal.

Midterste slagtal ved savning af kunststof, presset materiale, spåntræ.

Øverste slagtal ved bearbejdningen af hårdt træ, blødt træ og spånplader.

Den optimale indstilling af slagtalet må De selv forsøge at finde frem til ved begyndelsen af arbejdet, da der er flere faktorer, der kan påvirke arbejdsresultatet, f.eks. materialets type og dets tykkelse samt savklingens tilstand.

Indstilling af pendulslag

Omstilling af indstillingen 0 til 3 sker med pendulslag-indstillingsknappen (drejeknap). Markeringen viser den valgte indstilling af pendulslaget.

Anbefalet indstilling af pendulslag

Pos. 0	til glas, keramik, blødt stål, metallegering, aluminium og pressede materialer
Pos. 1	til kunststof
Pos. 2	til spåntræ
Pos. 3	til hårdt træ, blødt træ, spånplader

Vi gør opmærksom på, at de angivne værdier er vejledende, som kan variere alt efter materialets tykkelse, hårdhed, fiberretning samt savklingens tilstand.

Parallelanslag (specialtilbehør)

Til parallelsnit skal De anvende parallelanslaget med skalering for at opnå et fejlfrit savresultat. Parallelanslaget skubbes fra siden igennem klempladen ind i grundpladens holder, indstilles efter skalaen og fastlåses med fløjmotrikken.

Cirkelskærer (specialtilbehør)

Til cirkelsnit kan De rekvirere en cirkelskærer med skalering (montage som ved parallelanslaget). Ved hjælp af gevindstiften i knapgrebet er det muligt at udføre efterjusteringer, hvis materialet kræver en større savdybde eller gevindstiftens spids er slebet. Sørg altid for at kontramotrikken er spændt godt fast.

7

Montering af klemmeanordningen for parallelanslag og cirkelskærer

- Sæt undersænkskrue (12) nede fra ind i det borede hul med nedsænkning og skru unbracomotrikken (13) (nøgle 7 mm) på oppe fra og spænd den fast.
- Sæt trykfjederen (14) og klemmestykket (15) på oppe fra (drej klemmestykket så det flugter med grundpladen, se fig. <x>) og tryk trykfjederen sammen ved hjælp af klemmestykket.
- Skru fløjmotrikken (16) så meget i, at klemmestykket giver ind i indsnittet i grundpladen (se fig. <y>).

8

Kunststoffdelene trykkes ind i grundpladens savåbning nedfra (kviklås). Træfibrene bliver således under savningen trykket mod spånbeskyttelsen, hvorved det forhindres at der rykkes spåner løs.

Anvendelsesområdet er begrænset til retvinklede (90°) snit.

Udskiftning af kulbørsterne

Dette arbejde samt alle øvrige servicearbejder udfører vores serviceafdelinger hurtigt og fagligt korrekt.

Netkabel

Beskadigede netkabler må ikke anvendes. De skal straks skiftes ud.

Vedligeholdelse

Alt værktøj bliver ved arbejde i træ forurenet af støv. Rengøring er derfor uundgåelig. Sørg for altid at holde de åbninger, som er nødvendige til afkøling af motoren, fri for støv og snavs. Den bevægelige støtterulle til savklingen bør af og til smøres med en dråbe olie. Derudover er stiksaven stort set vedligeholdelsesfri. Inden saven har forladt fabrikken er alle bevægelige dele blevet tilstrækkeligt smurt.

Støj-/vibrationsinformation

Måleværdier beregnet i henhold til EN 50144.

Lydtrykkniveau:	= 81,5 ⁺³ dB (A)
Lydeffektniveau:	= 94,5 ⁺³ dB (A)
Arbejdspladsrelateret emissionsværdi:	= 84,5 ⁺³ dB (A)

Det er nødvendigt med lydbeskyttelsesforanstaltninger for brugeren.

Den vurderede acceleration udgør typisk 8,2 m/s².

Miljøbeskyttelse

Udsorteret værktøj kan afleveres hos Kress, som sørger for, at de indgår i et ressource-besparende recycling-system. Da Kress-værktøj er modulopbygget, er det meget nemt at skille dem ad i deres forskellige genanvendelige materialer.

Aflevér Deres udsorterede Kress-værktøj hos Deres forhandler eller send det direkte til Kress.

Ret til ændringer forbeholdes.

Støudsugning

Udsugningsstudsden (10) sættes ind i savebordet bagfra. Dermed er stiksaven forberedt for tilslutning til en almindelig støvsuger. For at holde savesnittet fri for spåner føres den fleksible slange ind i åbningen på udsugningsstudsden.

Beskyttelsesbeklædning

For at beskytte overfladen mod ridser under savningen kan beskyttelsesbeklædningen trækkes over savebordet bagfra.

Norsk

1

- 1 PÅ/AV-bryter
- 2 Låseknapp for kontinuerlig drift
- 3 Elektronikk-stillhjul
- 4 Deksel
- 5 Skjærebord
- 6 Parallellanlegg (ekstrautstyr)
- 7 Spennhåndtak
- 8 Pendelinnstilling
- 9 Sagblad
- 10 Oppsugingsstuss Ø 35
- 11 Låsespak
- 12 Nettkabelmodul
- 13 Låsetast
- 14 Sponrivingsvern
- 15 Glidesko

Tekniske data

Opptatt effekt i Watt	550
Avgitt effekt i Watt	285
Antall slag/min, ubelastet	3750
Reguleringsskala slag/min.	250 ... 2700
Slagbevegelse i mm	19
Skjæredybde i:	
tre i mm	75
blottstål i mm	6
lettmetall i mm	16
Skråskjæringer inntil °	45
Vekt i kg	2,3

Bruk

Stikksagen kan settes til universell bruk for all slags saging i harde og myke treslag, tre med beleg, sponplater, kryssfinér, metall og kunststoff med en tykkelse opp til angitt maks. skjæredybde.

Sikkerhetsregler og personvern

Før du tar maskinen i bruk for første gang, må du lese nøye gjennom hele bruksanvisningen. Du må følge de **sikkerhetsregler** som står oppført i denne bruksanvisningen, samt de generelle **sikkerhetsregler for elektromaskiner** som står i det vedlagte heftet.

Forsiktig!

- Det er tvingende nødvendig å trekke nettstøpelet ut av stikkontakten når man skal skifte sagblad!
- Grip aldri inn i området rundt stikkstål og sagblad mens maskinen er i gang! Fare for personskader!
- Det skal ikke sages i material som inneholder asbest!
- Stikkontakter som er installert utendørs skal være avsikret ved hjelp av en feilstrøm-vernebryter (FI-).
- Det må ikke bores hull i huset når maskinen skal kjennemerkes. Det dannes da broforbindelse over isoleringen. Bruk skilt som kan klistres på.
- Kabelen skal alltid føres bort fra maskinen bakover.

Dobbeltisolering

Våre maskiner er konstruert på en slik måte at de gir brukeren en størst mulig sikkerhet, samtidig som de oppfyller kravene i gjeldende europeiske forskrifter (EN-normer). Maskiner med dobbeltisolering er alltid kjennetegnet med det internasjonale symbolet . Det er ikke nødvendig å jorde slike maskiner. Det er tilstrekkelig å bruke en kabel med to ledere.

Maskinene er radiostøydempet i samsvar med EN 55014.

Oppstart

Før du starter bruken av maskinen for første gang, må du være vennlig å kontrollere at spenningen på lysnettet der du bor stemmer overens med den nettspenning som er angitt på maskinens typeskilt.

Motor

Stikksagens hjerte er en kraftig universalmotor med sveiset kommutator, som slett ikke har noe imot det hvis maskinen blir brukt over et lengre tidspunkt. Motoren har en stor kraftreserve på lager. Ettersom det er veldig viktig at man har en jevn, god lufting av motoren, ber vi deg være spesielt påpasselig med å følge de vedlikeholds- og tilsynsregler som gjelder rengjøring av støv og skitt.

2

Fastspenning og fraspennning av sagblader

Dette fastspenningssystemet har den fordel at du kan skifte sagblader uten bruk av verktøy.

Først svinges dekslet (4) opp. Når man vrir på kulehylsen (8), åpnes hurtigfestet, og sagbladet (9) kan settes inn. I denne forbindelse må man passe på at det trykkes inn helt til stopp. Når man slipper løs kulehylsen (8) igjen og etterpå gir det et trykk i stikkstålretningen, fikseres det automatisk. Kulehylsen (8) spretter tilbake i sin opprinnelige stilling. Under fraspenningen løses sagbladet (9) fra fikseringen ved at kulehylsen (8) vris. Deretter kan man ta det ut av stikkstålet.

Støtterullen – den forhindrer avvik av sagebladet og sørger for en avlastning av mekanikken (stikkstål) – gir automatisk en festeinkel på 90° som anlegg. Dette gjelder naturligvis bare hvis man benytter våre original-sagblader.

Arbeide med pendel-stikksagen

Under sagingen må man se etter at fotplaten hele tiden hviler trygt mot arbeidsstykket. Det er da lett å føre stikksagen med hånden. I denne forbindelse må man passe på å ha en riktig pendelinnstilling og materialfremmating i forhold til det material man arbeider med (for eksempel pendelinnstilling 0 og sakte fremmating når man sager i metall). Da får man et rent snitt og en optimal skjærekapasitet. Takket være en integrert blåseranordning er skjæresnittet alltid fritt for fliser og spon og slik godt synlig.

Når man sager i metall, bør man ha litt olje på den flaten som skjæres. Metallplater bør spennes fast til et tilstrekkelig stabilt underlag (sponplate eller kryssfinérplate). På denne måten kan man i stor grad forhindre at materialet gir etter under trykket fra sagen.

3

Utskjæringer/lommeskjæringer

Når man skal foreta en utskjæring, må man først bore et hull, dvs. skaffe til veie et utgangspunkt som man kan plassere sagbladet i og starte sagingen fra. Det er mulig å stikke sagen inn i materialet (gjelder kun når man arbeider med tre), men dette bør bare utføres av kyndige, øvde hender. Stikksagen settes, i påslått tilstand og i en vinkel på 55–60°, med fotplatens forkant på arbeidsstykket. Sakte og forsiktig trykkes den dypere. Vær forsiktig når du starter disse arbeidsoperasjonene: Tilbakeslag og støtaktige belastninger hvis stikksagen settes feil an eller senkes for raskt ned i materialet, kan føre til at sagbladet brykker av. Stikksagen må bare senkes ned i materialet med full slag-hastighet.

4

Vinkelskjæring

Skjærebordet kan løses ved å dreie på låsespaken ca. 90° forover, og ved å løsne spaken på siden og sette den i skråstilling. Dermed kan skjærebordet settes i ønsket skråstilling på begge sider. Drei låsespaken bakover for å fikse skråstillingen.

5

Vendbar fotplate

Stikksagens fotplate kan vendes i 180° grader med henblikk på en saging så tett inntil kanten som mulig. Skru ut

sekskantnskruen i fotplaten ved hjelp av sekskantnøkkelen. Vend fotplaten i 180° og monter den igjen. Dette er nytt og gir deg mange viktige fordeler.

6

Reguleringselektronikk

Elektronikk-pendelstikksagen er utstyrt med en reguleringselektronikk som kan utkoples. Du kan innstille slag hastigheten trinnløst innenfor et skalaområde på 250–2700 slag pr. minutt. På denne måten kan du tilpasse hastigheten til det aktuelle material krever. Reguleringen skjer ved hjelp av stillhjulet i håndtaket. Det er mulig å foreta en regulering når som helst under driften. Man kopler ut elektronikken ved å vri stillhjulet til posisjon 6. Da fortsetter stikksagen å arbeide med maks. ubelastet hastighet på 3750 slag/min.

Viktig!

Hvis det arbeides med en konstant høy belastning og lave turtall, kan dette føre til at motoren blir for varm.

Reguleringskala

Pos. 1	ca. 250 slag/min
Pos. 2	ca. 450 slag/min
Pos. 3	ca. 1100 slag/min
Pos. 4	ca. 1700 slag/min
Pos. 5	ca. 2700 slag/min
Pos. 6	maks. slag hastighet ca. 3750 slag/min

Anbefalt slag hastighet

Lav slag hastighet for saging av glass, keramikk, metall.

Middels slag hastighet for saging av kunststoff, formstoff, kryssfinér.

Stor slag hastighet når man arbeider med mykt tre, hardt tre og sponplater.

Prøv deg frem for å finne frem til en optimal innstilling av slag hastigheten når du starter arbeidet. Det er nemlig slik at flere forskjellige faktorer spiller en rolle i denne sammenheng og påvirke resultatet, for eksempel materialtype, materialets tykkelse, sagbladets forfatning, osv.

Pendelinstilling

Forskjellig innstilling mellom 0 og 3 skjer ved hjelp av pendelinstillingen (dreieknapp). Markeringen viser valgt pendelinstilling.

Anbefalt pendelinstilling

Pos. 0	for glass, keramikk, bløttstål, jernfritt metall, aluminium og formstoff
Pos. 1	for kunststoff
Pos. 2	for kryssfinér
Pos. 3	for hardt tre, mykt tre, sponplater

Vi gjør oppmerksom på at alle de angitte verdier er veiledende verdier som kan variere alt etter materialets tykkelse, hardhet, fiberstruktur og sagbladets forfatning.

Parallellanlegg (ekstrautstyr)

For parallelskjæringer må man bruke parallellanlegget med skala for å oppnå et godt sageresultat. Parallellanlegget skyves inn på festet på fotplaten fra siden, stilles inn i forhold til skalaen og fikseres med vingeskruen.

Sirkelskjærer (ekstrautstyr)

For sirkelskjæringer kan det rekvireres en sirkelskjærer med skala (monteres på samme måte som parallellanlegget). Gjengeskruen i knapphåndtaket gjør det mulig å foreta en etterjustering hvis dette er påkrevd på grunn av at det forlanges en større materialavhengig nedsenkingsdybde, eller gjengeskruens spiss slipes. Pass på at kontramutteren alltid er trukket godt til.

7

Montering av festemekanisme for parallellanlegg og sirkelskjærer

- Still senkeskruen (12) inn i hullet med forsenkning nedenfra, og skru på sekskantmutteren (13) (nøkkelvidde 7 mm) ovenfra og trekk den til.
- Sett på trykkfjær (14) og klemstykke (15) ovenfra (klemstykket skal vendes slik at det er i flukt med fotplaten, se detalj ·x·) og press trykkfjæren sammen ved hjelp av klemstykket.
- Skru vingemutteren (16) så langt inn at klemstykket griper inn i hakket i forplaten (se detalj ·y·).

8

Kunststoffdelen trykkes inn i fotplatens sageåpning nedenfra (smekklås). På denne måten trykkes trefibrene mot flisvernet, slik at man unngår en oppflisning.

Bruksområdet er begrenset til å gjelde rettvinklede skjæringer (90°).

Utskifting av kullbørstene

Dette arbeidet, og alle andre servicearbeider, utføres raskt og kompetent av våre service-verksteder.

Nettkabel

Det er ikke tillatt å arbeide med en skadet nettkabel. Slike skadete nettkabler skal skiftes ut med én gang.

Vedlikehold

Allt verktøy som brukes i arbeid med tre blir tilsmusset av støv. Det er derfor ikke til å unngå at man må føre et visst tilsyn med slike maskiner. Sørg alltid for at de åpninger som er nødvendige for avkjølingen av motoren holdes fri for støv og skitt. Fra tid til annen bør man smøre den bevegelige støtterullen for sagbladet med en dråpe olje. Forøvrig er stikksagen praktisk talt vedlikeholdsfril. Alle bevegelige deler ble tilstrekkelig smurt før sagen forlot fabrikk.

Informasjon om støytvikling/vibrasjoner

De beregnede måleverdier svarer til EN 50144.

Lydtrykknivå:	= 81,5 ⁺³ dB (A)
Lydeffektnivå:	= 94,5 ⁺³ dB (A)
Arbeidsplasrelatert emisjonsverdi:	= 84,5 ⁺³ dB (A)

Det er påkrevd å treffe støydempende forholdsregler for brukeren.

Den typiske vurderte akselerasjon ligger på 8,2 m/s².

Miljøvern

Kress tar imot utbrukte maskiner til ressursskånende resirkulering. På grunn av sin moduloppbygning kan Kress-maskiner svært enkelt tas fra hverandre og materialer adskilles til gjenbruk.

Din utbrukte Kress-maskin kan leveres inn til forhandleren eller sendes direkte inn til Kress.

Endringer forbeholdes.

Støvsuging

Oppsugingsstussen (10) stikkes inn i skjærebordet fra baksiden. Slik forberedes stikksagen for tilkøpling av en vanlig støvsuger. For å holde skjærestedet fritt for spon, stikkes den fleksible sugeslangen inn i åpningen på oppsugingsstussen.

Glidevern

For å beskytte emnets overflate mot riper under sagingen, kan glidevernet settes på skjærebordet fra baksiden.

Suomi

1

- 1 Päälle-/poiskytkin
- 2 Kestokäytön lukitusnappi
- 3 Elektroniikan säätöpyörä
- 4 Suojakansi
- 5 Sahapöytä
- 6 Samansuuntaisuusvaste (erikoisvaruste)
- 7 Kiinnitysvipu
- 8 Heiluri-iskun säätönappi
- 9 Sahanterä
- 10 Poistoimuputki Ø 35
- 11 Lukitusvipu
- 12 Verkkojohtoyksikkö
- 13 Lukituspainike
- 14 Lastusuoja
- 15 Liukuosa

Tekniset tiedot

Tehontarve watteina	550
Antoteho watteina	285
Tyhjäkäynti-iskuluku/min	3750
Iskun säätöalue/min	250 ... 2700
Iskumatka mm	19
Leikkusyvyyks:	
Puu mm	75
Pehmeä teräs mm	6
Kevytmetalli mm	16
Vinoleikkaukset ° saakka	45
Paino kg	2,3

Käyttö

Pistosahaa voidaan yleisesti käyttää kaikkiin kovan ja pehmeän puun, päällystetyn puun, kuitulevyn, vanerin, metallin ja muovien sahaustoihin ilmoitettuun leikkusyvyyteen saakka.

Turvallisuusohjeet ja tapaturmatorjunta

Ennen kuin otat koneen käyttöön, lue käyttöohje kokonaan läpi, noudata tämän käyttöohjeen **turvallisuusohjeita** sekä mukana olevan vihkosen yleisiä **sähkötyökalujen turvallisuusohjeita**.

Huomio!

- **Verkkopistoke on ehdottomasti vedettävä irti pistorasiasasta ennen sahanterän vaihtoa!**
- **Älä vie koneen käydessä kättä työntimen ja sahanterän työskentelyalueelle! Loukkaantumisvaara!**
- **Älä käsittele asbestia sisältäviä materiaaleja!**
- **Ulkona olevien pistokkeiden tulee olla suojattuja vikavirtakytkennällä (FI-).**
- **Kotelo ei saa porata koneen merkitsemiseksi. Suojaeristys vahingoittuu. Käytä tarroja.**
- **Aseta johto aina niin, että se kulkee koneesta taaksepäin.**

Kaksinkertainen eristys

Laitteemme on käyttäjän optimaalista turvallisuutta ajatellen valmistettu Euroopan Unionin määräysten (EN-normien) mukaisesti. Kaksinkertaisesti eristetyissä koneissa on aina kansainvälinen merkki . Koneiden ei tarvitse olla maadoitettuja. Kaksijohtiminen johto riittää. Laitteet on häiriösuojattu EN 55014 mukaisesti.

Käyttöönotto

Tarkasta ennen käyttöönottoa, vastaako verkkojännite laitteen tyyppikilvessä ilmoitettua arvoa.

Moottori

Pistosahassa on erittäin voimakas yleismoottori, jossa on hitsattu virrankokooja. Moottori ei väsy myöskään pitkäaikaisessa käytössä. Koska riittävä ilmanvaihto on moottorin

toiminnalle erittäin tärkeää, on pölystä ja liasta puhdistusta koskevat hoito-ohjeet huomioitava.

2

Sahanterän asennus

Sahan kiinnitysjärjestelmän ansiosta sahanterän asennukseen ei tarvita työkaluja.

Ensin suojakansi käännetään (4) ylöspäin. Pikakiinnitysjärjestelmä aukeaa kuulaholkkiä (8) kiertämällä ja sahanterä (9) voidaan asettaa paikalleen. Sahanterää paikalleen asettaessa on otettava huomioon, että terä painetaan vasteeseen asti taakse. Terä lukkiutuu automaattisesti paikalleen, kun kuulaholkit (8) päästetään irti siitä työntäytymään syntyvän paineen ansiosta. Kuulaholkit (8) hyppää takaisin lähtöasentoon.

Sahanterä (9) irrotetaan kiinnityksestä kuulaholkit (8) kiertämällä. Sen jälkeen se voidaan poistaa työntimestä.

Tukirullan – se estää sahanterän liikkumisen ja huolehtii siitä, että mekaniikka ei kuormitu liikaa (työnäin) – ollessa vasteena kiinnityskulma on automaattisesti 90°. Tämä pätee ainoastaan alkuperäissahanteriä käytettäessä.

Heiluripistosahalla työskentely

Sahattaessa on pidettävä huolta siitä, että pohjalevy on tukevasti työkappaleen päällä. Pistosahaa on nyt helppo ohjata käsin. Tarkista, että käytät materiaalille sopivaa heiluriskusäätöä ja että liike eteenpäin on materiaalin mukainen. Siten leikkuutuloksesta tulee tasainen ja hyvä. (esim. metallia sahattaessa iskusäätö 0 ja hidas liike eteenpäin).

Sisäänrakennetun puhallinlaitteiston ansiosta leikkuu-ura on aina puhdas lastuista ja hyvin näkyvissä.

Metallia sahattaessa täytyy leikkuupinnalle sivellä hieman öljyä. Pellit on kiinnitettävä riittävän tukevaan alustaan (lastulevy tai vanerilevy). Siten vältetään suurimmaksi osaksi se, että materiaali heiluu sahan mukana.

3

Reiän leikkaaminen/onkalon leikkaaminen

Kun materiaaliin halutaan leikata aukko, on ensin saatava aikaan reikä, johon saha voidaan asettaa. Mahdollista on myöskin pistää sahalla materiaaliin (ainoastaan puuta työstettäessä), mutta tätä suositellaan ainoastaan ammattilaisille. Pistosaha asetetaan päällekytkettynä, 55–60° kulmassa pohjalevyn etureunasta työkappaleelle ja sitä painetaan hitaasti ja varovaisesti syvemmälle. Ole varovainen tätä tehdessäsi: Sahanterä voi murtua taakse iskusta tai nopeilla liikkeillä, jos se asetetaan väärin työkappaleelle. Käytä tässä työssä maksimi-iskulukua.

4

Viisteiden leikkaaminen

Sahapöytä irrotetaan lukitusta asennosta kääntämällä lukitusvipu 90° eteenpäin ja vapauttamalla toinen sivulla oleva vipu. Silloin voidaan sahapöydän asento kummallakin puolella säätää haluttuun kaltevuuteen. Vinosanto lukitaan kääntämällä lukitusvipu taakse.

5

Käännettävä pohjalevy

Pistosahan pohjalevyä voidaan kiertää 180° lähellä reunaa sahattaessa. Pohjalevyn kuusiokoloruuvi ruuvataan ulos kuusiokoloavaimella, pohjalevyä kierretään 180° ja se asennetaan uudelleen. Tämä on uutta ja se on käyttäjälle huomattavaksi eduksi.

6

Säätöelektronikka

Elektronikkaheilurisaha on varustettu poiskytkettävällä säätöelektronikalla. Voit sovittaa iskuluvun alueella 250–2700 iskua minuutissa materiaalista riippuen. Säätö

tapahtuu kahvan säätöpyörällä. Säätö on mahdollista milloin tahansa käytön aikana. Elektroniikan poiskytkentä tapahtuu kiertämällä säätöpyörää kohtaan 6. Pistosaha toimii sen jälkeen maksimaalisella tyhjäkäyntikierronluvulla, joka on 3750 iskua/min.

Tärkeää!

Moottori voi kuumeta liikaa jatkuvalle voimakkaalla kuormituksella ja alhaisilla kierrosluvuilla työskennellessä.

Säätöalue

Kohta 1	n. 250 iskua/min
Kohta 2	n. 450 iskua/min
Kohta 3	n. 1100 iskua/min
Kohta 4	n. 1700 iskua/min
Kohta 5	n. 2700 iskua/min
Kohta 6	maks. iskuluku n. 3750 iskua/min

Iskulukuasuositus

Alhainen iskuluku lasia, keramiikka ja metallia sahattaessa.

Keskinkertainen iskuluku muovia, puristemuovia ja vaneria sahattaessa.

Korkea iskuluku kovaa puuta, pehmeää puuta ja lastulevyä sahattaessa.

Ihanteellinen iskuluku määritetään ennen työskentelyä aloittamista kokeilemalla, sillä se riippuu useista eri seikoista kuten materiaalista, materiaalin paksuudesta ja sahanterän kunnosta.

Heiluri-iskun säätö

Kytkeä välillä 0–3 tapahtuu heiluri-iskun säätönappilla (kiertonappi). Merkintä näyttää valitun säädön.

Suositus heiluri-iskun säätöä varten

Kohta 0 lasille, keramiikalle, pehmeälle teräkselle, kirjometallille, alumiinille ja puristemuoville

Kohta 1 muoville

Kohta 2 vanerille

Kohta 3 kovalle puulle, pehmeälle puulle, lastulevyille

Ilmoitetut arvot ovat vain suuntaa antavia, jotka riippuvat materiaalin paksuudesta, kovuudesta, kuidun suunnasta sekä sahanterän kunnosta ja voivat siten vaihdella.

Samansuuntaisuusvaste (erikoisvaruste)

Samansuuntaisia leikkauksia varten on käytettävä samansuuntaisuusvastetta, jotta sahauskeskustulos on moitteeton. Samansuuntaisuusvaste työnnetään sivulta lukituslevyn läpi peruslevyn uraan, säädetään asteikon avulla ja lukitaan siipiruuvilla.

Pyöröleikkuri (erikoisvaruste)

Pyöreitä leikkauksia varten on olemassa asteikolla varustettu pyöröleikkuri (asennetaan kuten samansuuntaisuusvaste). Nappikahvan kierrepuikon avulla voidaan suorittaa säätö, jos materiaalista johtuva suurempi leikkauksivyyvyys on tarpeen tai kierenastan päätä hiotaan. Pidä huolta siitä, että vastemutteri on aina kiristetty tiukkaan.

7

Pyöröleikkurin ja samansuuntaisuusvasteen kiinnityslaitteen asennus

- Upotettu ruuvi (12) pistetään alhaalta upotettuun aukkoon ja ylhäältä ruuvataan paikalleen kuusikulmämutteri (13) (avainväli 7 mm) ja kiristetään.
- Painejousi (14) ja kiinnityskappale (15) asetetaan ylhäältä käsin paikalleen (kiinnityskappaletta kierretään siten, että se on vastakkain pohjalevyn kanssa, katso yksityiskohta «x») ja painejousi painetaan kasaan kiinnityskappaleen avulla.

- Siipiruuvi (16) ruuvataan niin pitkälle paikalleen, että kiinnityskappale tarttuu pohjalevyn aukkoon (katso yksityiskohta «y»).

8

Muoviosa painetaan alhaalta pohjalevyn saha-aukkoon (jousisalpalukitus). Siten puun kuidut painetaan sahattaessa kuitujen repeämisseuoja vasten ja siten niiden repeäminen estyy.

Käyttöalue rajoittuu suorakulmisiin leikkauksiin (90°).

Hiiliharjojen vaihto

Huoltopalvelumme suorittaa tämän, kuten kaikki muutkin huoltotyöt nopeasti ja asiantuntevasti.

Verkkojohto

Vaurioituneita verkkojohtoja ei saa käyttää. Ne on vaihdettava välittömästi uusiin.

Huolto

Jokainen työkalu pölyyntyä puuta työstettäessä. Työkalun puhdistaminen silloin tällöin on sen vuoksi tarpeen. Pidä moottorin ilmanvaihtoaukot puhtaina pölystä ja liasta, jotta moottorin jäähdytys toimisi asianmukaisella tavalla. Sahanterän liikkuva tukirulla on voideltava silloin tällöin tilkalla öljyä. Muuten pistosaha on käytännöllisesti katsoen huoltovapaa. Kaikki liikkuvat osat on voideltava riittävästi ennen laitteen tehtäviä myyntiin lähettämistä.

Melua ja värinää koskevat tiedot

Mittaus suoritettu EN 50144 mukaisesti.

Äänen painetaso: = 81,5⁺³ dB (A)

Äänen tehotaso: = 94,5⁺³ dB (A)

Työpaikkakohtaiset arvot: = 84,5⁺³ dB (A)

Käyttö edellyttää melun suojaustoimenpiteitä.

Arvioitu kiihdytys on tyypillisesti 8,2 m/s².

Ympäristönsuoja

Kress ottaa loppuun käytetyt koneet takaisin perusaineita säästävään kierrätykseen. Modulaarisen rakenteensa ansiosta voidaan Kress-koneet hyvin yksinkertaisesti purkaa uudelleenkäytettäväksi raaka-aineiksi.

Palauta loppuun käytetty koneesi myymälään tai lähetä se suoraan Kressille.

Oikeus muutoksiin pidätetään.

Sahanpurun poistoimu

Poistoimuputki (10) työnnetään takakautta sahapöytä. Näin pistosaha on valmis yleisesti myytävien pölynimureiden liittämiseen. Jotta sahauskohta pysyy lastuttomana, joustava imuletku kiinnitetään imuputken aukkoon.

Liukusuoja

Jotta työkalupaleen pintaan ei synny sahattaessa naarmuja, voidaan sahapöytään asettaa takakautta liukusuoja.

Ελληνικά

1

1. Διακόπτης on/off
2. Πλήκτρο συνεχούς λειτουργίας
3. Ηλεκτρονική - Τροχός ρύθμισης
4. Προστατευτικό κάλυμμα
5. Τραπέζι πριονιού (σέγας)
6. Παράλληλος οδηγός (ειδικό εξάρτημα)
7. Μοχλός σύσφιξης
8. Παλινδρόμηση - Κουμπί ρύθμισης
9. Πριονάκι
10. Στήριγμα αναρρόφησης
11. Μοχλός ασφάλισης
12. Μοντύλ καλωδίου παροχής
13. Πλήκτρο ασφάλισης
14. Προστατευτικό διαφυγής λάμας
15. Πεδίο ολίσθησης

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Όνομαστική ισχύς Watt	550
Ισχύς απόδοσης Watt	285
Αριθμ.εμβολ.χωρίς φορτίο/λεπτό	3750
Περιοχή ρύθμ. Εμβολ./λεπτό	250 ... 2700
Ταλάντωση mm	19
Βάθος κοπής σε:	
Ξύλο mm	75
Μαλακό γάλυβα mm	6
Ελαφρό μέταλλο mm	16
Κοπή φалτσογωνίας έως °	45
Βάρος kg	2,3

Εφαρμογές

Η σέγα εφαρμόζεται γενικά για όλες τις εργασίες κοπής σε σκληρά και μαλακά ξύλα, σε ξύλα με επένδυση, σε νοβοπάν, κόντρα πλακέ, μέταλλα και πλαστικά έως το βάθος κοπής που αναφέρεται στις οδηγίες.

Υποδείξεις ασφαλείας και προστασία από ατυχήματα

Πριν θέσετε τη μηχανή σε λειτουργία διαβάστε τις οδηγίες χρήσης, τηρήστε τις υποδείξεις ασφαλείας των οδηγιών αυτών καθώς και τις Γενικές Υποδείξεις ασφαλείας για ηλεκτρικά εργαλεία στο φύλλαδιο που συνοδεύει το εργαλείο.

Προσοχή!

- Κατά την αλλαγή εργαλείων πρέπει οπωσδήποτε να βγάξετε το καλώδιο από την πρίζα!
- Όσο λειτουργεί η μηχανή μην απλώνετε τα χέρια σας στον ωστήρα και το πριονάκι! Κίνδυνος τραυματισμού!
- Μην επεξεργάζεσθε υλικά που περιέχουν αμιάντο!
- Εξωτερικές πρίζες πρέπει να διαθέτουν ασφάλεια προστασίας λανθασμένου ρεύματος (FI-).
- Για τη σήμανση της μηχανής μην τρυπάτε το περιβλήμα της. Ετσι υπερεφυρώνεται η προστατευτική μόνωση. Χρησιμοποιείτε αυτοκόλλητες ετικέτες.
- Οδηγείτε το καλώδιο πάντα πίσω από τη μηχανή.

Διπλή μόνωση

Οι συσκευές μας είναι κατασκευασμένες για να προσφέρουν την όσο το δυνατή μεγαλύτερη ασφάλεια στον χειριστή, σύμφωνα με τις Ευρωπαϊκές Προδιαγραφές. Διπλά μονωμένες μηχανές φέρουν το διεθνές σήμα . Οι μηχανές δεν πρέπει να είναι γειωμένες. Επαρκεί ένα δικλωνο καλώδιο. Οι μηχανές φέρουν αντιπαρασιτική προστασία σύμφωνα με τις προδιαγραφές EN 55014.

Εναρξη λειτουργίας

Πριν συνδέσετε τη μηχανή σας με το ηλεκτρικό ρεύμα, ελέγξτε αν η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου συμφωνεί με την τάση δικτύου που αναφέρεται στην πλακέτα της συσκευής!

Κινητήρας

Η καρδιά της σέγας είναι ένας ισχυρός κινητήρας με συγκολλημένο συλλέκτη, που αντέχει και μια μακρά χρήση του εργαλείου. Ο κινητήρας διαθέτει μεγάλα αποθέματα ενέργειας. Επειδή ένας ομοιόμορφος και καλός εξαερισμός του κινητήρα έχει μεγάλη σημασία, παρακαλούμε να προσέξετε τις υποδείξεις μας σχετικά με τη συντήρηση και τη φροντίδα, τον καθαρισμό από σκόνη και ακαθαρσίες.

2

Πώς τοποθετείτε και αφαιρείτε πριονάκια

Το σύστημα σύσφιξης έχει το προτέρημα ότι μπορείτε να αλλάζετε τα πριονάκια χωρίς εργαλεία.

Στην αρχή σπρώχνετε προς τα μπροστά το κάλυμμα (4). Στρίβοντας το σφαιρωτό κέλυφος (8) ανοίγει το σύστημα ταχείας σύσφιξης και μπορείτε να τοποθετήσετε το πριονάκι (9). Πρέπει να προσέξετε ώστε να πιεστεί προς τα πίσω τελειώς. Αφήνοντας το σφαιρωτό κέλυφος (8) και πιέζοντας στην κατεύθυνση του ωστήρα σταθεροποιείται αυτόματα, το κέλυφος (8) επανέρχεται στην αρχική του θέση.

Για να αφαιρέσετε το πριονάκι (9) στρίβετε το σφαιρωτό κέλυφος (8) και λύνεται η σταθεροποίηση. Μετά μπορείτε να το τραβήξετε από τον ωστήρα.

Το ρόλερ – παρεμποδίζει αποκλίσεις της λάμας κοπής και φροντίζει για λιγότερη μηχανική επιβάρυνση (ωστήρα) – προσφέρει σαν οδηγός αυτόματα γωνία 90°. Αυτό ισχύει βέβαια μόνο αν χρησιμοποιείτε αυθεντικά πριονάκια κατασκευής μας.

Εργασίες με τη σέγα ταλάντωσης

Κατά την κοπή πρέπει να προσέχετε ώστε το πέλμα να ακουμπά σταθερά στο προς επεξεργασία υλικό. Η σέγα μπορεί τώρα να οδηγηθεί εύκολα με το χέρι. Για μια καθαρή κοπή και ιδανική απόδοση πρέπει να γίνεται η σωστή ρύθμιση της παλινδρόμησης ανάλογα με το υλικό και η σωστή ώθηση της μηχανής (π.χ. ρύθμιση παλινδρόμησης 0 και αργή προώθηση κατά την κοπή μετάλλων).

Με τον ενσωματωμένο μηχανισμό εκφύσησης η κοπή είναι καθαρή και πάντα απαλλαγμένη από σκλήθρες. Κατά την κοπή μετάλλων αλείψετε την επιφάνεια κοπής με λίγο λάδι. Οι λαμαρίνες πρέπει να είναι καλά στερεωμένες (νοβοπάν ή κόντρα πλακέ σαν βάση). Με αυτόν τον τρόπο αποφεύγεται η ταλάντωση του υλικού.

3

Κοπή ανοιγμάτων

Για ένα άνοιγμα πρέπει πρώτα να κάνετε μια τρύπα, σαν αφετηριακό σημείο για το πριονάκι. Η διάτρηση του υλικού μπορεί να γίνει (μόνο στην επεξεργασία ξύλου), αλλά μόνο από έμπειρους τεχνίτες. Η σέγα τοποθετείται εν λειτουργία και σε γωνία 55-60° με την εμπρόσθια άκρη του πέλματος στο υλικό και πιέζεται αργά και προσεκτικά. Προσοχή κατά την έναρξη τέτοιων εργασιών: Κρούσεις ή επιβαρύνσεις λόγω λανθασμένης τοποθέτησης της σέγας ή υπερβολικά γρήγορης βύθισης μπορούν να προκαλέσουν θραύση της λάμας. Η βύθιση να γίνεται μόνο με τον ανώτατο αριθμός παλινδρομήσεων.

4

Κοπές φалтσογωνίας

Το τραπέζι σέγας μπορεί να κινηθεί προς τα εμπρός κατά 90° μέσω περιστροφής του μοχλού ασφάλισης με

τον μοχλό από τα πλάγια λυμένο και να μεταφερθεί σε πλάγια θέση. Ετσι μπορεί να ρυθμιστεί η θέση της σέγας πριονιού και στις δύο πλευρές στην επιθυμητή κλίση. Για το στερέωμα της πλάγιας θέσης μετακινείται ο μοχλός ασφάλισης προς τα πίσω..

5

Στρεφόμενο πέλμα

Το πέλμα της σέγας μπορεί να πειριστραφεί κατά 180° για κοπή κοντά σε άκρες. Ξεβιδώστε τη βίδα inbus με το εξαγωνικό κλειδί. Στρίψτε το πέλμα κατά 180° και επανασιφίστε. Αυτό είναι κάτι το καινούργιο και σας προσφέρει σημαντικά πλεονεκτήματα.

6

Ηλεκτρονική ρύθμιση

Η ηλεκτρονική παλινδρομική σέγα είναι εξοπλισμένη με διακοπτόμενη ηλεκτρονική ρύθμιση. Μπορείτε να προσαρμόσετε αδιαβάθμητα τον αριθμό παλινδρομήσεων, στα πλαίσια των 250–2700 παλινδρομήσεων ανά λεπτό, στο ανάλογο υλικό. Η ρύθμιση αυτή γίνεται με τη ροδέλα στη λαβή του εργαλείου. Μπορεί να γίνει σε οποιαδήποτε φάση λειτουργίας. Η διακοπή γίνεται στρίβοντας τη ροδέλα στη θέση 6. Η σέγα λειτουργεί με τον ανώτατο αριθμό παλινδρομήσεων χωρίς φορτίο 3750 παλινδρ./λεπτό.

Σημαντικό!

Ο κινητήρας μπορεί να υπερθερμανθεί αν υφίσταται διαρκής και ισχυρή επιβάρυνση σε χαμηλό αριθμό στροφών.

Περιοχή ρύθμισης

Θέση 1 περ. 250 παλινδρ./λεπτό
Θέση 2 περ. 450 παλινδρ./λεπτό
Θέση 3 περ. 1100 παλινδρ./λεπτό
Θέση 4 περ. 1700 παλινδρ./λεπτό
Θέση 5 περ. 2700 παλινδρ./λεπτό
Θέση 6 ανώτατος αριθμ. παλινδρομήσεων περ. 3750 παλινδρ./λεπτό

Συνιστώμενος αριθμός εμβολισμών

Χαμηλός αριθμός εμβολισμών για την κοπή γυαλιού, κεραμικού, μετάλλου.

Μέτριος αριθμός εμβολισμών για την κοπή πλαστικών, συνθετικών, κόντρα πλακέ.

Υψηλός αριθμός εμβολισμών για την επεξεργασία σκληρού ξύλου, μαλακού ξύλου και νοβοπάν.

Η ιδανική ρύθμιση αριθμού εμβολισμών πρέπει να διαπιστωθεί κατά την έναρξη των εργασιών κοπής με διάφορες δοκιμές, επειδή πολλοί παράγοντες μπορούν να επηρεάσουν το αποτέλεσμα της εργασίας σας, όπως π.χ. υλικό, πάχος υλικού, κατάσταση της λάμας.

Ρύθμιση παλινδρομικής λειτουργίας

Η ρύθμιση της παλινδρομικής λειτουργίας 0 έως 3 γίνεται με τον διακόπτη παλινδρόμησης (Πλήκτρο ρύθμισης παλινδρόμησης). Το σημάδι δείχνει την επιλεγμένη ρύθμιση παλινδρομικής λειτουργίας.

Συνιστώμενη ρύθμιση παλινδρομικής λειτουργίας

Θέση 0 για γυαλί, κεραμικό, μαλακό ατσάλι, μέταλλο εκτός σιδήρου, αλουμίνιο και συνθετικό
Θέση 1 για πλαστικά
Θέση 2 για κόντρα πλακέ
Θέση 3 για σκληρό ξύλο, μαλακό ξύλο και νοβοπάν

Οι αναφερόμενες τιμές είναι ενδεικτικές και μπορεί να ποικίλουν, ανάλογα με το πάχος, τη σκληρότητα, την κατεύθυνση των ινών του υλικού, καθώς και με την κατάσταση της λάμας κοπής.

Παράλληλος οδηγός (Ειδικό εξάρτημα)

Για παράλληλες κοπές μπορεί να χρησιμοποιηθεί ο παράλληλος οδηγός με κλίμακα για να επιτευχθεί ένα σωστό αποτέλεσμα κοπής. Ο παράλληλος οδηγός σπρώχνεται από τα πλάγια, δια μέσου της λάμας συγκράτησης, στην υποδοχή της βασικής πλάκας και ρυθμίζεται σύμφωνα με την κλίμακα και στερεώνεται με το παξιμάδι πεταλούδα.

Κυκλικός κόπτης (Ειδικό εξάρτημα)

Για κυκλικές κοπές διατίθεται ένας κυκλικός κόπτης με κλίμακα (Η συναρμολόγηση γίνεται όπως και για τον παράλληλο οδηγό). Ο αξονίσκος σπειρώματος της λαβής δίνει τη δυνατότητα για διόρθωση της ρύθμισης, αν χρειάζεται μεγαλύτερο βάθος λόγω υλικού. Προσέχετε πάντα να είναι σφιχτά βιδωμένο το κόντρα παξιμάδι.

7

Συναρμολόγηση του συστήματος στερέωσης για τον παράλληλο οδηγό και τον κυκλικό κόπτη

- Τοποθετήστε τη βίδα (12) από τα κάτω στην οπή και από πάνω βιδώστε το εξαγωνικό παξιμάδι (13) και σφίξτε το καλά. (Νούμερο κλειδιού 7 mm).
- Τοποθετήστε από πάνω το έλασμα πίεσης (14) και το τεμάχιο σύσφιξης (15) (Γυρίστε το τεμάχιο σύσφιξης έτσι ώστε να είναι επίπεδο με το πέλμα, βλέπετε λεπτομέρεια «x») και πιέστε το έλασμα με το τεμάχιο σύσφιξης.
- Βιδώστε το παξιμάδι πεταλούδα (16) μέχρι να πιέσει το τεμάχιο σύσφιξης στην υποδοχή του πέλματος (βλέπετε λεπτομέρεια «y»).

8

Το πλαστικό τεμάχιο πιέζεται από κάτω προς το άνοιγμα της σέγας στο πέλμα (αυτόματη μανδάλωση). Οι ίνες του ξύλου πιέζονται έτσι κατά την κοπή προς το προστατευτικό και αποφεύγεται η διαφυγή της λάμας.

Η εφαρμογή του περιορίζεται σε κοπές 90°.

Αντικατάσταση των ψηκτρών

Αυτή την εργασία και άλλες εργασίες σέρβις διεξάγουν γρήγορα και σωστά τα εξουσιοδοτημένα συνεργεία μας.

Καλώδιο

Φθαρμένα καλώδια δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται. Πρέπει να αντικαθιστώνται αμέσως.

Συντήρηση

Κάθε εργαλείο κατά την επεξεργασία ξύλου λερώνεται από σκόνη. Η φροντίδα είναι απαραίτητη. Τηρείτε τα ανοίγματα που είναι απαραίτητα για την ψύξη του κινητήρα ελεύθερα από σκόνη και ακαθαρσίες. Το κινούμενο ρόλερ για το πριονάκι πρέπει να λαδώνεται με μια σταγόνα λάδι κάθε τόσο. Η σέγα δεν χρειάζεται πρακτικά συντήρηση. Πριν εγκαταλείψει το εργοστάσιο έγινε επαρκές γρασοόρισμα σε όλα τα κινητά της τμήματα.

Στοιχεία εκπομπής θορύβου και κραδασμών

Διεξαγωγή μέτρησης σύμφωνα με EN 50144.

Στάθμη πίεσης ήχου = 81,5+3 dB (A)

Στάθμη απόδοσης ήχου = 94,5+3 dB (A)

Τιμή εκπομπής στη

θέση εργασίας = 84,5+3 dB (A)

Ο χειριστής πρέπει να φορέσει προστατευτικές ωτασπίδες.

Η επιτάχυνση που μετρήθηκε είναι σύμφωνα με τον τύπο μικρότερη από 8,2 m/s².

Προστασία του περιβάλλοντος

Η Kress παίρνει πίσω παλιά, άχρηστα μηχανήματα με στόχο τη φειδωλή σε πρώτες ύλες ανακύκλωση τους.

τα μηχανήματα της Kress μπορούν, χάρη στον αρθρωτό, τυποποιημένο τρόπο της κατασκευής τους, να διαχωρισθούν εύκολα στα επι μέρους επαναχρησιμοποιήσιμα υλικά τους. Παραδώστε το άχρηστο Kress-μηχάνημά σας στον έμησρά σας ή αποστείλτε το κατευθείαν πίσω στην Kress.

Διατηρούμε το δικαίωμα αλλαγών.

Αναρρόφηση σκόνης

Το στήριγμα αναρρόφησης (10) τοποθετείται στην σέγα από την πίσω πλευρά. Έτσι καθίσταται δυνατή η σύνδεση μιας κοινής ηλεκτρικής σκούπας. Για να είναι τα σημεία κοπής ελεύθερα από πριονίδι, ο εύκαμπος σωλήνας αναρρόφησης τοποθετείται στο άνοιγμα του στηρίγματος αναρρόφησης.

Προστασία από ολίσθηση

Για την προστασία του κομματιού, που βρίσκεται προς κατεργασία, από γδαρσίματα κατά το πριόνισμα το προστατευτικό ολίσθησης μπορεί να τοποθετηθεί στην σέγα από πίσω.

Stichsägeblätter Technische Daten

Type	Zahnteilung mm	Ausführung	Metall	Holz	Kunststoff
T 144 D	4	geschränkt geschärft		Hart- und Weichholz bis 75 mm, besonders geeignet zum Kurvenschneiden Große Schnittleistung.	
T 301 CD	3	geschärft		Hart-, Weich-, Sperrholz und Holzfasern bis 75 mm, sauberer Schnitt.	Kunststoffe, sauberer Schnitt.
T 101 BF	2,5	geschärft Bi-Metall HSS-Schneiden		Hart-, Weich-, Sperrholz, Holzfasern und beschichtete Platten bis 60 mm, sauberer Schnitt. Hohe Standzeit.	Kunststoffe mit Glasfasern, Plexiglas, sauberer Schnitt.
T 118 A	1,2	gewellt	Weichstahl, Buntmetall, Alu- und Alulegierungen bis 4 mm bei Verwendung entspr. Kühlmittel.		
T 118 B	2	gewellt HSS	Weichstahl bis 6 mm, Buntmetall, Alu- und Alulegierungen von 3-16 mm bei Verwendung entsprechender Kühlmittel.		

Jig saw blades Technical data

Type	Pitch mm	Construction	Metal	Wood	Plastic
T 144 D	4	offset sharpened		Hard and soft wood up to 75 mm, particularly suitable for cutting radii. High cutting capacity.	
T 301 CD	3	sharpened		Hard and soft wood, plywood and woodfibre boards up to 75 mm. Clean cut.	Plastics. Clean cut.
T 101 BF	2.5	sharpened bimetal HSS cutters		Hard and soft wood, plywood, woodfibre boards and laminated up to 60 mm. Clean cut. Long service life.	Fibreglass reinforced plastics. Plexiglass. Clean cut
T 118 A	1.2	wavy	Soft steel, nonferrous metals, aluminium and aluminium alloys up to 4 mm using suitable coolants.		
T 118 B	2	wavy high-speed steel	Soft steel up to 6 mm, nonferrous metals, aluminium and aluminium alloys from 3-16 mm using suitable coolants.		

Lames de scie sauteuse Caractéristiques techniques

Type	Pas de denture mm	Exécution	Méta	Bois	Plastiques
T 144 D	4	à voie affûtée		Bois dur et tendre jusqu'à 75 mm, particulièrement appropriée au découpage de courbes. Rendement de coupe élevé.	
T 301 CD	3	affûtée		Bois dur, tendre et contre-plaqué et panneaux de fibres jusqu'à 75 mm. Coupe nette.	Mat, plastiques. Coupe nette.
T 101 BF	2,5	affûtée bimétal fil HSS		Bois dur, tendre, contre-plaqué, plaques de comprimé et panneaux plaqués jusqu'à 75 mm. Coupe nett. Longue durabilité.	Mat. plastiques. à fibres renforcés. Plexiglas. Coupe nette.
T 118 A	1,2	ondulée	Acier doux, métaux non ferreux, Alu et alliages d'alu jusqu'à 4 mm avec utilisation d'huile de coupe appropriée.		
T 118 B	2	ondulée HSS.	Acier doux jusqu'à 6 mm, métaux non ferreux, alu et alliages d'alu de 3 à 16 mm, avec utilisation d'huile de coupe appropriée.		

Decoupeerzaagbladen Technische gegevens

Type	Tand-steek mm	Uit-voering	Metaal	Hout	Kunststof
T 144 D	4	gekruist gescherpt		Hard- en zacht hout tot 75 mm, bijzonder geschikt voor het zagen van bochten Groot zaagvermogen	
T 301 CD	3	gescherpt		Hard-, zacht hout, triplex en Houtvezelplaten tot 75 mm, schone zaagsnede	Kunststoffen, schone zaagsnede
T 101 BF	2,5	gescherpt Bi-metaal HSS-snijvlakken		Hard-, zacht hout, triplex, Houtvezelplaten en ge-coate platen tot 60 mm, schone zaagsnede Lange levensduur	Kunststoffen met glasvezels, plexiglas, schone zaagsnede.
T 118 A	1,2	gegolfd	Zachtstaal, zware non-ferro metaallegeringen, aluminium en aluminiumlegeringen tot 4 mm bij gebruik van passend koelmiddel		
T 118 B	2	gegolfd HSS	Zachtstaal tot 6 mm, zware non-ferro metaallegeringen, Aluminium en aluminiumlegeringen van 3-16 mm bij gebruik van passend koelmiddel		

Lame per seghe a movimento alterno Dati tecnici

Tipo	Passo del denti mm	Versione	Metallo	Legno	Plastica
K 144 D	4	allicciata affilata		Legno dolce e duro sino a 75 mm, particolarmente adatta per tagli curvi. Elevata capacità di taglio.	
T 301 CD	3	affilata		Legno compensato dolce et duro, lastre in fibra di legno sino a 75 mm Taglio netto.	Materiali plastici. Taglio netto.
T 101 BF	2,5	affilata bi-metallo lame acciaio rapido		Legno compensato dolce e duro, lastre in fibra di legno, pannelli stratificati sino a 60 mm. Taglio netto. Alto duratura.	Materiali plastici. rinforzati con fibre, plexiglas Taglio netto.
T 118 A	1,2	ondulata	Acciaio dolce, metalli non ferrosi, alluminio sino a 4 mm, utilizzando refrigerante adatto.		
T 118 B	2	ondulata acciaio rapido	Acciaio dolce sino a 6 mm, metalli non ferrosi, alluminio e leghe di alluminio di 3-16 mm, utilizzando refrigerante adatto.		

Hojas de sierra de calar Características técnicas

Tipo	Paso del dentado mm	Ejecución	Metal	Madera	Plástico
T 144 D	4	triscado afilado		Madera dura y blanda hast 75 mm. Especialmente adecuado para cortes in curva. Alto rendimiento de corte.	
T 301 CD	3	afilado		Madera dura, blanda, contrachapada y placas de aglomerado hasta 75 mm. Corte limpio.	Plásticos. Corte limpio.
T 101 BF	2,5	afilado bi-metal cortes acero rapido		Madera dura, blanda, contrachapada, placas de aglomerado, placas apiladas hasta 60 mm. Corte limpio. Alto duración.	Plásticos reforzadas por fibras. Plexiglas. Corte limpio.
T 118 A	1,2	ondulado	Acero dulce, aleaciones no férras, aluminio y aleaciones de aluminio hasta 4 mm, utilizando el refrigerante adecuado.		
T 118 B	2	ondulado acero rápido	Acero dulce hasta 6 mm, aleaciones no férras, aluminio y aleaciones de aluminio de 3 a 16 mm, utilizando el refrigerante adecuado.		

Sticksågblad

Tekniska data

Typ	Tanddelning mm	Utförande	Metall	Trä	Plast
T 144 D	4	skränt vässat		Hårt och mjukt trä upp till 75 mm, speciellt lämpligt för kurvskärning stor skärkapacitet	
T 301 CD	3	vässat		Hårt och mjukt trä, plywood och träfiberplattor upp till 75 mm, rena snitt	Plaster, rena snitt
T 101 BF	2,5	vässat Bi-metall HSS-skärning		Hårt och mjukt trä, plywood, träfiberplattor och belagda plattor upp till 60 mm, rena snitt Lång livslängd	Plaster med glasfiber, plexiglas, rena snitt
T 118 A	1,2	vågit	Mjukt stål, icke-järnmetaller aluminium och aluminiumlegeringar upp till 4 mm vid användning av motsvarande kylmedel		
T 118 B	2	vågit HSS	Mjukt stål upp till 6 mm, icke-järnmetaller, aluminium och aluminiumlegeringar på 3–16 mm vid användning av motsvarande kylmedel		

Sticksavklinger

Tekniske data

Type	Tanddelning mm	Udførelse	Metal	Træ	Kunststof
T 144 D	4	lagt ud overkors		Hårdt og blødt træ indtil 75 mm, især egnet til kurveskæring Stor skæreeffekt	
T 301 CD	3	slebet		Hårdt og blødt træ, krydsfiner og træfiberplader indtil 75 mm, rene snit	Kunststof, rene snit
T 101 BF	2,5	slebet Bi-metall HSS-skæring		Hårdt og blødt træ, krydsfiner, træfiberpladen og belagte plader indtil 60 mm, rene snit Høj levetid	Kunststof med glasfibre, plexiglas, rene snit
T 118 A	1,2	bølget	Blødt stål, metallegeringer, alu- og alulegeringer indtil 4 mm under anvendelse af tilsvarende kølemidler		
T 118 B	2	bølget HSS	Blødt stål indtil 6 mm, metallegeringer, alu- og alulegeringer fra 3–16 mm under anvendelse af tilsvarende kølemidler		

Stikksagblader

Tekniske data

Type	Tann- deling mm	Modell	Metall	Tre	Kunststoff
T 144 D	4	sprikende slipt		Hardt tre og mykt tre inntil 75 mm, spesielt godt egnet til skjæring av kurver Stor skjæreeffekt	
T 301 CD	3	slipt		Hardt tre, mykt tre, kryssfinér og trefiberplater inntil 75 mm, rent snitt	Kunststoff, rent snitt
T 101 BF	2,5	slipt Bi-metall HSS-egger		Hardt tre, mykt tre, kryssfinér, trefiberplater og beskikkete plater inntil 60 mm, rent snitt Stor holdbarhet	Kunststoff med glassfiber, pleksiglass, rent snitt
T 118 A	1,2	bølget	Blottstål, jernfritt metall, aluminium og aluminiumlegeringer inntil 4 mm ved bruk av adekvat kjølemiddel		
T 118 B	2	bølget HSS	Blottstål inntil 6 mm, Jernfritt metall, aluminium og aluminiumlegeringer på 3–16 mm ved bruk av adekvat kjølemiddel		

Pistosahanterät

Tekniset tiedot

Tyyppi	Hamm- jako mm	Malli	Metalli	Puu	Muovi
T 144 D	4	haritettu teroitettu		Kova ja pehmeä puu 75 mm saakka, sopii erityisesti kaareville leikkauksille Suuri leikkuuteho	
T 301 CD	3	teroitettu		Kova- ja pehmeä puu, vaneri ja kuitulevy 75 mm saakka, tarkka leikkaus	Muovit, tarkka leikkaus
T 101 BF	2,5	teroitettu bimetalli suurtehopikateräksen leikkuu		Kova- ja pehmeä puu, vaneri ja kuitulevy ja pinnoitetut levyt 60 mm saakka, tarkka leikkaus Pitkäikäinen	Muovit, lasikuitujen kanssa, pleksilasi, tarkka leikkaus
T 118 A	1,2	aallotettu	Pehmeä teräs, kirjometalli, alumiini ja alumiinilejeerinki 4 mm saakka jäähdytysainetta käytettäessä		
T 118 B	2	aallotettu suurtehopikateräs	Pehmeä teräs 6 mm saakka, kirjometalli, alumiini ja alumiinilejeerinki, 3–16 mm jäähdytysainetta käytettäessä		

Πριονάκια
Τεχνικά χαρακτηριστικά

Τύπος	Οδόντωση- mm	Μοντέλο	Μέταλλο	Ξύλο	Πλαστικά
T 144 D	4	διευθετημ ακονισμ		Σκληρό και μαλακό ξύλο έως 75 mm, ιδιαίτερα κατάλληλο για κοπή στροφών Μεγάλη απόδοση κοπής	
T 301 CD	3	ακονισμ		Σκληρό,μαλακό ξύλο-,κόντρα- πλακέ, ινοσανίδες έως 75 mm, Καλό φινίρισμα	Πλαστικά, καλό φινίρισμα
T 101 BF	2,5	ακονισμ Bi-Metall HSS-λάμες		Σκληρό, μαλακό ξύλο-, κόντρα- πλακέ, ινοσανίδες και- με επένδυση έως 60 mm, Καλό φινίρισμα Μεγάλη διάρκεια στάσης στο υλικό	Πλαστικά με φάμππεργκλας, πλέξιγκλας, καλό φινίρισμα
T 118 A	1,2	κυματοειδ	Μαλακ. χάλυβας, μη σιδηρ. μέταλ., Άλουμ. και κράματα αλουμ. έως 4 mm με χρήση κατάλλ. ψυκτικών		
T 118 B	2	κυματοειδ HSS	Μαλακός χάλυβας έως 6 mm, μη σιδηρ. μέταλ., Άλουμ. και κράματα αλουμ. από 3-16 mm με χρήση κατάλλ. ψυκτικών		

DEUTSCH

CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 73/23/EWG, 89/336/EWG, 89/392/EWG.

ENGLISH

CE DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardization documents: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, according to the provisions of the regulations 73/23/EEC, 89/336/EEC, 89/392/EEC.

FRANÇAIS

CE DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, conformément aux termes des réglementations: 73/23/CEE, 89/336/CEE, 89/392/CEE.

NEDERLANDS

CE-KONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren op eigen verantwoording, dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, volgens de bepalingen van de richtlijnen 73/23/EEG, 89/336/EEG, 89/392/EEG.

ITALIANO

CE-DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Assumendone la piena responsabilità, dichiariamo che il prodotto è conforme alle seguenti normative ed ai relativi documenti: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, in base alle prescrizioni delle direttive CEE 73/23, CEE 89/336, CEE 89/392.

ESPAÑOL

CE DECLARACION DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, de acuerdo con las regulaciones 73/23/CEE, 89/336/CEE, 89/392/CEE.

SVENSKA

CE-KONFORMITETSFÖRKLÄRING

Vi förklarar med eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande normer eller normliknande dokument: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, enligt bestämmelserna i riktlinjen 73/23/EWG, 89/336/EWG, 89/392/EWG.

DANSK

CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer som eneste ansvarlige, at dette produkt opfylder følgende normer eller normative dokumenter: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, i henhold til bestemmelserne i direktiverne 73/23/EØF, 89/336/EØF, 89/392/EØF.

NORSK

CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer herved på eget ansvar at dette produkt er i samsvar med følgende normer og normative dokumenter: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, i henhold til bestemmelsene i direktivene 73/23/EØF, 89/336/EØF, 89/392/EØF.

SUOMI

CE-STANDARDINMUKAISUUSTODISTUS

Vakuutamme omavastuullisesti, että tämä tuote vastaa seuraavia normeja tai normatiivisia dokumenttejä: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, direktiivien 73/23/ETY, 89/336/ETY, 89/392/ETY määräysten mukaisesti.

ΕΛΛΗΝΙΚΑ

ΔΗΛΩΣΗ ΑΝΤΑΠΟΚΡΙΣΗΣ ΠΡΟΣ ΤΟΥΣ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΥΣ ΤΗΣ ΕΥΡ. ΚΟΙΝΟΤΗΤΑΣ

Δηλώνουμε με απόλυτη υπεύθυνότητα, πως αυτό το προϊόν συμφώνει με τα παρακάτω πρότυπα και τα εγχειρίδια προδιαγραφών: EN 50144, EN 55014, EN 55104, EN 60555, σύμφωνα με τους κανονισμούς των οδηγιών 73/23/EWG, 89/336/EWG, 89/392/EWG.

Kress-elektrik GmbH + Co., D-72406 Bisingen

CE

Bisingen, den 5. Januar 1998



Alfred Binder,
Entwicklungsleiter



Josef Leins,
Leiter Qualitätssicherung

Garantie

1. Dieses Elektrowerkzeug wurde mit hoher Präzision gefertigt und unterliegt strengen werkseitigen Qualitätskontrollen.
2. Daher garantieren wir die kostenlose Beseitigung von Fabrikations- oder Materialfehlern, die innerhalb von 6 Monaten ab Verkaufsdatum an den Endverbraucher auftreten. Wir behalten uns vor, defekte Teile auszubessern oder durch neue zu ersetzen. Ausgetauschte Teile gehen in unser Eigentum über.
3. Unsachgemäße Verwendung oder Behandlung sowie die Öffnung des Gerätes durch nicht autorisierte Reparaturstellen führen zum Erlöschen der Garantie. Dem Verschleiß unterworfenen Teile sind von Garantieleistungen ausgeschlossen.
4. Garantieansprüche können nur bei unverzüglicher Meldung von Mängeln (auch bei Transportschäden) anerkannt werden. Durch Ausführung von Garantieleistungen wird die Garantiezeit nicht verlängert.
5. Bei Störungen bitte Gerät mit ausgefüllter Garantiekarte und kurzer Mängelbeschreibung an uns oder die zuständige Servicestelle einsenden. Kaufbeleg beifügen.
6. Durch die von uns übernommenen Garantie-Verpflichtungen werden alle weitergehenden Ansprüche des Käufers – insbesondere das Recht auf Wandelung, Minderung oder Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen – ausgeschlossen.
7. Dem Käufer steht jedoch nach seiner Wahl das Recht auf Minderung (Herabsetzung des Kaufpreises) oder Wandelung (Rückgängigmachung des Kaufvertrages) zu, falls es uns nicht gelingt, evtl. auftretende Mängel innerhalb einer angemessenen Frist zu beseitigen.
8. Nicht ausgeschlossen sind die Schadensersatzansprüche nach den §§ 463, 480 Abs. 2, 635 BGB wegen Fehlens zugesicherter Eigenschaften.
9. Die Bestimmungen nach Punkt 7 und 8 gelten nur für den Bereich der Bundesrepublik Deutschland.

Guarantee

1. This electrical tool has been designed with high precision and was approved after undergoing strict quality control checks in the factory.
2. We are therefore able to guarantee free servicing of any production or material faults which arise in the 6 months after the date of sale to the purchaser. We reserve the right to repair defective parts or else replace them with new parts. Parts which have been replaced become our property.
3. The guarantee will be rendered void if the device is used improperly, mistreated or opened up by unauthorised repair personnel. Parts which are subject to wear are not covered by the guarantee.
4. The guarantee may only be enforced when defects are reported without undue delay (including shipping damage). Guarantee implementation does not extend the guarantee period.
5. If the tool is defective, please complete the guarantee card and return the unit, guarantee card and a brief description of the problem to the responsible service location. Please enclose your sales receipt.
6. The guarantee obligations assumed by us shall exclude any further claims on the part of the buyer, in particular the right to rescission of a sale, reduction and the assertion of damage claims.
7. However, the buyer shall have the right to either a reduction (in the purchase price) or the rescission of the sale (cancellation of the sales agreement) should we fail to eliminate any defects within a reasonable period of time.
8. Damage claims in accordance with §§ 463, 480 Paragraph 2, 635 BGB due to absence of guaranteed quality shall not be excluded.
9. The provisions defined in Items 7 and 8 only apply to the Federal Republic of Germany.

Garantie

1. Cet outil électronique a été fabriqué avec une grande précision et soumis à des contrôles de qualité sévères en usine.
2. C'est pourquoi nous garantissons au consommateur final, l'élimination gratuite de défauts de fabrication ou de matière qui surviendraient dans les 6 mois suivant la date d'achat. Nous nous réservons le droit de réparer les pièces défectueuses ou de les remplacer. Les pièces échangées font alors partie de notre propriété.
3. L'utilisation ou la manipulation non conforme, de même que l'ouverture de l'outil dans des ateliers de réparation non habilités, entraînent la résiliation de la garantie. Les prestations de garantie excluent l'usure des pièces soumises.
4. Les revendications de garantie ne pourront être prises en compte qu'en cas de déclaration immédiate des défauts (avaries dues au transport y comprises). L'exécution des prestations de garantie ne donne pas droit à une prolongation de la période de validité de la garantie.
5. En cas de dysfonctionnement, veuillez expédier l'appareil avec sa carte de garantie dûment complétée et une brève description des défauts à notre adresse ou à la station de service après-vente concernée. Prière de joindre la facture.
6. Une prise en charge par nos soins dans le cadre de la garantie, exclut tout autre recours de la part de l'acheteur, en particulier le droit de rétraction, de réduction ou de revendication de dommages-intérêts.
7. Cependant, il conserve son droit de rétraction (annulation du contrat de vente) ou de réduction (abaissement du prix d'achat), selon ses convenances, si nous ne sommes pas en mesure d'éliminer d'éventuels défauts dans un délai convenable.
8. Ne sont pas exclues, les revendications de dommages-intérêts selon §§ 463, 480 Al. 2, 635 du Code Civil allemand, relatives à l'absence de propriétés garanties.
9. Les dispositions 7 et 8 ne sont valables que pour l'Allemagne.

Garantie

1. Dit elektrisch werktuig werd met de grootste precisie vervaardigd en wordt in de fabriek aan strenge kwaliteitscontroles onderworpen.
2. Daarom garanderen wij de kosteloze herstelling van fabricage- of materiaalfouten die binnen 6 maanden vanaf de verkoopdatum bij de eindverbruiker optreden. Wij hebben het recht defecte onderdelen te herstellen of door nieuwe te vervangen. Vervangen onderdelen worden opnieuw onze eigendom.
3. Ondeskundig gebruik of verkeerde behandeling alsook het openen van de machine door niet-geautoriseerde hersteldiensten doen de garantie vervallen. Aan slijtage onderhevige onderdelen zijn van de garantieprestaties uitgesloten.
4. Er kan slechts aanspraak op garantie verleend worden als de schade onverwijld gemeld werd (ook bij transportschade). Er volgt geen verlenging van de garantieperiode na uitvoering van garantieprestaties.
5. Gelieve in geval van storing de machine met ingevulde garantiebon en een korte beschrijving van de schade aan ons of aan een bevoegde service-dienst in te sturen. Cassabon bijvoegen.
6. Door de door ons opgenomen garantieverplichtingen zijn alle verdere aanspraken van de koper – met name het recht op koopvermindering, prijsreductie of het eisen van schadevergoeding – uitgesloten.
7. De koper heeft echter naar keuze het recht op prijsreductie (vermindering van de aankoopprijs) of op koopvermindering (annuleren van het koopcontract), indien wij er niet in slagen, eventueel opgetreden defecten binnen een redelijke termijn te herstellen.
8. Niet uitgesloten zijn de eisen van schadevergoeding volgens §§ 463, 480 alinea. 2, 635 BGB wegens niet bestaande, toegekende eigenschappen.
9. De bepalingen onder punt 7 en 8 gelden alleen maar voor de Bondsrepubliek Duitsland.

Garanzia

1. Questo utensile elettrico è stato prodotto con la massima precisione ed è soggetto di fabbrica a rigorosi controlli della qualità.
2. È perciò garantita la rimozione gratuita di difetti di fabbricazione o di materiale che si presentano entro 6 mesi a partire dalla data di vendita all'utente. Ci riserviamo di riparare le parti difettose oppure di sostituirle con parti nuove. Le parti sostituite diventano di nostra proprietà.
3. L'impiego oppure il trattamento non appropriato e l'apertura dell'apparecchio da parte di centri per la riparazione non autorizzati comportano la scadenza della garanzia. Le parti soggette ad usura sono escluse dalle prestazioni di garanzia.
4. La garanzia può essere riconosciuta solo in caso di immediata segnalazione del difetto (anche per danni di trasporto). La durata della garanzia non viene prolungata della durata dell'eventuale riparazione.
5. In caso di disturbi preghiamo di spedire l'apparecchio alla fabbrica o ad un Centro Assistenza autorizzato, insieme alla scheda di garanzia compilata e una breve descrizione del difetto.
6. Gli obblighi di garanzia da noi assunti escludono completamente ulteriori pretese – in particolare il diritto di convertibilità, riduzione del prezzo o risarcimento danni –.
7. L'acquirente può comunque a propria scelta avvalersi del diritto di riduzione (diminuzione del prezzo d'acquisto) oppure di convertibilità (annullamento del contratto di vendita), nel caso in cui l'azienda non fosse in grado di eliminare il difetto eventualmente insorto entro un intervallo di tempo ragionevole.
8. Non sono esclusi i diritti al risarcimento danni per i casi contemplati dal §§ 463, 480 par. 2, 635 BGB, riguardanti la mancanza di caratteristiche assicurate.
9. Le disposizioni citate nei punti 7 e 8 sono valide solo per il territorio della Repubblica Federale Tedesca.

Garantía

1. Esta herramienta electrónica ha sido fabricada con máxima precisión y sometida en fábrica a rigurosos controles de calidad.
2. Por consiguiente, garantizamos el subsanado, sin coste alguno, de defectos de fabricación o del material que surjan dentro de los 6 meses contados a partir de la fecha de venta al consumidor final. Queda reservado el derecho a reparar las piezas defectuosas o a sustituirlas por otras nuevas. Las piezas repuestas pasarán a nuestra propiedad.
3. El hecho de usar o tratar la máquina de manera inapropiada o de abrirla para reparaciones no autorizadas, conllevará la pérdida de garantía. La garantía no incluye el desgaste de las piezas.
4. Las reclamaciones de garantía se podrán reconocer sólo en caso de comunicación inmediata (también en caso de daños de transporte). El plazo de garantía no se prolongará debido a la ejecución de prestaciones de garantía.
5. En caso de fallos, envíe el equipo con la tarjeta de garantía llenada y una breve descripción del fallo a nosotros o al Centro de Servicio competente. Adjunte los comprobantes de venta.
6. Los compromisos de garantía asumidos por nosotros excluyen cualquier otro derecho a indemnización del comprador – particularmente el derecho a redhibición, rebaja o ejercicio del derecho a indemnización por daños y perjuicios.
7. Sin embargo, el comprador tendrá el derecho, a su elección, a rebaja (reducción del precio de compraventa) o redhibición (anulación del contrato de compraventa), si no logramos subsanar dentro de un plazo razonable las deficiencias que se hayan producido.
8. No están excluidos los derechos a indemnización por daños y perjuicios según §§ 463, 480 Abs. 2, 635 BGB por falta de las propiedades prometidas.
9. Las disposiciones de los puntos 7 y 8 sólo son válidas para el territorio de la República Federal de Alemania.

Garanti

1. El-verktyget har tillverkats med stor noggrannhet och genomgår stränga kvalitetskontroller innan det lämnar fabriken.
2. Vi garanterar därför att vi åtgärdar fabriktions- eller materialfel utan kostnader om de uppstår inom 6 månader från försäljningsdatum till slutförbrukaren. Vi förbehåller oss rätten att förbättra defekta delar eller att ersätta dem genom nya. Utbytta delar övergår till vår ägo.
3. Vid icke sakkunnig användning eller behandling samt öppning av apparaten av icke auktoriserade reparationsverkstäder gäller inte vår garanti längre. Delar som utsätts av slitage omfattas inte av garantin.
4. Garantianspråk kan endast göras vid omedelbart påpekande av brister (även transportskador). Utnyttjande av garantibestämmelserna förlänger inte garantitiden.
5. Vid fel, var vänlig sänd apparaten med ifyllt garantikort och kort felbeskrivning till oss eller lämplig kundtjänst. Bifoga kvitto.
6. Genom garantiförpliktelserna som vi tagit på oss, faller alla vidare anspråk köparen må ha – särskilt rätten till tillbakagång av köpet, nedsättning av priset eller skadeståndsanspråk.
7. Däremot har köparen rätt till tillbakagång av köpet eller nedsättning av köpriset om vi misslyckas avlägsna ev. brister, skador inom en skälig tidsperiod.
8. Skadeståndsanspråk kan dock ej uteslutas enl. §§ 463, 480 avsn. 2, 635 BGB om tillförsäkrade egenskaper saknas.
9. Bestämmelserna enl. punkterna 7 och 8 gäller endast i Förbundsrepubliken Tyskland.

Garanti

1. Denne elektriske vinkelsliber er fabrikeret med høj grad af præcision og er på fabrikken blevet underlagt strenge kvalitetskontroller.
2. Derfor indbefatter garantien gratis afhjælpning af fabriktions- eller materialefejl, som forekommer hos slutbrugeren inden for 6 måneder fra salgsdatoen. Vi forbeholder os retten til at reparere defekte dele eller skifte dem ud med nye dele. Udskiftede dele overgår til vores ejendom.
3. Faglig ukorrekt anvendelse eller behandling samt åbning af vinkelsliberen udført af uautoriserede værksteder medfører at garantien ikke længere dækker. Garantien omfatter ikke sliddele.
4. Garantikrav anerkendes kun ved øjeblikkelig meddelelse af mangler (også ved transportskader). Garantiperioden forlænges ikke gennem udførelse af garantiydelse.
5. Ved fejl sendes apparatet til os eller det pågældende serviceværksted med udfyldt garantikort og en kort beskrivelse af manglerne. Kvitteringen vedlægges.
6. Pga. de garanti-forpligtelser, som vi har påtaget os, bortfalder alle yderligere krav fra købers side – især retten til annullering af ordren pga. mangler, prisnedsættelse pga. mangler eller anmeldelse af skadeserstatningskrav.
7. Køberen har imidlertid efter eget valg ret til nedsættelse af købsprisen eller annullering af handelen, hvis det ikke lykkes os at udbedre evt. mangler indenfor en passende tidsfrist.
8. Skadeserstatningskrav iht §§ 463, 480 afsn. 2, 635 BGB pga. manglende garanterede egenskaber bortfalder ikke.
9. Bestemmelserne i punkt 7 og 8 gælder kun for Forbundsrepublikken Tyskland.

Garanti

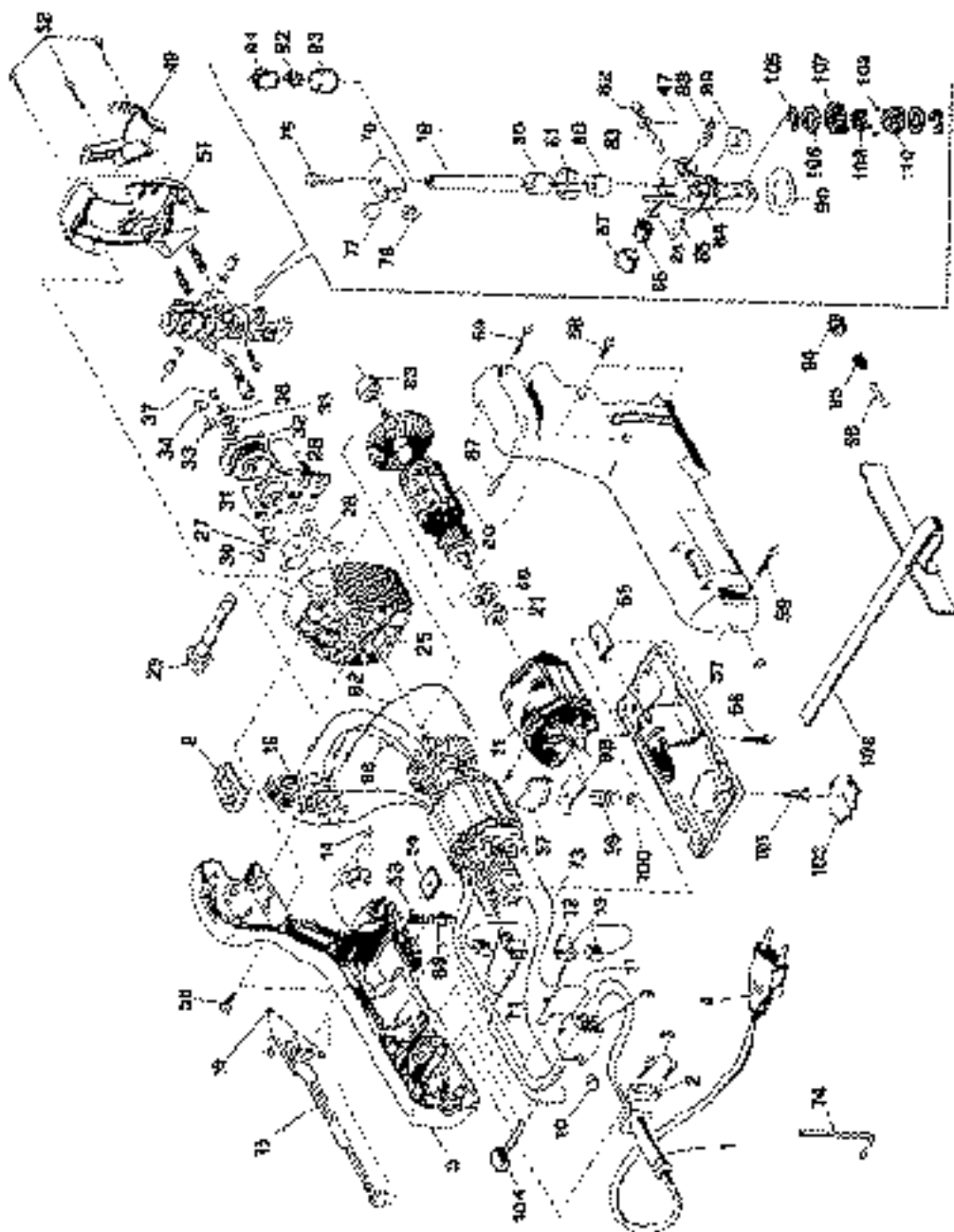
1. Denne elektromaskinen ble produsert med en høy grad av presisjon og ble gjort til gjenstand for strenge kvalitetskontroller før den forlot fabrikk.
2. Av denne grunn garanterer vi en gratis reparasjon av fabrikkasjons- og materialfeil som måtte oppstå innen utløpet av 6 måneder fra dato for salget til forbrukeren. Vi forbeholder oss retten til å reparere defekte deler eller til å skifte disse ut mot nye. Utskiftede deler går over til å være vår eiendom.
3. Usakkyndig bruk eller behandling av maskinen fører til tap av garantien. Det samme gjelder hvis maskinen åpnes av et ikke autorisert reparasjonsverksted. Deler som normalt utsettes for slitasje omfattes ikke av garantien.
4. Garantikrav anerkjennes kun hvis vi får umiddelbar beskjed om skaden (dette gjelder også transportskader). Garantitiden forlenges ikke på grunn av reparasjonsarbeider som utføres på basis av garantikrav.
5. Hvis det skulle oppstå en feil på maskinen, må du være vennlig å sende maskinen med utfyllt garantikort og en kort beskrivelse av feilen til oss eller til det ansvarlige serviceverksted. Legg en kjøpskvittering med.
6. De garantiforpliktelser som vi påtar oss utelukker alle videregående krav fra kjøpers side, spesielt når det gjelder retten til annullering, rabatt eller krav om skadeserstatning.
7. Kjøper har derimot etter eget valg krav på rabatt (reduksjon av kjøpeprisen) eller annullering (salgskontrakten oppheves) hvis vi ikke lykkes i å reparere eventuelle mangler innen en rimelig tidsfrist.
8. Ikke utelukket er krav om skadeserstatning i henhold til §§ 463, 480 avsn. 2, 635 BGB (tysk lovverk) vedrørende mangel på garanterte egenskaper.
9. Bestemmelsene under punkt 7 og punkt 8 gjelder kun for Forbundsrepublikken Tyskland.

Takuu

1. Tämä laite on valmistettu suurella tarkkuudella, ja se on läpikäynyt tehtaalla vaativat laatutarkastukset.
2. Siksi takaamme sellaisten valmistus- ja materiaalivirheiden ilmaisen korjauksen, jotka ilmenevät lopullisen kuluttajan käytössä 6 kuukauden kuluessa myyntipäivästä. Pidätämme oikeuden viallisten osien korjaukseen ja niiden vaihtoon uusin osiin. Vaihdetut osat siirtyvät meidän omaisuuteemme.
3. Epäasianmukainen käyttö tai käsittely sekä laitteen avaaminen valtuuttamattomassa korjaamossa aiheuttaa takuun raukeamisen. Takuu ei koske kulumiselle alttiiksi joutuvia osia.
4. Takuukorvausvaatimus voidaan hyväksyä vain, silloin kun viasta ilmoitetaan valmistajalle välittömästi sen havaitsemisen jälkeen (myöskin kuljetusvahingot). Takuuaika ei pidenny takuukorjaustapauksessa.
5. Lähetä laite vahinkotapauksessa valmistajalle tai valtuutettuun liikkeeseen ja liitä mukaan täytetty takuukortti ja lyhyt selostus laitteen viasta. Liitä mukaan ostotodistus.
6. Takaamamme takuehdot sulkevat ulkopuolelle kaikki asiakkaan esittämät takuuehtoihin sisällyttömät vaatimukset – etenkin oikeus vahingonkorvausvaatimusten muutokseen, rajoitukseen tai vahingonkorvausvaatimuksen voimaansaattamiseen.
7. Ostajalla on kuitenkin oikeus valinnan mukaan vähennykseen (ostohintaa pienennetään) tai muutokseen (kauppa puretaan), jos emme onnistu korjaamaan ilmennyttä vikaa kohtuullisen ajan kuluessa.
8. Lain mukaisia (§§ 463, 480 pykälä 2, 635 BGB vahingonkorvausvaatimuksia ei voida sulkea ulkopuolelle, mikäli laite ei vastaa valmistajan ilmoittamia ominaisuuksia.
9. Kohtien 7 ja 8 mukaiset määräykset pätevät vain Saksan liittotasavallassa.

Εγγύηση

1. Αυτή η ηλεκτρική συσκευή κατασκευάστηκε με μεγάλη ακρίβεια και υπόκειται σε αυστηρούς ποιοτικούς ελέγχους από πλευράς εργοστασίου.
2. Για αυτό το λόγο εγγυόμαστε τη δωρεάν αποκατάσταση λαθών κατασκευής ή υλικών, που εμφανίζονται μέσα σε 6 μήνες μετά την ημερομηνία πώλησης στον τελικό καταναλωτή. Διατηρούμε το δικαίωμα της επισκευής ή της αντικατάστασης ελαττωματικών εξαρτημάτων. Εξαρτήματα που αντικαθιστώνται περνούν αυτόματα στην κατοχή μας.
3. Ακατάλληλη χρήση ή μεταχείριση της συσκευής καθώς και άνοιγμα της από μη εξουσιοδοτημένα συνεργεία έχουν σαν συνέπεια την απώλεια της εγγύησης. Εξαρτήματα που φθείρονται λόγω χρήσης δεν καλύπτονται από την εγγύηση.
4. Αξιώσεις από την εγγύηση μπορούν να αναγνωρισθούν μόνο με την έγκαιρη δήλωση ελαττωμάτων (ακόμη και βλάβες από τη μεταφορά). Με τη διεξαγωγή των επισκευών μέσω της εγγύησης δεν παρατείνεται το διάστημα ισχύος της εγγύησης.
5. Σε περίπτωση ανωμαλιών αποστέλλεται τη συσκευή με συμπληρωμένο το Δελτίο Εγγύησης καθώς και σύντομη περιγραφή του ελαττώματος στο αρμόδιο συνεργείο σέρβις. Εσωκλείστε και την απόδειξη αγοράς.
6. Με την ανάληψη των υποχρεώσεων που πηγάζουν από την εγγύηση αποκλείονται άλλες αξιώσεις του αγοραστή – ιδιαίτερα το δικαίωμα μείωσης τιμής αγοράς, ακύρωσης συμβολαίου αγοράς ή αξιώσεις αποζημίωσης.
7. Ο αγοραστής έχει το δικαίωμα να απαιτήσει μείωση της τιμής αγοράς ή και ακύρωση του συμβολαίου αγοράς, σε περίπτωση που δεν καταφέρουμε να αποκαταστήσουμε τη βλάβη μέσα σε εύλογο χρονικό διάστημα.
8. Δεν αποκλείονται αξιώσεις σύμφωνα με τα άρθρα 463, 480 παρ. 2, 635 Αστικού Κώδικα λόγω έλλειψης βεβαιωμένων από τον κατασκευαστή ιδιοτήτων.
9. Οι όροι των σημείων 7 και 8 ισχύουν μόνο στην επικράτεια της Ομοσπονδιακής Δημοκρατίας της Γερμανίας.



Ersatzteilliste / Spare part list / Liste de pièces de rechange / Reserveonderdelenlijst / Elenco ricambi / Lista de piezas de repuesto / Reservdelslista / Reservedelsliste / Reservedelsliste / Varaosaluettelo / Κατάλογος ανταλλακτικών

1	12015	Knickschutztülle	87	24083	Laufrolle
2	15056	Zugentlastungschelle	88	17062	Druckfeder
3	12090	Linsenkopfschraube KT 4 x 16	89	12326	Dichtfilz
4	19637	Netzkabel	90	14954	Pendeldichtung
5	45088	Gehäuse	91	45504	Gewindebüchse
8	16270	Adapter für Elektronik-Platte	92	45517	Druckfeder
9	15381	Schalter	93	45536	Gegenlager
10	16845	Gummikappe	94	45604	Stützrolle
11	22347	Terminalstator	95	19053	Nadelkranz
12	15382	Kohlehalter	96	19054	Nadelrolle
13	24089	Kohlebürste	97	14620	Meplog-Flügelmutter M 4
14	15389	Rückstellfeder	98	30414	Klemmbügel
15	15797	Schiebeschalter	99	14621	Druckfeder
16	17090	Gleitrolle	100	12939	Sechskantmutter M 4
17	15776	Kunststoffeinsteckteil	101	14914	Senkschraube M 4 x 16
19	19678	Halbwellenregler	102	30413	Parallelanschlag
20	16283	Anker kpl.	103	17251	Spanreißschutz
21	11999	Kugellager 627-2 Z	104	19141	Wechselspannungskondensator
23	11984	Kugellager 608-2 RS	105	45505	Sicherungsring
25	45067	Metallgehäuse	106	45509	Paßscheibe 10 x 10 x 0,5
26	21427	Scheibe	107	45838	Kugelhülse
27	16742	Scheibe	108	45540	Drehfeder
28	17557	Massenausgleich	109	45510	Kugel 3,5
29	17528	Exzentergriff	110	45538	Kugelscheibe
30	14962	Federscheibe			
31	14963	Sicherungsscheibe			
32	16673	Pendelhubexzenter			
33	17134	Distanzscheibe			
34	21424	Wälzrolle			
35	16922	Distanzscheibe			
36	12197	Scheibe 4,3			
37	10027	Zylinderschraube M 4 x 6			
46	23897	Nadelkranz			
47	16749	Federscheibe DIN 137 4,0			
49	45534	Abdeckhaube			
51	45610	Deckel			
52	16669	Taptite-Schraube M 3 x 20			
53	22961	Druckfeder			
54	22876	Blecheinlage			
55	18573	Sägetischbefestigung			
56	23131	Zylinderschraube M 5 x 16			
57	22995	Sägetisch			
58	14945	WSH-Spiralformschraube M 4 x 12			
59	12091	Linsenkopfschraube KT 4 x 23			
60	22958	Arretierbolzen			
62	19686	Y-Leiter			
66	19902	Litze 210 mm			
67	19683	Stützgummi			
68	10263	Isolierscheibe			
71	24568	Entstördrossel			
73	19586	Entstördrossel			
74	12207	Sechskantschraubendreher SW 3			
75	45654	Sechskantschraube M 5 x 25 DIN 933			
76	30268	Kulisse			
77	45653	Distanzteil			
78	30405	Führungshülse			
79	45537	Stößel			
	45512	Stößel, vermontiert mit Pos. 75, 76, 77, 79, 91, 92 u. 93			
80	12381	Gleitlager			
81	12376	Schmierfilz			
82	14959	Zylinderbüchse			
83	22434	Nadelrolle			
84	45567	Pendelgabel			
	45513	Pendelgabel, komplett mit Pos. 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 83, 84, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 105, 106, 107, 108, 109 und 110			
85	17252	Einstellschraube			
86	23897	Nadelkranz			

Bitte bestellen Sie vorzugsweise Baugruppen, da die Montage/Demontage oft nur mit Spezialvorrichtungen durchgeführt werden kann.

Service-Anschriften / After sales service / Services après-vente

Bundesrepublik Deutschland:

Kress-elektrik GmbH + Co. – Elektromotorenfabrik – Abt. Kundendienst / Werk II
72406 Bisingen/Zollernalbkreis, Hechinger Straße 48, Telefon (0 74 76) 8 74 50 – Telefax (0 74 76) 8 73 75

Österreich:

b+s Elektroinstallations- und Maschinenbaugesellschaft m.b.H.

A-1150 Wien
Iheringgasse 22
Telefon 01/8 93 60 77
Telefax 01/8 93 60 16

België/Belgique + Nederland:

Present N.V./S.A: Industriezone »Wolfstee«

Toekomstlaan 8, B-2200 Herentals
Telefon 0 14/25 74 74
Telefax 0 14/25 74 75

France:

S.A.R.L. INDUBA

Rue de Viaduc – B.P. 1
F-01130 Les Neyrolles
Téléphone 04 74 75 01 33
Téléfax 04 74 75 23 62

Sweden:

Kaj Mandorf AB

Box 241, Metallvägen 20
S-43525 Mölnlycke
Tel.: 31 38 27 00
Telefax: 31 88 55 18

Norway:

Ensto Component

Bjørnerudveien 24, P.O.B. 80
N-1214 Oslo
Tel.: 22 62 16 30
Telefax: 22 62 19 48

Greece:

D. Nicolaou & Co.LTD.

Tools
Evelpidon Str. 51
GR-11362 Athens
Tel.: 18 82 57 38
Telefax: 18 84 04 51

Schweiz/Suisse:

CEKA Elektrowerkzeuge AG + Co.KG.

CH-9630 Wattwil
Telefon 0 71/9 87 40 40
Telefax 0 71/9 87 40 41

Spain:

Apolo Reido S.A.

Ctra. Prats de Lluçanes, 545
Pol. La Lanera
E-08200 Sabadell (Barcelona)
Tel.: 93-723-74 16
Fax: 93-716-88 58

Italia:

Hodara Utensili S.p.A.

Viale Lombardia, 16
I-20090 Buccinasco (Milano)
Telefono 02/48 84 25 97
Telefax 02/48 84 27 75

Denmark:

Ryttergaard Vaerktoj A/S

Postbox 118, Rødovrevej 151
DK-2610 Rødovre
Tel.: 36 70 65 55
Telefax: 36 41 44 72

Finland:

Oy Hedengren AB

P.O. Box 190, Lauttasaarentie 50
SF-00101 Helsinki
Tel.: 06 82 81
Telefax: 0 67 30 19

Great Britain:

BMJ POWER Ltd.

27 Boulton Rd.
Reading, Berkshire RG 2 ONH
Tel.: 0118/9 75 17 27
Telefax: 0118/9 75 22 12

Portugal:

Sarraipa S.A.

Máquinas e Equipamentos Industriais
Rua da Cooperativa n° 2
P-2401-903 Leiria
Tel.: 044-81 90 60
Fax: 044-81 34 02



**Bitte sofort ausfüllen und aufbewahren.
Please fill in immediately and keep in safe place.
Veuillez remplir aussitôt et conserver.**

**Garantie-Karte
Warranty card
Bon de Garantie**

Käufer/Purchaser/Acheteur :	Verkauft durch / Dealer's name /Vendeur :
Kaufdatum: Date purchased: Date d'achat :	Serie No.: Serial No.: No. de série :
Typ: Type: Type : 551 SPS/ 550 Watt	Fabrikations-Nr.: Manufacturing No.: Fabrication No. :