OBJ_BUCH-1098-001.book Page 1 Tuesday, September 29, 2009 12:19 PM



ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

Robert Bosch GmbH
Power Tools Division
70745 Leinfelden-Echterdingen
Germany

www.bosch-pt.com

2 609 003 954 (2009.09) T / 175 **EEU**

2 609 003 954

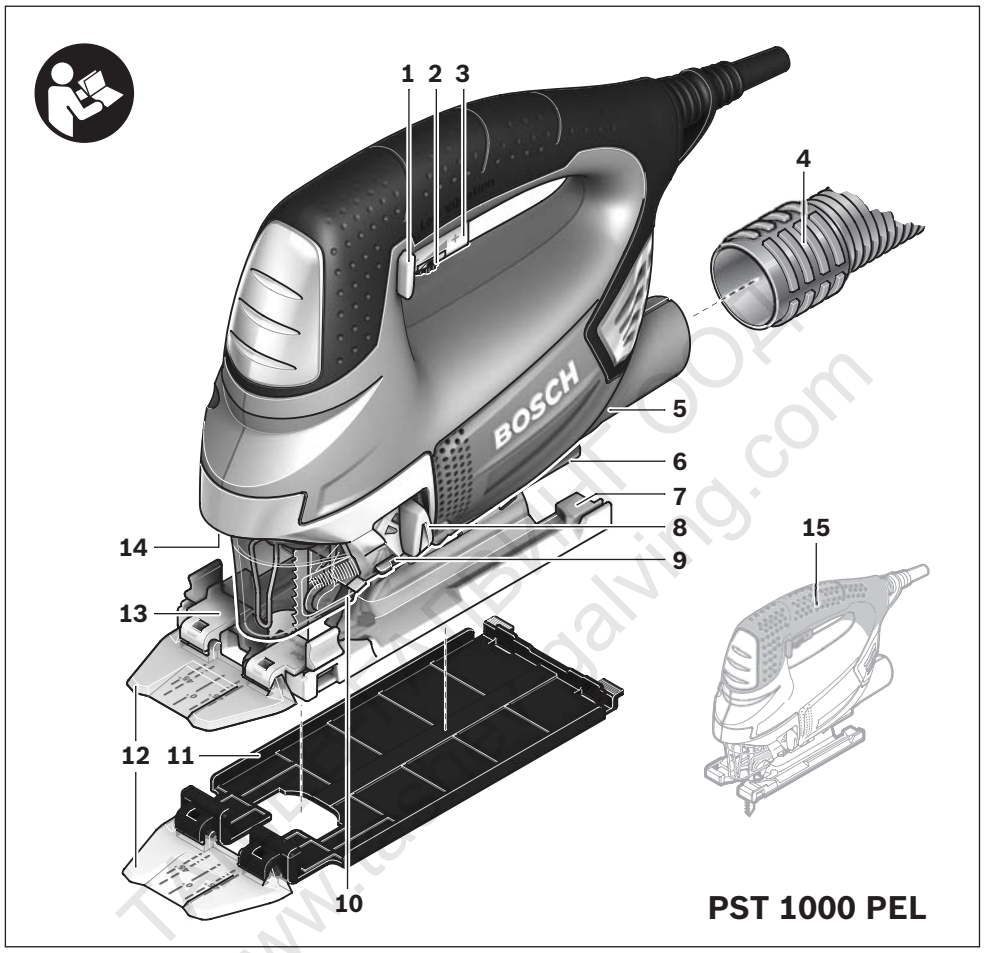
PST

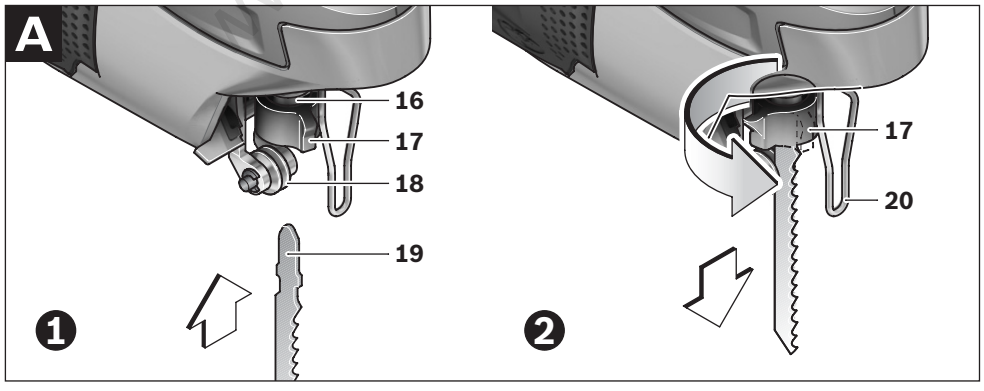
900 PEL | 1000 PEL

BOSCH

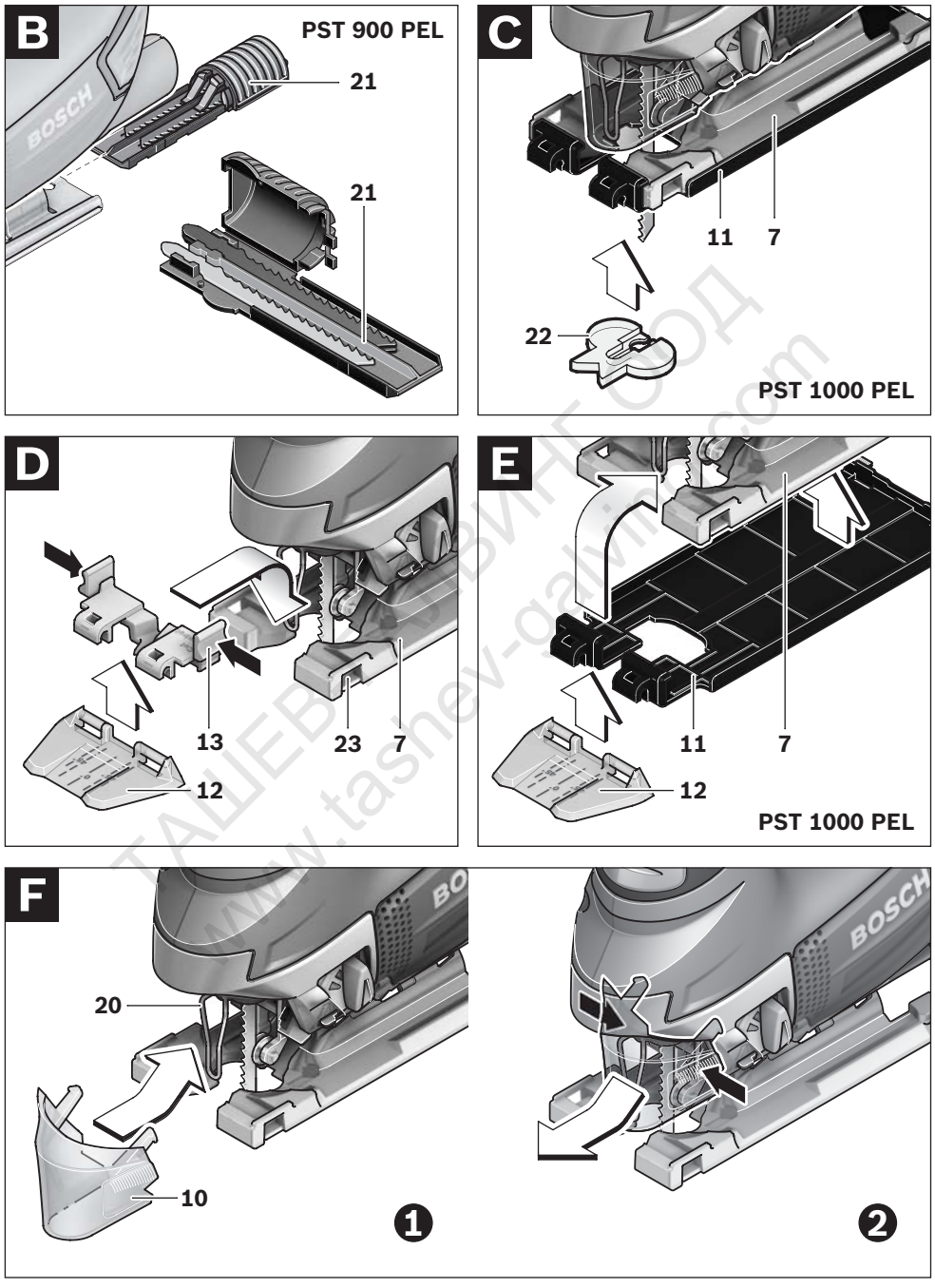
pl Instrukcja oryginalna
cs Původní návod k používání
sk Pôvodný návod na použitie
hu Eredeti használati utasítás
ru Оригинальное руководство по эксплуатации
uk Оригінальна інструкція з експлуатації
ro Instrucţiuni originale
bg Оригинална инструкция
sr Originalno uputstvo za rad
sl Izvirna navodila
hr Originalne upute za rad
et Algupärane kasutusjuhend
lv Instrukcijas oriģinālvalodā
lt Originali instrukcija

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 2 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM



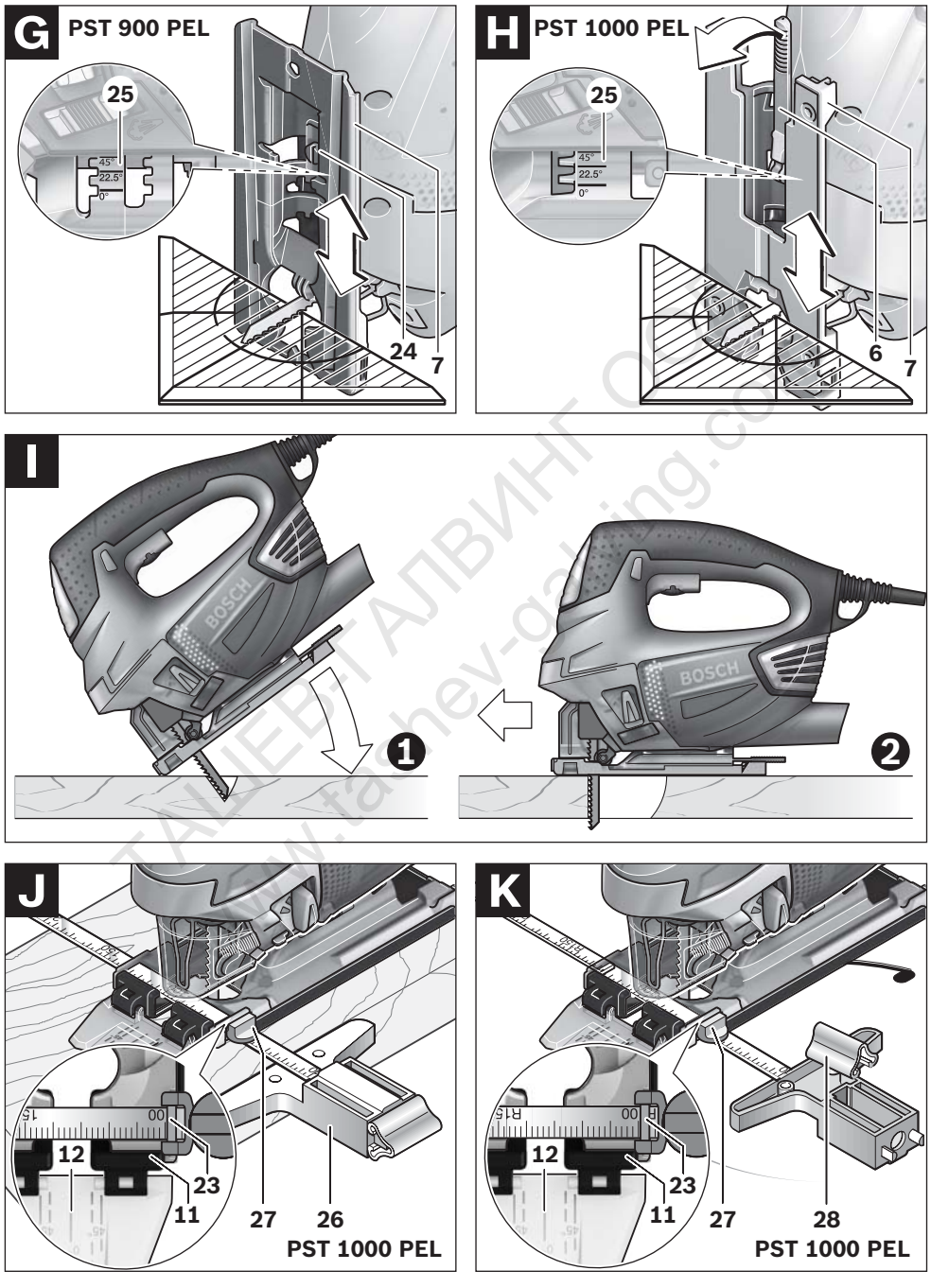


OBJ_BUCH-1098-001.book Page 3 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM



ТАШЕВ СВИНГ ООД
www.tashev-saw.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 4 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM



ТАШЕВ-ТАЛВИНГ ООД
www.tashev-tabving.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 92 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Указания за безопасна работа

Общи указания за безопасна работа

⚠ВНИМАНИЕ **Прочетете внимателно всички указания.** Неспазването на приведените по-долу указания може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки травми.

Съхранявайте тези указания на сигурно място.

Използваният по-долу термин «електроинструмент» се отнася до захранвани от електрическата мрежа електроинструменти (със захранващ кабел) и до захранвани от акумулаторна батерия електроинструменти (без захранващ кабел).

1) Безопасност на работното място

а) Поддържайте работното си място чисто и добре осветено. Безпорядъкът и недостатъчното осветление могат да спомогнат за възникването на трудова злополука.

б) Не работете с електроинструмента в среда с повишена опасност от възникване на експлозия, в близост до лесно-запалими течности, газове или прахообразни материали. По време на работа в електроинструментите се отделят искри, които могат да възпламенят прахообразни материали или пари.

в) Дръжте деца и странични лица на безопасно разстояние, докато работите с електроинструмента. Ако вниманието Ви бъде отклонено, може да загубите контрола над електроинструмента.

2) Безопасност при работа с електрически ток

а) Щепселът на електроинструмента трябва да е подходящ за ползвания контакт. В никакъв случай не се допуска изменяне на конструкцията на щепсела. Когато работите със занулени електроуреди, не използвайте адаптери за щепсела. Ползването на оригинални щепсели и контакти намалява риска от възникване на токов удар.

б) Избягвайте допира на тялото Ви до заземени тела, напр. тръби, отоплителни уреди, пещи и хладилници. Когато тялото Ви е заземено, рискът от възникване на токов удар е по-голям.

в) Предпазвайте електроинструмента си от дъжд и влага. Проникването на вода в електроинструмента повишава опасността от токов удар.

г) Не използвайте захранващия кабел за цели, за които той не е предвиден, напр. за да носите електроинструмента за кабела или да извадите щепсела от контакта. Предпазвайте кабела от нагряване, омасляване, допир до остри ръбове или до подвижни звена на машини. Повредени или усукани кабели увеличават риска от възникване на токов удар.

д) Когато работите с електроинструмент навън, използвайте само удължителни кабели, подходящи за работа на открито. Използването на удължител, предназначен за работа на открито, намалява риска от възникване на токов удар.

е) Ако се налага използването на електроинструмента във влажна среда, използвайте предпазен прекъсвач за утечни токове. Използването на предпазен прекъсвач за утечни токове намалява опасността от възникване на токов удар.

3) Безопасен начин на работа

а) Бъдете концентрирани, следете внимателно действията си и постъпвайте предпазливо и разумно. Не използвайте електроинструмента, когато сте уморени или под влиянието на наркотични вещества, алкохол или упойващи лекарства. Един миг разсеяност при работа с електроинструмент може да има за последствие изключително тежки наранявания.

б) Работете с предпазващо работно облекло и винаги с предпазни очила. Носенето на подходящи за ползвания електроинструмент и извършваната дейност лични предпазни средства, като

www.tashev-shop.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 93 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

дихателна маска, здрави плътнозатворени обувки със стабилен грайфер, защитна каска или шумозаглушители (антифони), намалява риска от възникване на трудова злополука.

в) Избягвайте опасността от включване на електроинструмента по невнимание. Преди да включите щепсела в захранващата мрежа или да поставите акумулаторната батерия, се уверявайте, че пусковият прекъсвач е в положение «изключено». Ако, когато носите електроинструмента, държите пръста си върху пусковия прекъсвач, или ако подавате захранващо напрежение на електроинструмента, когато е включен, съществува опасност от възникване на трудова злополука.

г) Преди да включите електроинструмента, се уверявайте, че сте отстранили от него всички помощни инструменти и гаечни ключове. Помощен инструмент, забравен на въртящо се звено, може да причини травми.

д) Избягвайте неестествените положения на тялото. Работете в стабилно положение на тялото и във всеки момент поддържайте равновесие. Така ще можете да контролирате електроинструмента по-добре и по-безопасно, ако възникне неочаквана ситуация.

е) Работете с подходящо облекло. Не работете с широки дрехи или украшения. Дръжте косата си, дрехите и ръкавици на безопасно разстояние от въртящи се звена на електроинструментите. Широките дрехи, украшенията, дългите коси могат да бъдат захванати и увлечени от въртящи се звена.

ж) Ако е възможно използването на външна аспирационна система, се уверявайте, че тя е включена и функционира изправно. Използването на аспирационна система намалява рисковете, дължащи се на отделящата се при работа прах.

4) Грижливо отношение към електроинструментите

а) Не претоварвайте електроинструмента. Използвайте електроинструментите само съобразно тяхното предназначение. Ще работите по-добре и по-безопасно, когато използвате подходящия електроинструмент в зададения от производителя диапазон на натоварване.

б) Не използвайте електроинструмент, чиито пусков прекъсвач е повреден. Електроинструмент, който не може да бъде изключван и включван по предвидения от производителя начин, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.

в) Преди да променяте настройките на електроинструмента, да заменяте работни инструменти и допълнителни приспособления, както и когато продължително време няма да използвате електроинструмента, изключвайте щепсела от захранващата мрежа и/или изваждайте акумулаторната батерия. Тази мярка премахва опасността от задействане на електроинструмента по невнимание.

г) Съхранявайте електроинструментите на места, където не могат да бъдат достигнати от деца. Не допускайте те да бъдат използвани от лица, които не са запознати с начина на работа с тях и не са прочели тези инструкции. Когато са в ръцете на неопитни потребители, електроинструментите могат да бъдат изключително опасни.

д) Поддържайте електроинструментите си грижливо. Проверявайте дали подвижните звена функционират безукорно, дали не заклинват, дали има счупени или повредени детайли, които нарушават или изменят функциите на електроинструмента. Преди да използвате електроинструмента, се погрижете повредените детайли да бъдат ремонтирани. Много от трудовите злополуки се дължат на недобре поддържани електроинструменти и уреди.

ТАНЕВ-БЪЛГАРИЯ ООД
www.tanev-bg.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 94 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

е) Поддържайте режещите инструменти винаги добре заточени и чисти. Добре поддържаните режещи инструменти с остри ръбове оказват по-малко съпротивление и се водят по-леко.

ж) Използвайте електроинструментите, допълнителните приспособления, работните инструменти и т.н., съобразно инструкциите на производителя. При това се съобразявайте и с конкретните работни условия и операции, които трябва да изпълните. Използването на електроинструменти за различни от предвидените от производителя приложения повишава опасността от възникване на трудови злополуки.

5) Поддържане

а) Допускайте ремонтът на електроинструментите Ви да се извършва само от квалифицирани специалисти и само с използването на оригинални резервни части. По този начин се гарантира съхраняване на безопасността на електроинструмента.

Указания за безопасна работа с прободни триони

- **Когато съществува опасност по време на работа работният инструмент да засегне скрити под повърхността проводници под напрежение или захранващия кабел, допирайте електроинструмента само до изолираните ръкохватки.** При контакт с проводник под напрежение то се предава на металните детайли на електроинструмента и това може да предизвика токов удар.
- **Дръжте ръцете си на разстояние от зоната на рязане. Не пипайте под обработвания детайл.** Съществува опасност да се нараните, ако допрете режещия лист.
- **Допирайте електроинструмента до обработвания детайл, след като предварително сте го включили.** В противен случай съществува опасност от възникване на откат, ако режещият лист се заклини в обработвания детайл.
- **По време на рязане внимавайте основната плоча 7 да контактува с обработвания детайл стабилно по цялата си повърхност.** Ако режещият лист се заклини, това може да предизвика откат или счупване на режещия лист.
- **След приключване на работа първо изключвайте електроинструмента и изваждайте режещия лист от междината едва след окончателното му спиране.** Така избягвате опасността от възникване на откат и можете безопасно да оставите електроинструмента на работната повърхност.
- **Използвайте само режещи листове в безукорно състояние.** Огънати или затъпени режещи дискове могат да се счупят или да предизвикат обратен откат.
- **След изключване на електроинструмента не спирайте режещия лист принудително, като го притискате от двете страни.** Режещият лист може да бъде повреден, да се счупи или да предизвика обратен откат.
- **Използвайте подходящи прибори, за да откриете евентуално скрити под повърхността тръбопроводи, или се обърнете към съответното местно снабдително дружество.** Влизането в съприкосновение с проводници под напрежение може да предизвика пожар и токов удар. Увреждането на газопровод може да доведе до експлозия. Повреждането на водопровод има за последствие големи материални щети и може да предизвика токов удар.
- **Осигурявайте обработвания детайл.** Детайл, захванат с подходящи приспособления или скоби, е застопорен по-здраво и сигурно, отколкото, ако го държите с ръка.
- **Поддържайте работното си място чисто.** Смесите от различни материали са особено опасни. Фини стружки от леки метали могат да се самовъзпламенят или да експлодират.
- **Преди да оставите електроинструмента, изчаквайте въртенето да спре напълно.** В противен случай използваният работен инструмент може да допре друг предмет и да предизвика неконтролирано преместване на електроинструмента.

ТЕХНЕВ ГАЛВИАНО ООД
Tehnev-Galvano.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 95 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

- **Не използвайте електроинструмента, когато захранващият кабел е повреден. Ако по време на работа кабелът бъде повреден, не го допирайте; незабавно изключете щепсела от контакта.** Повредени захранващи кабели увеличават риска от токов удар.

Функционално описание



Прочетете внимателно всички указания. Неспазването на приведените по-долу указания може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки травми.

Предназначение на електроинструмента

Електроинструментът е предназначен за разрязване и изрязване на вътрешен контур в дървесни материали, пластмаси, метали, керамични плочи и гума при използване на стабилна основа. Той може да се използва за прави и криволинейни срезове с ъгъл на скосяване до 45°. При това трябва да бъдат спазвани и указанията за ползване на режещия лист.

Изобразени елементи

Номерирането на елементите на електроинструмента се отнася до изображенията на страниците с фигурите.

1 Бутон за блокиране на пусковия прекъсвач
2 Потенциометър за предварителен избор на честота на възвратно-постъпателните движения
3 Пусков прекъсвач
4 Маркуч на аспирационната уредба*
5 Щуцер за включване на аспирационна уредба
6 Лост за застопоряване на основната плоча (PST 1000 PEL)
7 Основна плоча
8 Лост за регулиране на колебателните движения
9 Превключвател за приспособлението за издухване на стърготини
10 Капак за прахоулавяне
11 Антифрикционна плоча (PST 1000 PEL)
12 Прозорче «Cut Control» за наблюдаване на линията на среза
13 Рама на системата «Cut Control» за контрол на линията на среза
14 Работна лампа
15 Ръкохватка (Изолирана повърхност за захващане)
16 Задвижваща шанга
17 Лост на механизма SDS за освобождаване на режещия лист
18 Водеща ролка
19 Режещ лист*
20 Предпазен екран
21 Магазин за режещи листове (PST 900 PEL)
22 Предпазна пластина*
23 Направляващи отвори за приспособлението за успоредно водене
24 Винт (PST 900 PEL)
25 Скала за измерване на ъгъла на скосяване
26 Приспособление за успоредно водене и рязане по кръгова дъга*
27 Бутон за застопоряване на приспособлението за успоредно водене*
28 Център на приспособлението за успоредно водене и рязане по кръгова дъга*
29 Маркировка на среза 0°
30 Маркировка на среза 45°
31 Маркировка на среза 45° при ползване на антифрикционна плоча (PST 1000 PEL)

***Изобразените на фигурите и описаните допълнителни приспособления не са включени в стандартната окомплектовка на уреда. Изчерпателен списък на допълнителните приспособления можете да намерите съответно в каталога ни за допълнителни приспособления.**

ТАШЕВ-ТЕХНИКА ООД www.tashev-tech.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 96 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Технически данни

Прободен трион		PST 900 PEL	PST 1000 PEL
Каталожен номер		3 603 CA0 2..	3 603 CA0 3..
Контрол на линията на среза «Cut Control»		●	●
Регулиране на честотата на възвратно-постъпателните движения		●	●
Предварителен избор на честотата на възвратно-постъпателните движения		●	●
Колебателни движения		●	●
Номинална консумирана мощност	W	620	650
Полезна мощност	W	340	360
Честота на възвратно-постъпателните движения на празен ход n_0	min^{-1}	500–3100	500–3100
Ход	mm	23	23
Макс. дълбочина на среза			
– в дърво	mm	90	100
– в алуминий	mm	15	20
– в стомана (нелегирана)	mm	8	10
Наклон на скосяване (наляво/надясно), макс.	°	45	45
Маса съгласно EPTA-Procedure 01/2003	kg	2,1	2,2
Клас на защита		⧈/II	⧈/II

Приведените данни се отнасят за номинално напрежение на захранващата мрежа [U] 230/240 V. При по-ниски напрежения, както и при специфични изпълнения за някои страни те могат да се различават.

Моля, обърнете внимание на каталожния номер на Вашия електроинструмент, написан на табелката му. Търговските наименования на някои електроинструменти могат да бъдат променяни.

ТАЦЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tatsev-galving.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 97 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Информация за излъчван шум и вибрации

		PST 900 PEL	PST 1000 PEL
Стойностите за шума са определени съгласно EN 60745.			
Равнището А на излъчвания шум обикновено е			
Равнище на звуковото налягане	dB(A)	86	86
Мощност на звука	dB(A)	97	97
Неопределеност K	dB	3	3
Работете с шумозаглушители!			
Пълната стойност на вибрациите (векторната сума по трите направления) е определена съгласно EN 60745:			
Рязане на ПДЧ:			
Генерирани вибрации a_h	m/s^2	11,5	10,0
Неопределеност K	m/s^2	4,0	2,0
Рязане на ламарина:			
Генерирани вибрации a_h	m/s^2	8,5	7,0
Неопределеност K	m/s^2	2,0	2,0

Равнището на генерираните вибрации, посочено в това Ръководство за експлоатация, е определено съгласно процедурата, дефинирана в EN 60745, и може да бъде използвано за сравняване с други електроинструменти. То е подходящо също и за предварителна ориентировъчна преценка на натоварването от вибрации.
Посоченото ниво на генерираните вибрации е представително за най-често срещаните приложения на електроинструмента. Все пак, ако електроинструментът се използва за други дейности, с други работни инструменти или ако не бъде поддържан, както е предписано, равнището на генерираните вибрации може да се промени. Това би могло да увеличи значително сумарното натоварване от вибрации в процеса на работа.
За точната преценка на натоварването от вибрации трябва да бъдат взимани предвид и периодите, в които електроинструментът е изключен или работи, но не се ползва. Това би могло значително да намали сумарното натоварване от вибрации.
Предписвайте допълнителни мерки за предпазване на работещия с електроинструмента от въздействието на вибрациите, например: техническо обслужване на електроинструмента и работните инструменти, поддържане на ръцете топли, целесъобразна организация на работните стъпки.

Декларация за съответствие CE

С пълна отговорност ние декларираме, че описаният в «Технически данни» продукт съответства на следните стандарти или нормативни документи: EN 60745 съгласно изискванията на Директиви 2004/108/ЕО, 98/37/ЕО (до 28.12.2009), 2006/42/ЕО (от 29.12.2009).

Подробни технически описания при:
Robert Bosch GmbH, PT/ESC,
D-70745 Leinfelden-Echterdingen

Dr. Egbert Schneider	Dr. Eckerhard Strötgen
Senior Vice President	Head of Product
Engineering	Certification

ppa. i.V.

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
D-70745 Leinfelden-Echterdingen
Leinfelden, 21.08.2009

ЕЛЕКТРОПРИНТ ООД
www.electroprinting.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 98 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Монтиране

▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

Поставяне/смяна на режещ лист

▶ **При монтиране на режещия лист работете с предпазни ръкавици.** Съществува опасност да се нараните при допир до режещите ръбове на листа.

Избор на режещия лист

Преглед на препоръчваните режещи листове можете да намерите в края на това ръководство за експлоатация. Използвайте само режещи листове с опашка с една гърбица (T-опашка). Режещият лист не трябва да е по-дълъг от необходимото за среза.

При рязане по дъги с малък радиус използвайте тесни режещи листове.

Поставяне на режещ лист (вижте фиг. A1)

Ако е необходимо, първо демонтирайте капака **10** (вижте раздела «Капак за прахоулавяне»).

Вкарайте режещия лист **19** със зъбите, обърнати по посока на рязане, в задвижващата щанга **16**, докато усетите прещракване. Лостът на механизма SDS **17** отскача автоматично назад, с което режещият лист се застопорява. Не натискайте лоста **17** с ръка назад, така можете да повредите електроинструмента.

При поставяне на режещия лист внимавайте задният му ръб да попадне в жлеба на водещата ролка **18**.

▶ **Проверете дали режещият лист е захванат здраво.** Ако режещият лист не е захванат здраво, по време на работа може да изхвръкне и да Ви нарани.

Изхвърляне на режещия лист (вижте фиг. A2)

▶ **Когато изхвърляте режещия лист, дръжте електроинструмента така, че режещият лист да не нарани намиращи се наблизо лица или животни.**

Завъртете лоста SDS **17** до упор напред в посока на предпазителя **20**. Режещият лист се освобождава и се изхвърля навън.

Магазин за режещи листове (PST 900 PEL) (вижте фиг. B)

В магазина за режещи листове **21** можете да съхранявате до шест режещи листа с дължина до 110 mm. Поставете режещите листове с опашката с една гърбице (T-опашка) в предвидения за целта отвор на магазина за режещи листи. Един върху друг могат да бъдат поставяне до три режещи листа.

Затворете магазина и го вкарайте до упор в отвора на основната плоча **7**.

Антифрикционна плоча (PST 1000 PEL)

За да предотвратите надраскването на меки повърхности при обработването им, можете да поставите антифрикционна плоча **11** върху основната плоча **7**.

За да поставите антифрикционната плоча **11** първо я окачете отпред на основната плоча **7** и след това я притиснете в задния й край, докато се захване с прещракване.

Предпазна пластина

Предпазната пластина **22** (допълнително приспособление) предотвратява откъртването при рязане на ръбчето на обработвания детайл. Пластината може да се използва само при определени типове режещи листове и при ъгъл на скосяване 0°. Когато използвате предпазната пластина, не се допуска изместването на основната плоча **7** назад за рязане в близост до ръба на детайла.

За поставяне притиснете пластината **22** отдолу на основната плоча **7**.

PST 1000 PEL (вижте фиг. C): При използване на антифрикционната плоча **11** предпазната пластина **22** се поставя не в основната плоча **7**, а в антифрикционната плоча.

ГАЛВИТ ООД www.galvit.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 99 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Контрол на линията на среза «Cut Control»

Системата за контрол на линията на среза «Cut Control» позволява прецизното водене на електроинструмента по предварително начертана върху детайла линия. В комплекта «Cut Control» са включени прозорчето **12** с маркировките за среза и рамата **13** за закрепване на електроинструмента.

Закрепване на системата «Cut Control» към основната плоча (вижте фиг. D)

Захванете прозорчето «Cut Control» за наблюдаване на линията на среза **12** в предвидените за целта държачи на рамата **13**. След това притиснете леко рамата от двете страни и я вкарайте и пуснете в направляващите **23** на основната плоча **7**, за да се захване с прещракване.

Закрепване на системата «Cut Control» към антифрикционната плоча (PST 1000 PEL) (вижте фиг. E)

В този случай прозорчето **12** на системата Cut Control може да бъде монтирано или с помощта на рамата **13** към основната плоча **7**, или самостоятелно директно към държачите на антифрикционната плоча **11**.

Демонтирайте рамата на системата «Cut Control» **13** от основната плоча **7**. За целта леко притиснете рамата от двете страни и я извадете от направляващите **23**.

Извадете прозорчето «Cut Control» **12** от рамата **13** и я захванете към държачите на антифрикционната плоча **11**.

Система за прахоулавяне

▶ Прахове, отделящи се при обработването на материали като съдържащи олово бои, някои видове дървесина, минерали и метали могат да бъдат опасни за здравето. Контактът до кожата или вдишването на такива прахове могат да предизвикат алергични реакции и/или заболявания на дихателните пътища на работещия с електроинструмента или намиращи се наблизо лица.
Определени прахове, напр. отделящите се при обработване на бук и дъб, се считат за канцерогенни, особено в комбинация с химикали за третиране на дървесина (хромат, консерванти и др.). Допуска се обработването на съдържащи азбест материали само от съответно обучени квалифицирани лица.

– По възможност използвайте система за прахоулавяне.
– Осигурявайте добро проветряване на работното място.
– Препоръчва се използването на дихателна маска с филтър от клас P2.

Спазвайте валидните във Вашата страна законови разпоредби, валидни при обработване на съответните материали.

Капак за прахоулавяне (вижте фигура F)

Преди да включите към електроинструмента аспирационна система, монтирайте капака **10**.

Поставете капака **10** върху електроинструмента така, че захващащите елементи да попаднат с прещракване в отворите на корпуса.

При работа без прахоуловителна система и при рязане под наклон демонтирайте предпазния кожух **10**. За целта притиснете от двете страни предпазния кожух в близост до външните опори и го издърпайте напред.

Включване на аспирационна систама

Поставете шланга **4** на аспирационна система (допълнително приспособление) на щуцера **5**. Свържете шланга **4** с аспирационна система или прахосмукачка (допълнително приспособление). Обзор на начините за включване на различни прахосмукачки ще намерите в края на това ръководство за експлоатация.

Ако сте включили външна прахоуловителна система, изключете приспособлението за издухване на стружките (вижте раздела «Приспособление за издухване на стружките»).

Използваната прахосмукачка трябва да е пригодна за работа с обработвания материал.

Ако при работа се отделя особено вреден за здравето прах или канцерогенен прах, използвайте специализирана прахосмукачка.

ТАНЕВ-АПВИНГ ООД
www.tanev-apwing.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 100 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Работа с електроинструмента

Режими на работа

▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**

Регулиране на колебателните движения

Регулируемите на четири степени колебателни движения позволяват оптимално настройване на скоростта и производителността на рязане спрямо обработвания материал.

С лоста **8** можете да превключвате степените на колебателните движения също и по време на работа.

0	колебателните движения изключени
0	малки колебателни движения
0	средни колебателни движения
0	големи колебателни движения

Оптималната степен на колебателните движения се определя най-добре чрез изпробване на практика. При това са валидни следните принципи:

– Изберете по-малка степен на колебателните движения, респ. ги изключете напълно, когато ръба на среза трябва да е по-гладък и по-чист.
– Изключвайте колебателните движения при разрязване на тънкостенни детайли (напр. ламарина).
– При разрязване на твърди материали (напр. стомана) работете с малки колебателни движения.
– При меки материали и при разрязване на дърво по направление на влакната работете с максимални колебателни движения.

Регулиране на ъгъла на скосяване

За изработване на срезове под наклон основната плоча **7** може да бъде наклонена надясно или наляво до 45°.

При разрязване под наклон предпазният капак **10** и предпазната пластина **22** не могат да бъдат поставени.

При необходимост махнете капака **10** (вижте «Капак за прахоулавяне», страница 99) и демонтирайте предпазителя **22** (вижте «Предпазна пластина», страница 98).

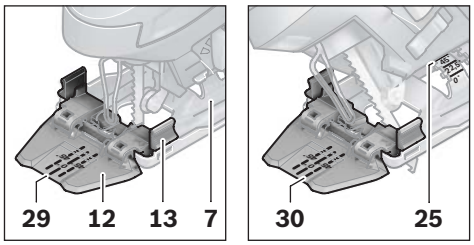
PST 900 PEL (вижте фигура G):

– Извадете магазина за режещи листове **21** от основната плоча **7**.
– Развийте винта **24** и преместете леко основната плоча **7** по посока на щуцера **5**.
– За установяване на точни наклони на среза основната плоча се фиксира при ъгли 0°, 22,5° и 45° наляво и надясно. Наклонете основната плоча **7** до желания ъгъл, като отчитате по скалата **25**. Произволни наклони могат да бъдат настроени с помощта на транспортир.
– След това изместете основната плоча **7** до упор по посока на режещия лист **19**.
– След това отново затегнете винта **24**.

PST 1000 PEL (вижте фигура H):

– Отворете лоста за застопоряване на основната плоча **6** и изместете основната плоча **7** леко по посока на щуцера за прахоулавяне **5**.
– За установяване на точни наклони на среза основната плоча се фиксира при ъгли 0°, 22,5° и 45° наляво и надясно. Наклонете основната плоча **7** до желания ъгъл, като отчитате по скалата **25**. Произволни наклони могат да бъдат настроени с помощта на транспортир.
– След това изместете основната плоча **7** до упор по посока на режещия лист **19**.
– Затворете лоста **6**, за да застопорите основната плоча в текущата позиция.

Контрол на линията на среза при рязане под наклон (PST 900 PEL)



За визуален контрол на линията на среза на прозорчето «Cut Control» **12** има маркировка **29** за рязане под прав ъгъл, означена с 0° и по една маркировка **30** за срезове под наклон 45° надясно или наляво по скалата **25**.

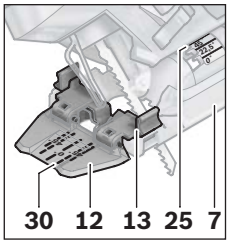
ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

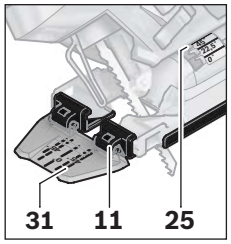
OBJ_BUCH-1098-001.book Page 101 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Маркировките за наклони между 0° и 45° ergibt sich proportional. са пропорционални. Те могат да бъдат означени допълнително на прозорчето «Cut Control» **12** с неперманентен маркер и след това лесно да бъдат изтрити.

За прецизна работа най-добре извършете пробен срез.

Контрол на линията на среза при срезове под наклон (PST 1000 PEL)





За визуален контрол на линията на среза на прозорчето «Cut Control» **12** има маркировка **29** за рязане под прав ъгъл, означена с 0° и по две маркировки за срезове под наклон 45° надясно или наляво по скалата **25**. При монтиране на системата за контрол на линията на среза с рамата «Cut Control» **13** към основната плоча **7** са валидни вътрешните маркировки **30**. При монтиране на прозорчето «Cut Control» **12** непосредствено към антифрикционната плоча **11** са валидни външните маркировки **31**.

Маркировките за наклони между 0° и 45° ergibt sich proportional. са пропорционални. Те могат да бъдат означени допълнително на прозорчето «Cut Control» **12** с неперманентен маркер и след това лесно да бъдат изтрити.

За прецизна работа най-добре извършете пробен срез.

Изместване на основната плоча

При рязане в близост до ръба основната плоча **7** може да бъде изместена назад.

PST 900 PEL (вижте фигура G):

– Извадете магазина за режещи листове **21** от основната плоча **7**.
– Развийте винта **24** и изместете основната плоча **7** до упор по посока на щуцера **5**.
– След това отново затегнете винта **24**.

PST 1000 PEL (вижте фигура H):

– Отворете застопоряващия лост за основната плоча **6** ди изместете основната плоча **7** до упор по посока на щуцера за прахоулавяне **5**.
– Затворете лоста **6**, за да застопорите основната плоча в текущата позиция.

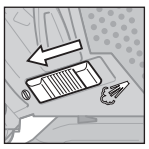
Възможно е рязане с изместена основна плоча **7** само под наклон 0°. Освен това не трябва да се използват системата за контрол на линията на среза «Cut Control» с рамата **13**, опората за успоредно водене с приспособлението за рязане по кръгова дъга **26** (не са включени в окомплектовката), както и предпазителя **22**.

Приспособление за издухване на стружките

С помощта на въздушната струя на приспособлението **9** може да бъде поддържана постоянно чиста и видима линията на разрязване.



Включване на приспособлението за издухване на стружките:При разрязване на дърво, пластмаса и др.п. и при интензивно стружкоотделяне преместете превключвателя **9** по посока на щуцера за прахоулавяне.



Изключване на приспособлението за издухване на стружките:При разрязване на метал, както и при включена външна система за прахоулавяне преместете превключвателя **9** по посока на режещия лист.

Пускане в експлоатация

▶ **Внимавайте за напрежението на захранващата мрежа! Напрежението на захранващата мрежа трябва да съответства на данните, посочени на табелката на електроинструмента. Уреди, обозначени с 230 V, могат да бъдат захранвани и с напрежение 220 V.**

ИЕТА АЛБЕНА ООД www.tashev-alben.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 102 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Включване на LED-лампата

Работната лампа **14** подобрява видимостта в непосредствената зона на работа. Можете да постигнете особено добри резултати при рязането, когато използвате работната лампа заедно със системата за контрол на линията на среза «Cut Control».

Работната лампа **14** се включва с леко натискане на пусковия прекъсвач **3**. Когато натиснете пусковия прекъсвач по-силно, се включва и електроинструмента, като работната лампа продължава да свети.

- ▶ **Не гледайте непосредствено в работната лампа, можете да се заслепите.**

Включване и изключване

За **включване** на електроинструмента натиснете пусковия прекъсвач **3**.

За **застопоряване** на пусковия прекъсвач **3** го задръжте натиснат и изместете бутона **1** надясно или наляво.

За **изключване** на електроинструмента отпуснете пусковия прекъсвач **3**. Ако пусковият прекъсвач **3** е застопорен, първо го натиснете краткотрайно и след това го отпуснете.

Регулиранепредварителен избор на честотата на възвратно-постъпателните движения

Чрез увеличаване или намаляване на натиска върху пусковия прекъсвач **3** можете безстепенно да регулирате честотата на възвратно-постъпателните движения на електроинструмента.

При застопоряване на пусковия прекъсвач **3** електроинструментът продължава да работи с предварително установената честота на възвратно-постъпателните движения.

С потенциометъра **2** можете предварително да установите възвратно-постъпателните движения или да ги измените по време на работа.

1–2: ниска честота
3–4: средна честота
5–6: висока честота

Необходимата честота на възвратно-постъпателните движения зависи от конкретните условия и се определя най-добре чрез изпробване.

Препоръчва се ограничаване на честотата при започване на среза и при разрязване на пластмаси и алуминиеви сплави.

При продължителна работа с малка честота на възвратно-постъпателните движения електроинструментът може да се нагрее силно. Извадете режещия лист и охладете електроинструмента, като го оставите да работи прибл. 3 минути на празен ход с максимална честота на възвратно-постъпателните движения.

Указания за работа

- ▶ **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**
- ▶ **При обработване на по-малки или потънки детайли винаги използвайте стабилна основа или станция за рязане (каталожен номер на Бош PLS 300).**

Разрязване с пробиване (вижте фиг. I)

- ▶ **Допуска се пробиването с режещия лист само на меки материали, като дървесина, гипскартон или др.п.!**

При разрязване с пробиване използвайте само къси режещи листове. Разрязването с пробиване е възможно само при ъгъл на скосяване 0°.

Поставете електроинструмента на детайла с предния ръб на основната плоча **7**, без режещият лист **19** да го допира и след това го включете. При електроинструменти с регулируема честота на възвратно-постъпателните движения увеличете честотата докрай. Притиснете електроинструмента здраво към детайла и бавно врежете режещия лист в него.

Когато основната плоча **7** допре детайла с цялата си повърхност, продължете рязането по линията на среза.

Приспособление за успоредно водене и рязане по кръгова дъга (допълнително приспособление)

При работа с приспособлението за успоредно водене и рязане по кръгова дъга **26** (допълнително приспособление) дебелината на стената на разрязвания детайл може да е най-много 30 mm.

Демонтирайте рамата на системата «Cut Control» **13** от основната плоча **7**. За целта леко притиснете рамата от двете страни и я извадете от направляващите **23**.

ТАЛИКС ЛАТВИЯ ООД
www.talikslv.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 103 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

PST 1000 PEL: при използване на антифрикционната плоча **11** прозорчето на системата «Cut Control» **12** може да бъде захванато отпред към антифрикционната плоча. Това съществено улеснява точното водене по линията на среза предимно при рязане под наклон (вижте «Контрол на линията на среза при срезове под наклон», страница 101).

Успоредни срезове (вижте фиг. J): Развийте винта **27** и вкарайте линията на приспособлението за успоредно водене през направляващите отвори **23** в основната плоча. Като отчитате стойността по вътрешния ръб на основната плоча, установете на скалата желаното разстояние между водещата линия и линията на среза. Затегнете застопоряващия винт **27**.

Срезове по кръгова дъга (вижте фиг. K): Пробийте вътрешно на изрязвания кръг до линията на среза отвор, достатъчен за да премине режещия лист през него. Обработете отвора с фреза или пила, така че режещият лист да може да застане плътно на линията на среза. Поставете застопоряващия винт **27** от другата страна на опората за успоредно водене. Вкарайте скалата на опората за успоредно водене през направляващия отвор **23** в основната плоча. Пробийте отвор в детайла в центъра на изрязваната дъга. Вкарайте центъра **28** през вътрешния отвор на приспособлението за успоредно водене и в пробития в детайла отвор. Настройте радиуса на дъгата, като отчитате спрямо вътрешния ръб на основната плоча. Затегнете застопоряващия винт **27**.

Охлаждащо-смазваща течност

За да предотвратите прегряване при разрязване на метали, трябва да нанесете охлаждащо-смазваща течност по продължение на линията на рязане.

Поддържане и сервиз

Поддържане и почистване

- **Преди извършване на каквито и да е дейности по електроинструмента изключвайте щепсела от захранващата мрежа.**
- **За да работите качествено и безопасно, поддържайте електроинструмента и вентилационните отвори чисти.**

Редовно почиствайте гнездото за захващане на режещите листове. За целта демонтирайте режещия лист и стръскайте полепналите стружки чрез леко почукване върху стабилна основа.

Силното замърсяване на електроинструмента може да доведе до нарушения на функционирането му. Затова не разрязвайте отдолу или в таванна позиция материали, които отделят голямо количество стружки.

- **При екстремно тежки работни условия се старайте винаги да използвате аспирационна система. Продухвайте вентилационните отвори често и включвайте уреда през дефектнотоков предпазен прекъсвач (FI-).** При обработване на метали по вътрешността на електроинструмента може да се отложи токопроводящ прах. Това може да наруши защитната изолация на електроинструмента.

Периодично смазвайте водещата ролка **18** с една капка машинно масло.

Редовно проверявайте водещата ролка **18**. Ако е износена, тя трябва да бъде заменена в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош.

Ако въпреки прецизното производство и внимателно изпитване възникне повреда, електроинструментът трябва да се занесе за ремонт в оторизиран сервиз за електроинструменти на Бош.

Когато се обръщате с Въпроси към представителите, моля, непременно посочвайте 10-цифрения каталожен номер, означен на табелката на електроинструмента.

ТАЛЕВ АТВИНТ ООД
www.tashev-atvinting.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 104 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM

Сервиз и консултации

Сервизът ще отговори на въпросите Ви относно ремонти и поддръжка на закупения от Вас продукт, както и относно резервни части. Монтажни чертежи и информация за резервни части можете да намерите също и на **www.bosch-pt.com**
Екипът от консултанти на Бош ще Ви помогне с удоволствие при въпроси относно закупуване, приложение и възможности за настройване на различни продукти от производствената гама на Бош и допълнителни приспособления за тях.

Роберт Бош ЕООД – България

Бош Сервиз Център
Гаранционни и извънгаранционни ремонти
ул. Сребърна № 3–9
1907 София
Тел.: +359 (02) 962 5302
Тел.: +359 (02) 962 5427
Тел.: +359 (02) 962 5295
Факс: +359 (02) 62 46 49

Бракуване

С оглед опазване на околната среда електроинструментът, допълнителните приспособления и опаковката трябва да бъдат подложени на подходяща преработка за повторното използване на съдържащите се в тях суровини.

Само за страни от ЕС:

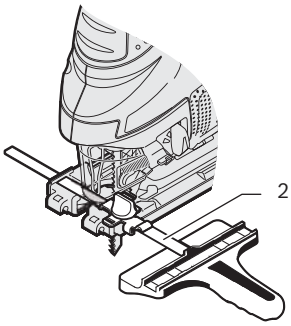


Не изхвърляйте електроинструменти при битовите отпадъци! Съгласно Директивата на ЕС 2002/96/ЕО относно бракувани електрически и електронни устройства и утвърждаването ѝ като национален закон електроинструментите, които не могат да се използват повече, трябва да се събират отделно и да бъдат подлагани на подходяща преработка за оползотворяване на съдържащите се в тях вторични суровини.

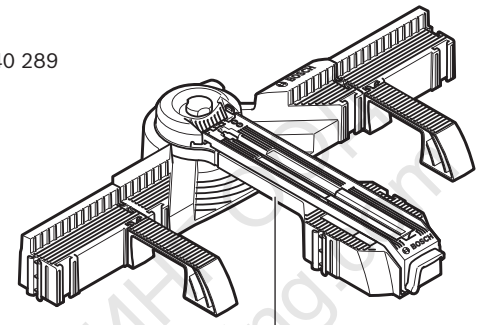
Правата за изменения запазени.

ТАШЕВ ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

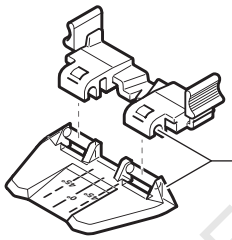
OBJ_BUCH-1098-001.book Page 173 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM



2 608 040 289



PLS 300
0 603 B04 000

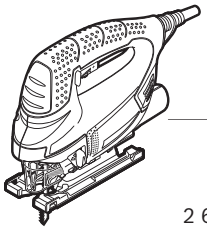


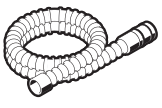
2 609 256 981
(PST 900 PEL)



2 607 010 079
(5x)



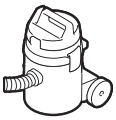




Ø 19 mm:
2 600 793 009 (3 m)
1 610 793 002 (5 m)



2 607 000 748

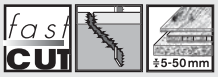
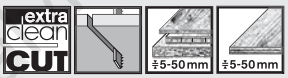
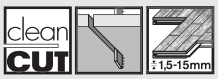
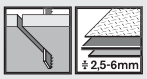
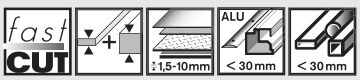


PAS 12-27 F
PAS 12-27
PAS 11-21

ТАШЕВ ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

OBJ_BUCH-1098-001.book Page 174 Tuesday, September 29, 2009 12:21 PM



speed for Wood	T 144 D	
speed for Wood	T 244 D	
precision for Wood	T 144 DP	
clean for Wood	T 101 B	
extra-clean for Wood	T 308 B	
extra-clean for HardWood	T 308 BF	
special for Laminate	T 101 BIF	
basic for Metal	T 118 B	
PROGRESSOR for Metal	T 123 X	
special for Alu	T 127 D	
PROGRESSOR for Wood and Metal	T 345 XF	

ТАЙЛЕВ ГАЛЯВИНГ ООД
www.tashev-galving.com