



STAYER

ES Manual de instrucciones

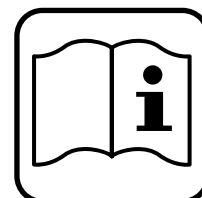
IT Istruzioni d'uso

GB Operating instructions

FR Instructions d'emploi

P Manual de instruções

DS 125



Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com

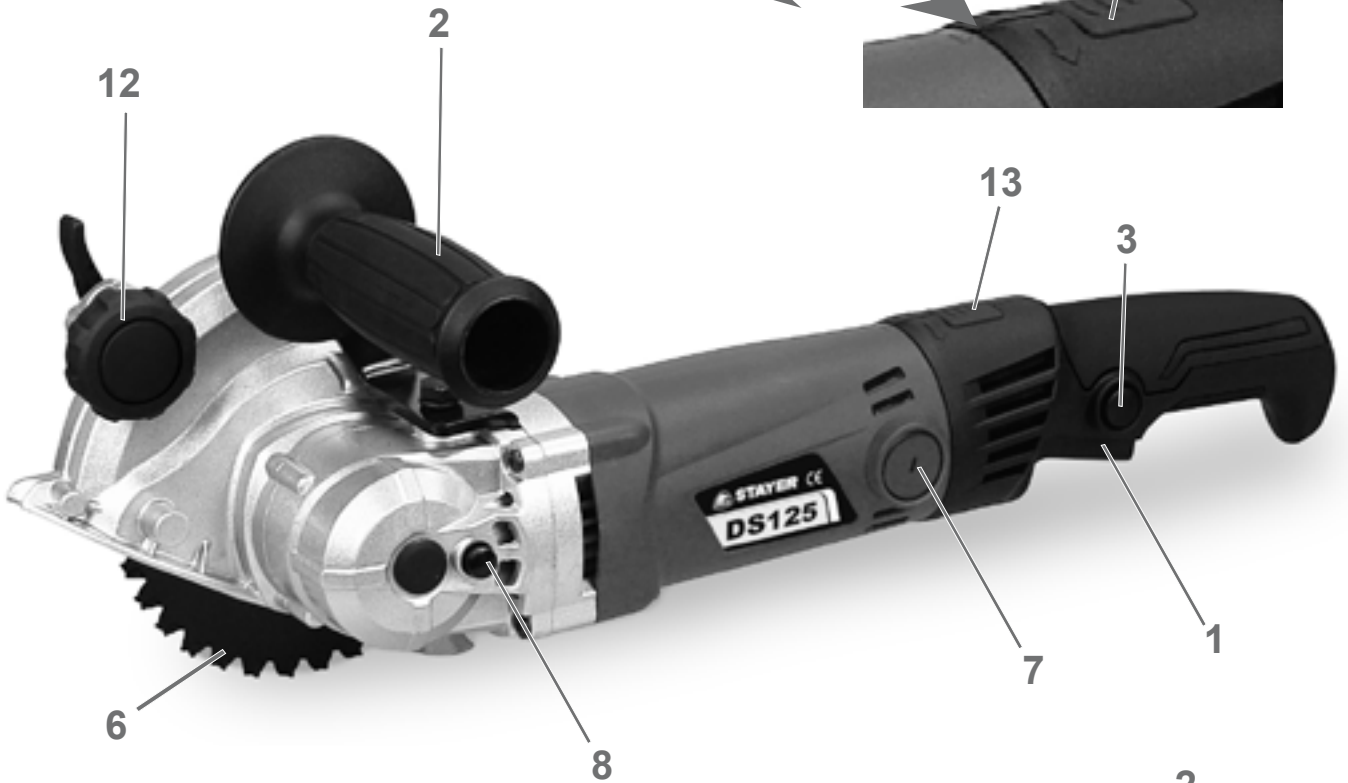
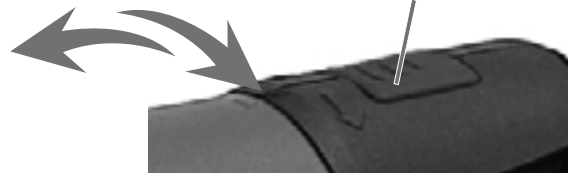
www.grupostayer.com



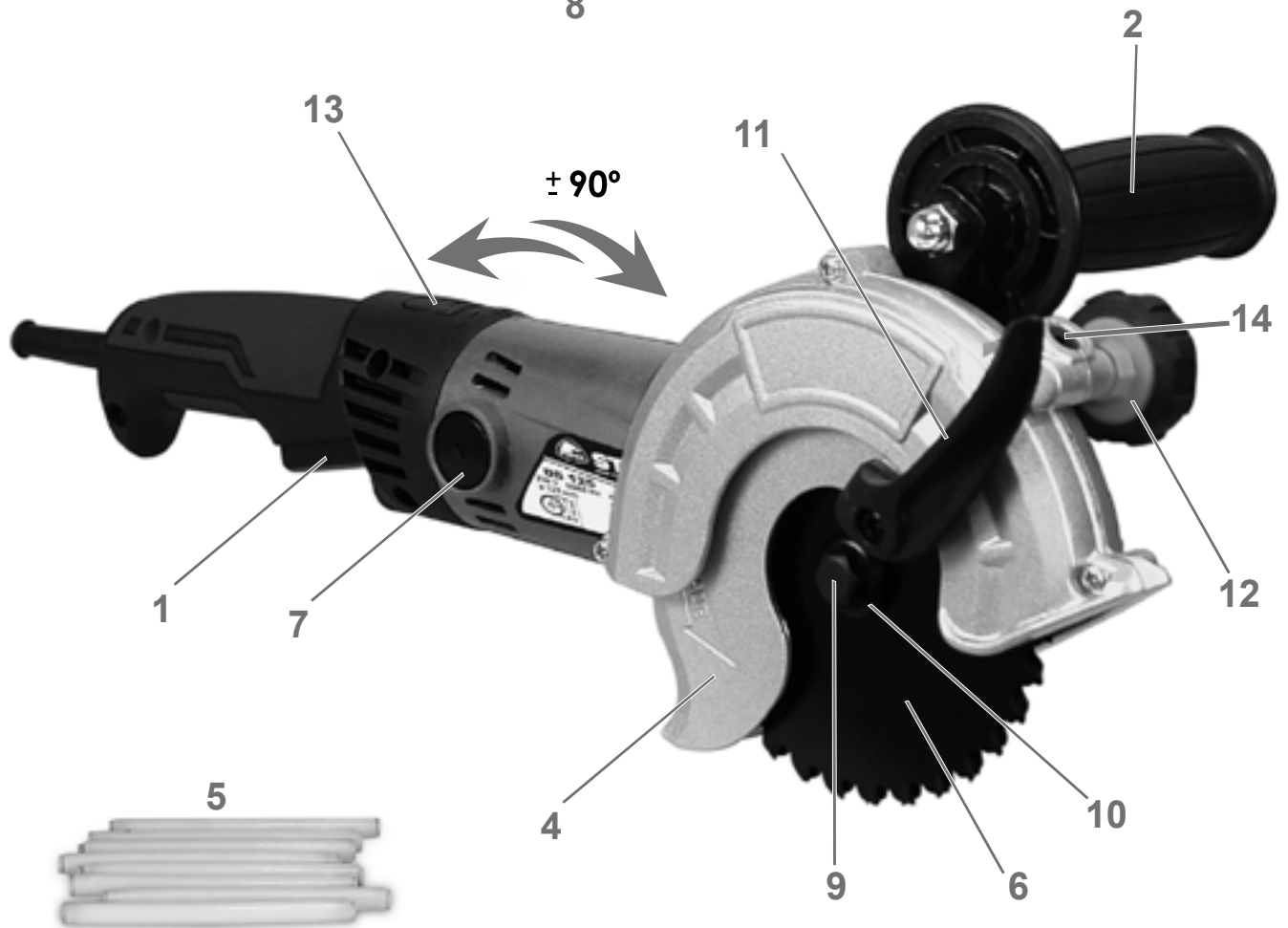
A

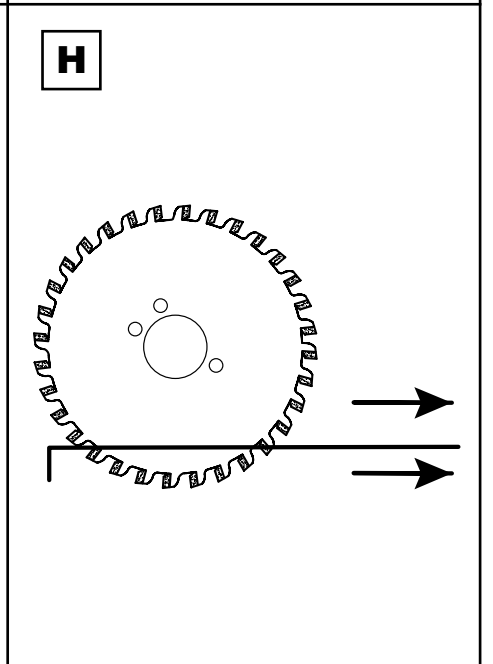
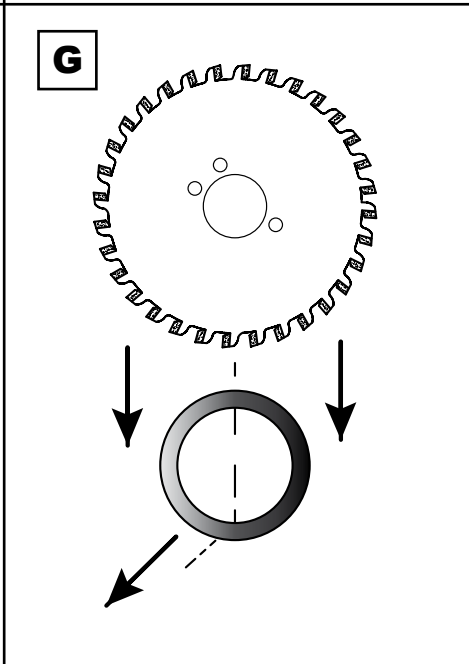
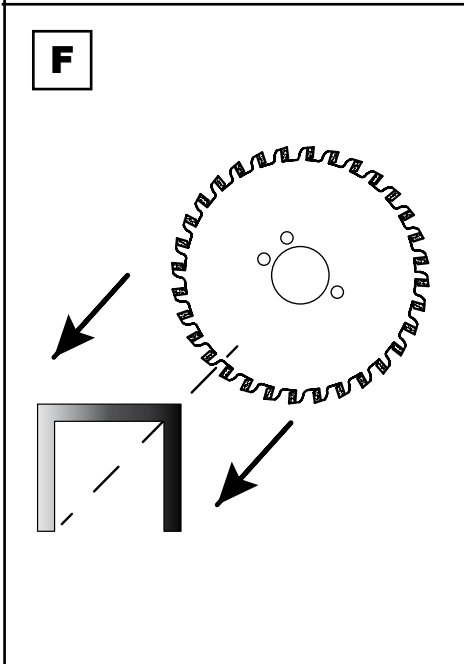
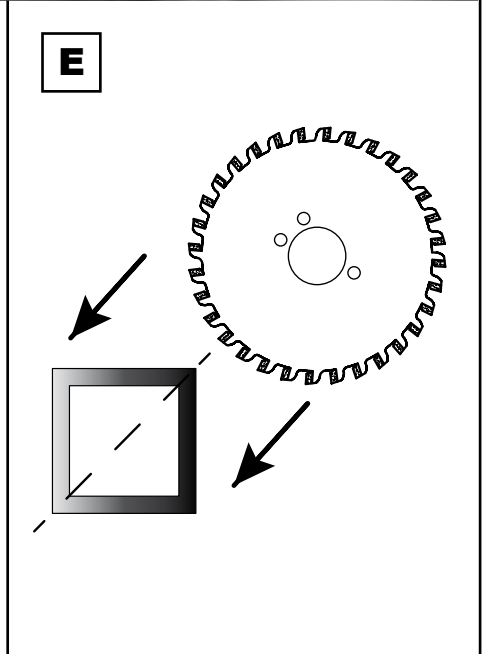
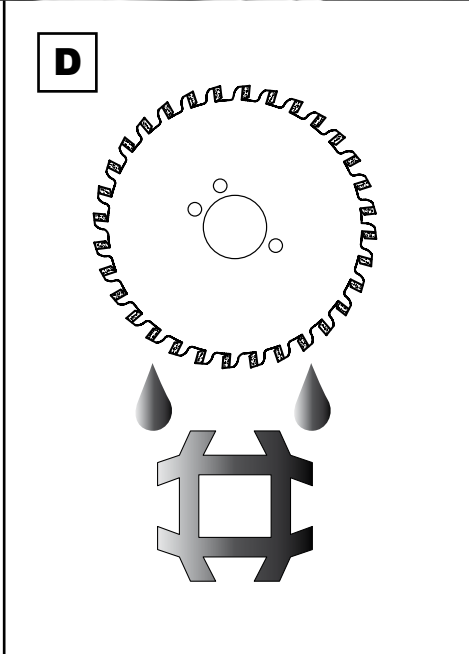
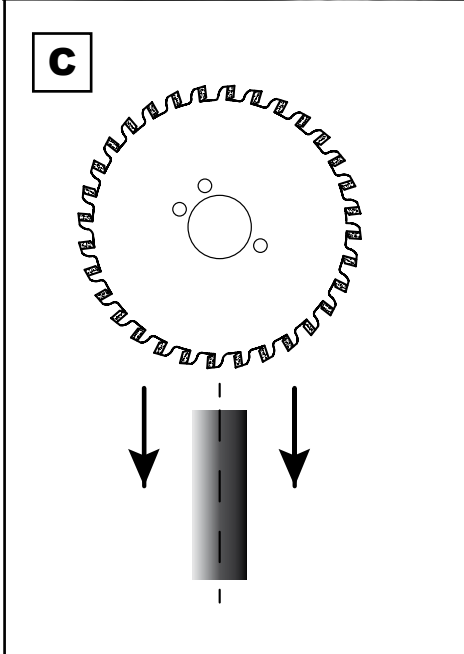
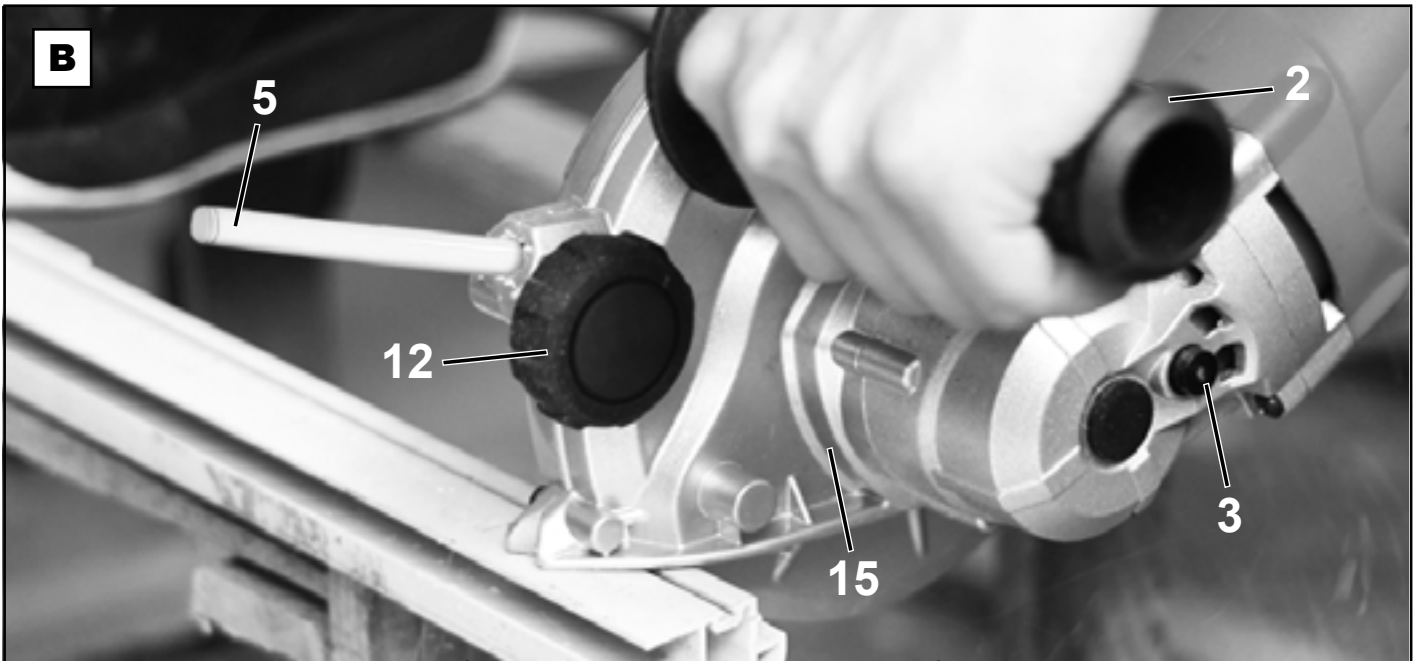
$\pm 90^\circ$

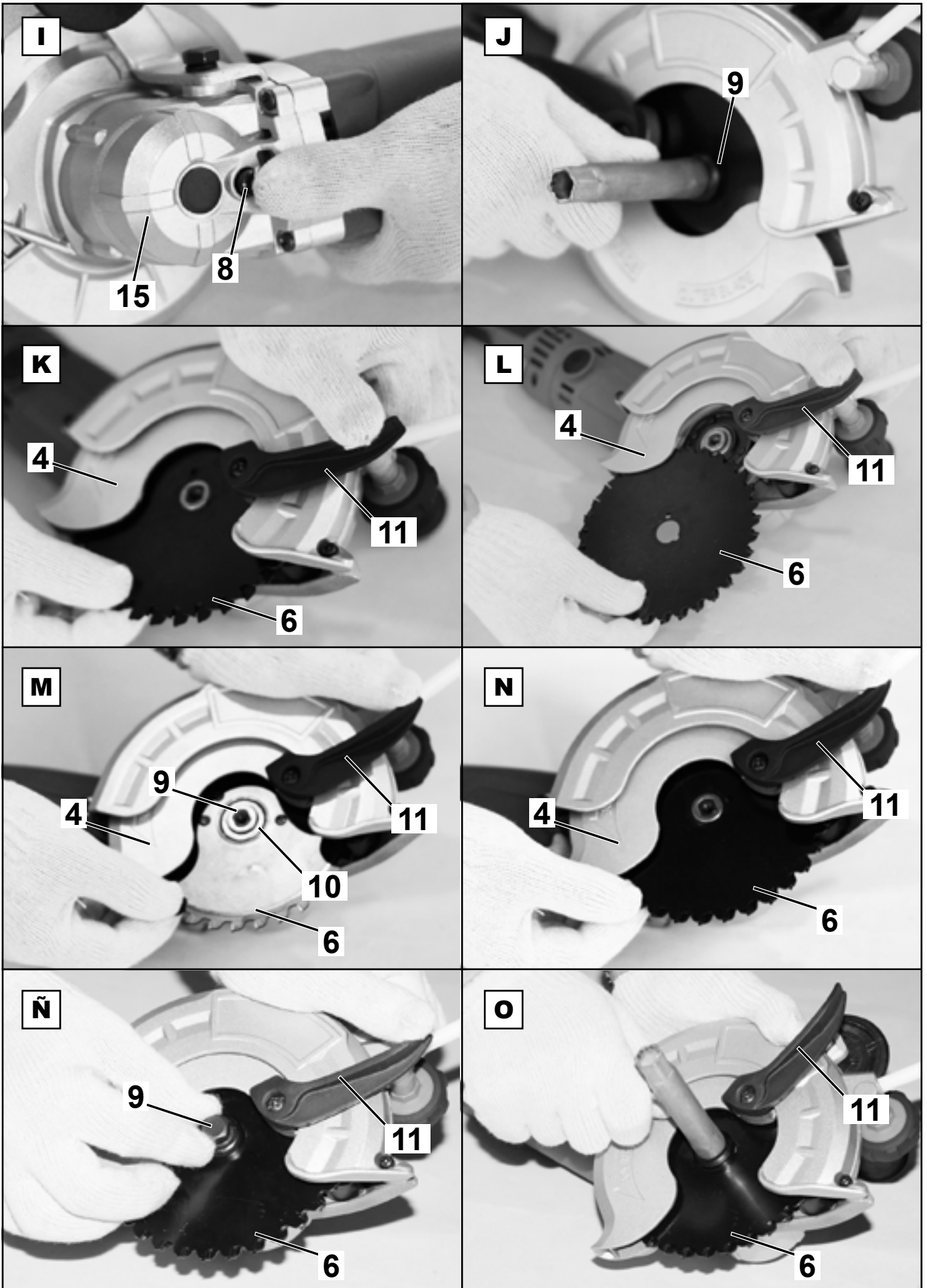
13



$\pm 90^\circ$









		DS 125	
		W	950
		min ⁻¹	4200
		mm	Ø 125
		mm	30
		Kg	3.2
	K=3db	L _{PA} dB(A)	98
		L _{WA} dB(A)	112
	K=1.5 m/s ²	a _n m/s ²	< 14

Esta herramienta ha sido diseñada para serrar todo tipo de material sin que sea necesario cambiar las hojas de sierra. Realiza cortes más regulares y netos con menos vibraciones que cualquier otra sierra de hoja simple.



Para su seguridad, lea atentamente este manual y las instrucciones de seguridad antes de utilizar la máquina. Guarde siempre su herramienta eléctrica junto con estas instrucciones.

1. Índice

	página
2. Instrucciones específicas de seguridad	6
3. Instrucciones de puesta en servicio	6
3.1 Colocación.....	6
3.2 Montaje.....	6
3.3 Descripción ilustrada	6
4. Instrucciones de funcionamiento	7
4.1 Colocación y pruebas.....	7
4.2 Cambio de herramienta	7
4.3 Operaciones de ajuste.....	7
4.4 Instrucciones generales de uso.....	7
4.5 Solución de problemas	7
5. Instrucciones de mantenimiento y servicio	8
5.1 Limpieza	8
5.2 Servicio de reparación.....	8
5.3 Garantía.....	8
5.4 Eliminación	8
6. Marcado Normativo	8
6.1 Características Técnicas	8
6.2 Declaración de Conformidad CE.....	9

2. Instrucciones específicas de seguridad

- Mantenga siempre una mano en la empuñadura auxiliar y la otra en el cárter del motor.
- Ponga el cuerpo del otro lado de la hoja de sierra pero no alineado con respecto a la hoja de la sierra.
- No coloque ninguna parte del cuerpo debajo del material que esté cortando.
- No intente retirar el material mientras que la hoja esté en funcionamiento.
- Nunca bloquee la protección inferior en posición abierta.
- No utilice ruedas abrasivas.
- Se debe retraer manualmente la protección inferior sólo para hacer cortes especiales como "cortes de bolsillo" y "cortes compuestos".
- Nunca mantenga la pieza que se esté cortando con las manos o entre las piernas.
- Nunca intente utilizar la sierra con sólo una hoja. Ésta rebotará y saltará hacia el operador causando graves lesiones.

Simbolos

En este manual y/o en el aparato mismo se utilizan los siguientes símbolos:



Indica riesgo de lesión corporal o de daños materiales.



Lea este manual antes de utilizar el aparato.



De conformidad con las normas fundamentales de las directivas europeas.



Herramienta de tipo II – Doble aislamiento – No requiere enchufe con conexión a tierra.



Utilice máscara en condiciones de polvo, dispositivos auriculares y gafas de protección.



Lleve guantes.

3. Instrucciones de puesta en servicio

3.1 Colocación

Mantenga su zona de trabajo limpia y ordenada. Las zonas desordenadas y poco iluminadas favorecen los accidentes de trabajo.

No utilice herramientas eléctricas en atmósferas explosivas, así como en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables. Las herramientas eléctricas provocan chispas que pueden inflamar polvos o humos.

Mantenga alejados a los niños y otras personas mientras utilice la herramienta eléctrica. Puede distraerle y perder el control de la máquina.

Asegurese que la pieza a cortar este bien sujeta y que controla la máquina con ambas manos.

3.2 Montaje

La máquina viene montada de fábrica.

Solo tendrá que atornillar la empuñadura auxiliar **2. (figura A)**

3.3 Descripción ilustrada

1. Interruptor de encendido/apagado (ON/OFF)
2. Empuñadura auxiliar
3. Bloqueo del interruptor (conexión/desconexión)
4. Caperuza protectora
5. Barra lubricante para corte de metal
6. Hojas de sierra
7. Escobillas
8. Botón de bloque del husillo.
9. Husillo
10. Brida
11. Asa apertura del cárter de protección
12. Rueda del alimentador para lubricar las hojas.
13. Botón para girar empuñadura.
14. Agujero de suministro de lubricante para corte de metal
15. Carter de engranajes

4. Instrucciones de funcionamiento

4.1 Colocación y pruebas

Encendido / Apagado

Para encender la máquina, poner el interruptor de encendido/apagado **1** (On/Off) en posición **ON**.

Para apagar la máquina, poner el interruptor de encendido/apagado **1** (On/Off) en posición **OFF**.

Debe tener en cuenta que la máquina por su seguridad, está dotada por el botón de bloqueo del interruptor **3** para evitar un encendido inesperado.

4.2 Cambio de herramienta

Retiro de las hojas de sierra (ver figura I-J-K-L)

- Desconecte la sierra y deje enfriar las hojas **6**.
- Bloquee una de las bridas **10** del accionador con el dispositivo de bloqueo del husillo **8** sobre el cárter de engranajes **15**. (ver figura I)
- Desatornille el husillo **9** girándola en sentido antihorario. (ver figura J)
- Abra la caperuza protectora **4**, con la palanca **11**. (ver figura K)
- Levante y retire la primera hoja **6 B**. (ver figura K)
- Levante y retire la segunda hoja **6 A**. (ver figura L)

Fijación de las hojas de sierra (ver figura M-N-Ñ-O)

- Coloque la sierra con el husillo **9** hacia arriba y abra la protección inferior **4**. Manteniéndolo abierto. (ver figura M)
- Coloque la hoja **6 A** (deben coincidir las 3 muescas) sobre la brida **10** de manera que el texto quede claramente visible. (ver figura N)
- Coloque la hoja **6 B** sobre la brida **10** de manera que el texto quede claramente visible.
- Apriete el husillo **9** de bloqueo. (ver figura Ñ-O)
- Gire cuidadosamente las hojas **6** con las manos para asegurarse que giren fácilmente en sentidos inversos.

Comprobación y sustitución de las escobillas de carbón

Las escobillas de carbón **7** se deben comprobar con regularidad.

- En caso de desgaste, cambie ambas escobillas **7** al mismo tiempo.
- Monte los portaescobillas.
- Después de montar las escobillas de carbón **7** nuevas, deje la máquina en marcha sin carga durante 15 minutos.

4.3 Operaciones de ajuste

Para prolongar la vida de la hoja **6**, se requiere lubricar las hojas (barras lubricantes **5** suministradas), especialmente cuando se corta aluminio, cobre, acero inoxidable y fundición:

- Coloque la barra de lubricantes **5** en el agujero **14** previsto.
 - Gire la rueda del alimentador **12** para lubricar las hojas **6**.
- Para comodidad de uso, puede girar el mango +/- 90° con el botón **13**.



Se requiere una dosificación correcta. (ver figura B)

Velocidad de avance

La velocidad de avance es tan rápida que se empuja las hojas de sierra **6** a través del material que se está cortando. La velocidad de avance correcta está enteramente determinada por la dureza y el espesor del material que se esté cortando.

Si la velocidad de avance es demasiado lenta, las hojas presionarán el material en lugar de cortarlo. Los bordes de la hoja **6** se deslizan desgastando el material, lo que da un corte de baja calidad y desgastará las hojas de manera excesiva.

Si la velocidad de avance es demasiado rápida, existe un riesgo de división en el corte. La astilla será cada vez más grande con un riesgo de ruptura y de graves lesiones personales.

Si la velocidad de avance es demasiado alta, existe un riesgo de división del corte y el volumen de la abertura de astillado no será suficiente para desviar la astilla. El resultado es un corte mediocre con una descarga significativa en el lado inferior del material.

4.4 Instrucciones generales de uso

Banda plana: Desplace las hojas **6** en un ángulo de 90° a través de la pieza. (ver figura C)

Aluminio / cobre: Aplique barras de lubricación **5**. (ver figura D)

Tubo cuadrado: Desplace las hojas **6** en diagonal. (ver figura E)

Perfil en U: Desplace las hojas **6** en diagonal. (ver figura F)

Tubo redondo: Desplace las hojas **6** a través de la pieza asegurándose que salgan en un ángulo de 90°. (ver figura G)

Material lámina: Deslice las hojas **6** a través de lámina. (ver figura H)

4.5 Solución de problemas

Problema	Causa	Solución
Muy alta generación de chispas.	1. Dientes dañados. 2. Velocidad de avance demasiado lenta. 3. Dientes romos.	1. Cambiar las hojas. 2. Aumentar la velocidad de avance. 3. Cambiar las hojas
Demasiado desgaste en secciones.	1. Velocidad de avance demasiado rápida. 2. Dientes dañados. 3. Dientes romos. 4. Corte no paralelo o perpendicular a la superficie de trabajo.	1. Reducir la velocidad de avance. 2. Cambiar las hojas. 3. Cambiar las hojas. 4. Mantener la sierra paralela a la superficie de trabajo.
Las hojas se rompen.	1. Dientes dañados. 2. Velocidad de avance demasiado rápida. 3. Dientes romos. 4. Las hojas tienen deformaciones. 5. Las hojas tienen quemaduras.	1. Cambiar las hojas. 2. Reducir la velocidad de avance. 3. Cambiar las hojas. 4. Cambiar las hojas. 5. Cambiar las hojas.

5. Instrucciones de mantenimiento y servicio



Antes de llevar a cabo cualquier trabajo en el equipo, desconecte el enchufe de alimentación.

- Limpie cuidadosamente la máquina y sus accesorios.
- Ajústela fuera del alcance de los niños, en una posición estable y segura, en un lugar seco y al tiempo, evite las temperaturas demasiado altas o demasiados bajas.
- Protéjala de la luz directa. Téngala si es posible a la sombra.
- No lo meta en un saco de Nylon porque la humedad puede dañarla.

5.1 Limpieza

- Mantenga limpias las rejillas de ventilación de la máquina para evitar el sobrecalentamiento del motor.
- Limpie regularmente la herramienta con un trapo suave, preferentemente después de cada uso.
- Si hubiera suciedad incrustada, utilice un trapo humedecido con agua jabonosa o aire comprimido.



Nunca utilice solventes tales como gasolina, alcohol, amoníaco, etc. Estos solventes pueden dañar las partes de plástico.

5.2 Servicio de Reparación

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio.

Los dibujos de despiece e informaciones sobre las piezas de recambio las podrá obtener también en internet bajo: **info@grupostayer.com**

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

5.3 Garantía

Tarjeta de Garantía

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrará la tarjeta de garantía. Deberá rellenar completamente la tarjeta de garantía aplicando a esta copia del ticket de compra o factura y entregarla a su revendedor a cambio del correspondiente acuse de recibo.

¡NOTA! Si faltara esta tarjeta pídasela de inmediato a su revendedor.

La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanización y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.

5.4 Eliminación

Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

Sólo para los países de la UE:

¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura!



Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su transposición en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

Reservado el derecho de modificación.

6. Marcado normativo

6.1 Características técnicas



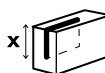
= Potencia



= Velocidad en vacío



= Diámetro de disco



= Profundidad de corte máxima



= Peso

L_{WA}

= Nivel de potencia acústica

L_{PA}

= Nivel de presión acústica



= Vibración

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar si la tensión fuese inferior, y en las ejecuciones específicas para ciertos países. Preste atención al nº de artículo en la placa de características de su aparato, ya que las denominaciones comerciales de algunos aparatos pueden variar.

Información sobre ruidos y vibraciones

Ruido determinado según EN 60745.

El nivel de presión sonora típico del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: Nivel de presión sonora 98 dB(A); nivel de potencia acústica 112 dB(A). Tolerancia K=3 dB.



¡Colocarse unos protectores auditivos!

Nivel total de vibraciones (suma vectorial de tres direcciones) y tolerancia K determinados según EN 60745: Serrado de tabla de aglomerado de madera: $a_h=2.8 \text{ m/s}^2$, $K=1.5 \text{ m/s}^2$

El nivel de vibraciones indicado en estas instrucciones ha sido determinado según el procedimiento de medición fijado en la norma EN 60745 y puede servir como base de comparación con otras herramientas eléctricas. También es adecuado para estimar provisionalmente la solicitación experimentada por las vibraciones.

El nivel de vibraciones indicado ha sido determinado para las aplicaciones principales de la herramienta eléctrica. Por ello, el nivel de vibraciones puede ser diferente si la herramienta eléctrica se utiliza para otras aplicaciones, con útiles diferentes, o si el mantenimiento de la misma fuese deficiente. Ello puede suponer un aumento drástico de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo.

Para determinar con exactitud la solicitación experimentada por las vibraciones, es necesario considerar también aquellos tiempos en los que el aparato esté desconectado, o bien, esté en funcionamiento, pero sin ser utilizado realmente. Ello puede suponer una disminución drástica de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo.

Fije unas medidas de seguridad adicionales para proteger al usuario de los efectos por vibraciones, como por ejemplo: Mantenimiento de la herramienta eléctrica y de los útiles, conservar calientes las manos, organización de las secuencias de trabajo.

6.2 Declaración de Conformidad CE

El que suscribe:

STAYER IBERICA, S.A.

Con dirección:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFICA

Que las máquinas:

Tipo: **SIERRA DUAL (2 DISCOS)**

Modelo: **DS 125**

Declaramos bajo nuestra responsabilidad, que el producto descrito bajo "Datos técnicos" está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN 60745-1, 60745-2-5, 55014-1, 55014-2, 61000-3-2, 61000-3-3 de acuerdo con las regulaciones 2006/42/CE y 2004/108/CE.

6 de noviembre de 2013

Ramiro de la fuente
Director Manager


CE  **RÖHS**

Questo apparecchio è progettato per segare qualsiasi materiale senza cambiare lama. Produce tagli più netti e regolari con meno vibrazioni e contraccolpi rispetto ad altre seghe a lama singola.



Per la vostra incolumità, si consiglia di leggere attentamente il presente manuale prima di utilizzare la macchina. Consegnare l'elettro utensile solo accompagnato da queste istruzioni.

1. Índice

	página
2. Istruzioni specifiche di sicurezza	10
3. Istruzioni di uso	10
3.1. Collocazione dell'attrezzatura	10
3.2. Montaggio.....	10
3.3. Descrizione illustrata.....	10
4. Istruzioni di funzionamento	11
4.1. Collocazione e prove.....	11
4.2. Cambio di utile.....	11
4.3. Operazioni di regola	11
4.4. Istruzioni generali per l'uso.....	11
4.5. Risoluzione di problemi	11
5. Istruzioni di Manutenzione ed assistenza	12
5.1. Pulizia.....	12
5.2. Servizio di riparazione	12
5.3. Garanzia.....	12
5.4. Smaltimento e riciclaggio.....	12
6. Normative	12
6.1. Dati tecnici	12
6.2. Dichiarazione di conformità CE	13

2. Istruzioni specifiche di sicurezza

- **Mantenere sempre una mano sull'impugnatura ausiliaria e l'altra sulla scocca del motore.**
- **Posizionarsi di lato alla sega, non in linea con la lama.**
- **Non porre le mani sotto al materiale da tagliare.**
- **Non tentare di rimuovere il materiale tagliato mentre la lama è in movimento.**
- **Non bloccare o fissare in alcun modo la protezione inferiore in posizione aperta.**
- **Non utilizzare dischi abrasivi.**
- **La protezione inferiore deve essere aperta manualmente solo per eseguire tagli specifici, per esempio "a tasca" e composti.**
- **Il pezzo da tagliare non deve mai essere trattenuto con le mani o tra le gambe.**
- **Non tentare mai di azionare la sega con una sola lama montata. Si verificherebbe infatti un contraccolpo che farebbe rimbalzare la sega verso l'utilizzatore con grave rischio di lesioni.**

Simboli

Nel presente manuale e/o sulla macchina sono utilizzati i seguenti simboli:



Indica il rischio di lesioni personali o danni all'utensile.



Leggere attentamente il manuale prima dell'uso.



Conforme ai requisiti essenziali delle Direttive Europee.



Macchina classe II - Doppio isolamento - Non è necessaria la messa a terra.



Indossare protezioni auricolari, protezioni oculari e una maschera in ambienti polverosi.



Indossare guanti.

3. Istruzioni di uso

3.1 Collocazione dell' attrezzatura

Mantenere l'area di lavoro pulita e in ordine. Aree di lavoro in disordine e non illuminate possono dare origine a incidenti.

Non utilizzare l'apparecchio in ambienti a rischio di esplosione nei quali si trovino liquidi, gas o polveri infiammabili. Gli elettro utensili producono scintille che possono incendiare polveri o vapori.

Durante l'impiego dell'elettro utensile, tenere lontani bambini e i non addetti ai lavori. In caso di distrazione, si potrebbe perdere il controllo dell'apparecchio.

Assicurarsi che il pezzo da lavorare in modo sicuro e controllare la macchina con entrambe le mani.

3.2 Montaggio

La macchina viene assemblata in fabbrica. Devi solo avvitare l'impugnatura supplementare 2. **(Figura A)**

3.3 Descrizione illustrata

1. Interruttore ON/OFF
2. Impugnatura ausiliaria
3. Interruttore di blocco (on / off)
4. Coperchio di protezione
5. Lubrificante per bar taglio dei metalli
6. Lama
7. Pennelli
8. Pulsante di blocco mandrino
9. Mandrino
10. Flangia
11. Asa apertura nell'involucro
12. Ruota del trattore per lubrificare le lame
13. Button a ruotare la maniglia
14. Foro di alimentazione di lubrificante per il taglio dei metalli
15. Ingranaggio Carter

4. Istruzioni di funzionamento

4.1 Posizionamento e test

Accensione/spengimento

Per accendere l'apparecchio, premere l'interruttore **1** ON/OFF sulla posizione **ON**.

Per spegnere l'apparecchio, premere l'interruttore **1** ON/OFF sulla posizione **OFF**.

È necessario essere consapevoli del fatto che la macchina per la sicurezza, è fornito dallo switch pulsante di blocco **3** per evitare l'accensione inaspettato.

4.2 Cambio di utile

Rimozione delle lame (Vedi Figura I-J-K-L)

- Scollegare la sega dall'alimentazione e lasciar raffreddare le lame **6**.
- Bloccare una delle flange **10** dell'inseritore con l'aiuto del dispositivo di blocco del mandrino **8** sull'alloggiamento degli ingranaggi **15**. (Vedi Figura I)
- Svitare il dado di bloccaggio **9** ruotandolo in senso antiorario. (Vedi Figura J)
- Aprire la protezione **4**, con la leva **11**. (Vedi Figura K)
- Sollevarla e rimuovere la lama **6 B**. (Vedi Figura K)
- Sollevarla e rimuovere la lama **6 A**. (Vedi Figura L)

Fissaggio delle lame (Vedi Figura M-Ñ-O-P)

- Appoggiare la sega con il dado di bloccaggio **9** rivolto verso l'alto e aprire la protezione inferiore **4**. Mantenere aperta. (Vedi Figura M)
- Applicare la lama **6 A** (deve corrispondere a 3 tacche) sulla flangia **10**, con il testo chiaramente visibile. (Vedi Figura N)
- Applicare la lama **6 B** sulla flangia **10**, con il testo facilmente visibile.
- Serrare il dado di bloccaggio **9**. (Vedi Figura Ñ-O)
- Ruotare attentamente le lame **6** a mano, verificando che possano ruotare con facilità in direzioni opposte.

Controllo e sostituzione delle spazzole al carbonio

Le spazzole al carbonio **7** devono essere controllate regolarmente.

- In caso di usura, sostituire entrambe le spazzole **7** contemporaneamente.
- Montare i portaspazzole al carbonio.
- Dopo aver montato nuove spazzole **7** al carbonio, mettere in funzione l'utensile a vuoto per 15 minuti.

4.3 Operazioni di regola

Per prolungare la durata delle lame **6**, è necessario lubrificarle regolarmente (Bar **5** lubrificanti forniti), soprattutto per tagliare alluminio, rame, acciaio inox e ghisa:

- Inserire il bastoncino di cera **5** nell'apposito **14** foro.
 - Girare la manopola **12** per lubrificare le lame **6**.
- Per facilità d'uso, la maniglia può ruotare +/- 90° con il tasto **13**.



È opportuno dosare correttamente la cera. (Vedi Figura B)

Velocità di avanzamento

La velocità di avanzamento è la velocità con cui le lame **6** possono essere sospinte attraverso il materiale da tagliare. La velocità corretta dipende unicamente dalla durezza e dallo spessore del materiale.

Se la velocità è insufficiente, le lame premono il materiale verso il basso anziché tagliarlo. Il filo della lama **6** scorre e abrade il materiale determinando un taglio di scarsa qualità, e le lame stesse vengono sottoposte a un eccessivo grado di usura.

Se la velocità è eccessiva, si corre il rischio di spaccare il materiale. La fenditura si estende sempre più fino a provocare il distacco di un pezzo di materiale, con grave rischio di lesioni personali.

Se l'eccessiva velocità di avanzamento provoca lo spacco del materiale, è possibile che la fenditura non sia sufficiente a consentire lo smaltimento della segatura. Il risultato sarà un taglio di scarsa qualità con abbondante presenza di residui sul lato inferiore del pezzo.

4.4 Istruzioni generali per l'uso

Striscia piatta: Muovere le lame **6** a 90° rispetto al pezzo. (Vedi Figura C)

Alluminio/rame: Applicare i bastoncini lubrificanti **5**. (Vedi Figura D)

Tubi a sezione quadrata: Muovere le lame **6** in diagonale. (Vedi Figura E)

Profili a U: Muovere le lame **6** in diagonale. (Vedi Figura F)

Tubi a sezione circolare: Muovere le lame **6** attraverso il pezzo facendo attenzione a mantenerle sempre perpendicolari ad esso. (Vedi Figura G)

Materiali laminari di spessore sottile:

Far scorrere le lame **6** attraverso la lamina. (Vedi Figura H)

4.5 Risoluzione di problemi

Problema	Causa	Soluzione
Elevata produzione di scintille	1. Denti danneggiati 2. Velocità di avanzamento insufficiente 3. Denti non affilati	1. Sostituire le lame 2. Aumentare la velocità 3. Sostituire le lame
Usura a intermittenza	1. Velocità di avanzamento eccessiva 2. Denti danneggiati 3. Denti non affilati 4. Taglio non parallelo o perpendicolare alla superficie di lavoro	1. Ridurre la velocità di avanzamento 2. Sostituire le lame 3. Sostituire le lame 4. Mantenere la sega parallela alla superficie di lavoro
Le lame si rompono	1. Denti danneggiati 2. Velocità di avanzamento eccessiva 3. Denti non affilati 4. Lame deformate 5. Lame esaurite	1. Sostituire le lame 2. Ridurre la velocità di avanzamento 3. Sostituire le lame 4. Sostituire le lame 5. Sostituire le lame

5. Istruzioni di Manutenzione ed assistenza



Prima di eseguire qualsiasi intervento sull'apparecchio staccare la spina.

- Pulire con cura tutto l'apparecchio e i suoi accessori.
- Riporre l'apparecchio in posizione stabile e sicura, in un luogo fresco e asciutto fuori dalla portata dei bambini, evitando temperature eccessivamente alte o basse.
- Proteggerlo dall'esposizione diretta alla luce del sole. Se possibile conservarlo in un luogo buio.
- Non riporlo in sacchi di plastica per evitare accumuli di umidità.

5.1 Pulizia

- Mantenere pulite le aperture di ventilazione della macchina per evitare il surriscaldamento del motore.
- Pulire regolarmente l'alloggiamento della macchina con un panno morbido, di preferenza dopo ogni uso.
- Se la sporcizia non viene via usare un panno morbido inumidito con acqua saponata.



Non usare mai solventi come petrolio, alcol, ammoniaca, ecc. Questi solventi possono danneggiare le parti di plastica.

5.2 Servizio di riparazione

Il servizio di assistenza risponde alle Vostre domande relative alla riparazione ed alla manutenzione del Vostro prodotto nonché concernente partidiricambio.

Disegnini vista esplosa ed informazioni relative alle parti di ricambio sono consultabili anche sul sito:

info@grupostayer.com

Il nostro team di consulenti tecnici saranno lieti di guidare per l'attuazione di acquisizione, e la regolazione di prodotti e accessori.

5.3 Garanzia

Carta di garanzia

Tra i documenti che formano parte della presente attrezzatura trovare la carta della garanzia. Dovrà riempire completamente la carta dalla garanzia applicando alla medesima la copia del ticket d'acquisto o la fattura e consegnarla al suo rivenditore a cambio della corrispondente ricevuta di ritorno.

Nota! Se mancasse questa tessera, la chiedi immediatamente al tuo rivenditore.

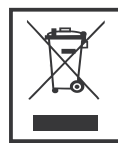
La garanzia si limita unicamente ai difetti di fabbricazione o di meccanizzato e cessa quando i pezzi siano stati smontati, manipolati o riparati fuori dalla fabbrica.

5.4. Smaltimento e riciclaggio

Assistere ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente: pistola a spruzzo, unità elettrica, accessori ed imballaggi cartati.

SoloperiPaesidellaCE:

Non gettare elettroutensili dismessi tra i rifiuti domestici!



Conformemente alla norma della direttiva CE/2002/96 sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) ed all'attuazione del recepimento nel diritto nazionale, gli elettroutensili diventati inservibili devono essere raccolti separatamente ed essere inviati ad una riutilizzazione ecologica.

Con ogni riserva di modifiche tecniche.

6. Normative

6.1 Dati tecnici



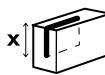
= Potenza



= Velocità a vuoto



= Diametro disco



= Profondità massima di taglio



= Peso

L_{WA}

= Livello di potenza sonora

L_{PA}

= Livello di pressione sonora



= Vibrazione

Le caratteristiche si riferiscono a tensioni nominali [U] 230/240V - 50/60 Hz- 110/120 V-60Hz. In caso di tensioni minori ed in caso di modelli speciali a seconda dei Paesi, le caratteristiche riportate possono essere divergenti. Si prega di tenere presente il codice prodotto applicato sulla targhetta di costruzione del Vostro elettroutensile. Le descrizioni commerciali di singoli elettroutensili possono variare.

Informazioni sul rumore e vibrazioni

Valori del rumore e delle vibrazioni sono stati rilevati secondo la norma EN 60745.

Il livello di pressione acustica stimato A della macchina ammonta a dB(A): livello di rumorosità 98dB(A); livello di potenza acustica 112 dB(A). Incertezza della misura K=3 dB.



Usare la protezione acustica!

Valori complessivi di oscillazione ah (somma vettoriale delle tre direzioni) e incertezza della misura K misurati conformemente alla norma EN 60745:

Segatura tavolo truciolo: $a_h = 2.8 \text{ m/s}^2$, $K = 1,5 \text{ m/s}^2$.

Il livello di vibrazioni indicato nelle presenti istruzioni è stato rilevato seguendo una procedura di misurazione conforme alla norma EN 60745 e può essere utilizzato per confrontare gli elettrotensili. Lo stesso è idoneo anche per una valutazione temporanea della sollecitazione da vibrazioni.

Il livello di vibrazioni indicato rappresenta gli impieghi principali dell'elettrotensile. Qualora l'elettrotensile venisse utilizzato tuttavia per altri impieghi, con accessori differenti oppure con manutenzione insufficiente, il livello di vibrazioni può differire. Questo può aumentare sensibilmente la sollecitazione da vibrazioni per l'intero periodo operativo.

Per una valutazione precisa della sollecitazione da vibrazioni bisognerebbe considerare anche i tempi in cui l'apparecchio è spento oppure è acceso ma non è utilizzato effettivamente. Questo può ridurre chiaramente la sollecitazione da vibrazioni per l'intero periodo operativo.

Adottare misure di sicurezza supplementari per la protezione dell'operatore dall'effetto delle vibrazioni come p.es.: manutenzione dell'elettrotensile e degli accessori, mani calde, organizzazione dello svolgimento dellavoro.

6.2 Dichiarazione di conformità CE

Il sottoscritto:

STAYER IBERICA.S.A.

Con indirizzo a:

Calle Sierra de Cazarla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 85 16/ Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFICA

Che le macchine:

Tipo: **SEGA A DOPPIO TAGLIO**

Modellos: **DS 125**

Noi dichiariamo sotto la nostra unica e sola responsabilità che questo prodotto si trova in conformità con le norme o i documenti normalizzati seguenti: EN 60745-1, 60745-2-5, 55014-1, 55014-2, 61000-3-2, 61000-3-3 in conformità con i regolamenti 2006/42/CE y 2004/108/CE.

6 Novembre 2013



Ramiro de la Fuente
Directore generale

CE  RÖHS

This item is designed to saw all material without changing the saw blades. It makes smoother, cleaner cuts with less vibration and kickback than any other single blade saw.



Read this manual and general safety instructions carefully before using the appliance, for your own safety. Your power tool should only be passed on together with these instructions.

1. Contents

	page
2. Specific safety instructions	14
3. Instructions for use	14
3.1 Placement tool	14
3.2 Assembly	14
3.3 Illustrated description	14
4. Operating instructions	15
4.1 Placement and Testing	15
4.2 Tool change	15
4.3 Setting operations.....	15
4.4 General instructions for use.....	15
4.5 Troubleshooting	15
5. Maintenance and service instructions	15
5.1 Cleaning	16
5.2 Repair service.....	16
5.3 Warranty	16
5.4 Disposal and recycling.....	16
6. Regulations	16
6.1 Technical Data	16
6.2 EU declaration of conformity	16

2. Specific safety instructions

- Always keep one hand on the auxiliary handle and the other on the motor housing.
- Keep your body positioned to either side of the saw blade, but not in line with the saw blade.
- Do not reach under the material being cut.
- Do not attempt to remove cut material when the blade is running.
- Never clamp or tie the lower guard into the open position.
- Do not use any abrasive wheels.
- The lower guard should be retracted manually only for making special cuts such as 'pocket cuts' and 'compound cuts'.
- Never hold the piece being cut in your hands or across your leg.
- Never attempt to operate saw with only one blade. Kickback will occur and send the saw towards you resulting in serious injury.

Symbols

In this manual and/or on the machine the following symbols are used:



Denotes risk of personal injury or damage to the tool.



Read manual before use.



In accordance with essential safety standards of applicable European directives.



Class II - The machine is double insulated; earth wire is therefore not necessary.



Wear noise protection, eye protection and mask in dusty conditions.



Wear gloves.

3. Instructions for use

3.1 Placement tool

Keep work area clean and well lit. Cluttered and dark areas invite accidents.

Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.

Keep children and bystanders away while operating a power tool. Distractions can cause you to lose control.

Make sure that the workpiece securely and controlling the machine with both hands.

3.2 Assembly

The machine comes factory assembled.

You only have to screw the auxiliary handle **2. (Figure A)**

3.3 Illustrated description

1. ON/OFF switch
2. Auxiliary handle
3. Lock switch (on / off)
4. Protective cover
5. Lubricant for metal cutting bar
6. Saw blades
7. Brushes
8. Spindle lock button
9. Spindle
10. Flange
11. Asa opening in the casing
12. Tractor wheel to lubricate the blades
13. Button to rotate handle
14. Lubricant supply hole for cutting metal
15. Carter gear

4. Operating instructions

4.1 Placement and Testing

Switching ON/OFF

To turn on the machine, push the ON/OFF switch **1** in the **ON** position.

To turn the machine off, push the ON/OFF switch **1** into the **OFF** position.

You should be aware that the machine for safety, is provided by the lock button switch **3** to prevent unexpected ignition.

4.2 Tool change

Removal of the saw blades (see Figure I-J-K-L)

- Unplug the saw and allow blades **6** to cool.
- Lock one of the driver flange **10** with the help of spindle lock **8** on the gear housing **15**. (see Figure I)
- Unscrew lock nut **9** by rotation in counter clock wise direction. (see Figure J)
- Open lower guard **4**, with the lever **11**. (see Figure K)
- Lift up and remove blade **6 B**. (see Figure K)
- Lift up and remove blade **6 A**. (see Figure L)

Fixing saw blades (see Figure M-N-Ñ-O)

- Lay the saw down with the lock nut **9** pointing upwards and open the lower guard **4**. Keeping it open. (see Figure M)
- Place blade **6 A** (must match 3 notches) onto the flange **10** with the text clearly visible. (see Figure N)
- Place blade **6 B** onto the flange **10** with the text easily visible.
- Tighten the lock nut **9**. (see Figure Ñ-O)
- Carefully turn blades **6** with your hands to be sure they easily turn in opposite directions.

Checking and replacing the carbon brushes

The carbon brushes **7** must be checked on a regular basis.

- In case of wear, replace both carbon brushes **7** at the same time.
- Mount the carbon brush holders.
- After mounting new carbon brushes **7**, let the machine run at no load for 15 minutes.

4.3 Setting operations

To become a longer blade **6** life time, lubrication of the blades is necessary (bars **5** lubricants supplied), especially when cutting aluminum, copper, stainless steel and cast iron:

- Place the wax stick **5** into the foreseen hole **14**.
 - Turn the feeder wheel **12** to lubricate the blades **6**.
- For ease of use, the handle can rotate + - 90 ° with the button **13**.



Proper dosage is required. (see Figure B)

Feed speed

Feed speed is how quickly you push the saw blades **6** through the material being cut. The correct feed speed is totally determined by the hardness and the thickness of the material being cut.

If the feed speed is too slow the blades will only press down the material rather than cutting it. The blade **6** edges glide an

wear down the material, what causes a poor cut and will cause excessive wear on the blades.

If the feed speed is too fast there is a definitive risk that the cut might split. The splinter will get bigger and bigger and eventually break risking serious personal injury.

If the feed speed is too high there is risk that the cut might split and the splintering opening's volume will not be sufficient to divert all shaving. The result is poor cut with significant discharge on the lower side of the material.

4.4 General instructions for use

Flat stirp: Move blades **6** in a 90° angle across the piece. (see Figure C)

Aluminium / copper: Apply lubrication sticks **5**. (see Figure D)

Square tube: Move blades **6** in diagonal. (see Figure E)

U profile: Move blades **6** in diagonal. (see Figure F)

Round tube: Move blades **6** through the piece making sure they come out in a 90° angle. (see Figure G)

Thin sheet material: Slide blades **6** through the sheet. (see Figure H)

4.5 Troubleshooting

Problem	Cause	Solution
Very high spark generation	1. Damaged teeth 2. Feed speed is too slow 3. Blunt teeth	1. Replace blades 2. Increase feed speed 3. Replace blades
A lot of wear in sections	1. Feed speed is too fast 2. Damaged teeth 3. Blunt teeth 4. Not cutting parallel or perpendicular to work surface	1. Reduce the feed speed 2. Replace blades 3. Replace blades 4. Hold saw parallel to work surface
Blades are breaking	1. Damaged teeth 2. Feed speed is too fast 3. Blunt teeth 4. Blades have buckled 5. Blades have burned out	1. Replace blades 2. Reduce feed speed 3. Replace blades 4. Replace blades 5. Replace blades

5. Maintenance and service instructions




Before performing any work on the equipment, pull the power plug.

- Thoroughly clean the whole machine and its accessories.
- Store it out of the reach of children, in a stable and secure position, in a cool and dry place, avoid too high and too low temperatures.
- Protect it from exposure to direct sunlight. Keep it in the dark, if possible.
- Don't keep it in plastic bags to avoid humidity build-up.

5.1 Cleaning

- Keep the ventilation slots of the machine clean to prevent overheating of the engine.
- Regularly clean the machine housing with a soft cloth, preferably after each use.

- If the dirt does not come off use a soft cloth moistened with soapy water.

 **Never use solvents such as petrol, alcohol, ammonia water, etc. These solvents may damage the plastic parts.**

5.2 Repair service

Our after-sales service responds to your questions concerning maintenance and repair of your product as well as spare parts. Exploded views and information on spare parts can also be found under: info@grupostayer.com

Our customer consultants answer your questions concerning best buy, application and adjustment of products and accessories.

5.3 Warranty

Warranty card

Included in the documentation that accompanies this equipment, you should find the warranty card. You should fill out the card completely and return to vendor with a copy of purchasing receipt or invoice and you should receive a receipt.

Note: If you cannot find the warranty card within the documentation, you must ask for it through your supplier.


The warranty is limited only to manufacturing defects and expire if pieces have been removed or manipulated or repaired other than the manufacturer.

5.4 Disposal and recycling

The machine, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

Only for EC countries:

Do not dispose of power tools into household waste!


 According the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.


Subject to change without notice.

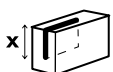
6.Regulations


6.1 Technical Data

 = Rated power input

 = Load speed


 = Disc Diameter

 = Maximum cutting depth

 = Weight

L_{WA} = Sound power level


L_{PA} = Sound pressure level

 = Vibration

The values given are valid for nominal voltages [U] 230/240 V-50/60 Hz - 110/120 V- 60Hz. For lower voltage and models for specific countries, these values can vary. Please observe the article number on the type plate of your machine. The trade names of the individual machines may vary.

Noise Vibration Information

Measured sound values determined according to EN 60745. Typically the A-weighted noise levels of the product are: Sound pressure level 98 dB(A); Sound power level 112 dB(A). Uncertainty K = 3 dB.

 **Wear hearing protection!**

Vibration total values a_h (triax vector sum) and uncertainty K determined according to EN 60745:
Sawing chipboard table: $a_h = 2.8 \text{ m/s}^2$, $K = 1.5 \text{ m/s}^2$.

The vibration emission level given in this information sheet has been measured in accordance with a standardised test given in EN 60745 and may be used to compare one tool with another. It may be used for a preliminary assessment of exposure.

The declared vibration emission level represents the main applications of the tool. However if the tool is used for different applications, with different accessories or poorly maintained, the vibration emission may differ. This may significantly increase the exposure level over the total working period.

An estimation of the level of exposure to vibration should also take into account the times when the tool is switched off or when it is running but not actually doing the job. This may significantly reduce the exposure level over the total working period.

Identify additional safety measures to protect the operator from the effects of vibration such as: maintain the tool and the accessories, keep the hands warm, organisation of work patterns.

6.2 EU declaration of conformity

The undersigned:
STAYER IBERICA, S.A.

With address at:
Calle Sierra de Cazarla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 85 16 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFIES
That the machine:
Type: **DOUBLE CUT SAW**
Models: **DS 125**

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents: EN 60745-1, 60745-2-5, 55014-1, 55014-2, 61000-3-2, 61000-3-3 according to EU regulations 2006/42/CE y 2004/108/CE.

November 6, 2013

Ramiro de la Fuente
Managing Director



CE  **ROHS**

Cet outil est conçu pour scier tous les matériaux sans avoir besoin de changer les lames de la scie. Il réalise des coupes plus régulières et plus nettes, avec moins de vibrations et de rebond que toute autre scie à lame unique.



Pour votre propre sécurité, lisez préalablement ce manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine. Si vous cédez votre appareil, joignez-y toujours ce mode d'emploi.

1. Index

	page
2. Des instructions sécurité spécifiques.....	17
3. Instructions pour l'utilisation.....	17
3.1 Outil de placement.....	17
3.2 Montage.....	17
3.3 Description illustrée.....	17
4. Fonctionnement.....	18
4.1 Placement et d'essais.....	18
4.2 Changement d'outil.....	18
4.3 Opérations de réglage.....	18
4.4 Instructions générales pour l'utilisation.....	18
4.5 Dépannage.....	18
5. Instructions de maintenance et de service.....	18
5.1 Nettoyage.....	19
5.2 Service de réparation.....	19
5.3 Garantie.....	19
5.4 Elimination et recyclage.....	19
6. Cadre réglementaire.....	19
6.1 Caractéristiques techniques.....	19
6.2 Déclaration de conformité CE.....	20

2. Des instructions sécurité spécifiques

- **Gardez toujours une main sur la poignée supplémentaire et l'autre sur le carter moteur.**
- **Maintenez votre corps positionné sur un côté de la lame de scie, et non aligné sur la lame de scie.**
- **Ne placez pas vos mains sous le matériau en cours de découpe.**
- **N'essayez pas de retirer du matériau coupé lorsque la lame tourne.**
- **Ne serrez ou n'attachez jamais la protection inférieure en position ouverte.**
- **N'utilisez pas de meules abrasives.**
- **La protection inférieure doit se rétracter manuellement uniquement pour réaliser des découpes spéciales telles que la découpe d'une cavité ou d'un composant.**
- **Ne tenez jamais la pièce à découper dans vos mains ou sur votre jambe.**
- **N'essayez jamais d'actionner la scie avec une seule lame. Il se produirait un rebond qui projetterait la scie vers vous, ce qui vous blesserait.**

Pictogrammes

Les symboles suivants sont utilisés dans ce mode d'emploi et/ou sur la machine:



Risque de lésion corporelle ou de dégâts matériels.



Lisez le manuel avant utilisation.



Conformément aux principales exigences de la/des directive(s) Européenne(s).



Machine de la classe II – Double isolation – vous n'avez pas besoin d'une prise avec mise à terre.



Portez des protections auditives, une protection oculaire, en cas de formation de poussière, porter un masque de protection respiratoire.



Portez des gants.

3. Instructions pour l'utilisations

3.1 Outil de placement

Maintenez la propreté et un éclairage correct dans votre espace de travail. Désordre et manque de lumière peuvent donner lieu à des accidents.

N'utilisez pas les outils électriques dans un environnement présentant un risque d'explosion et contenant des liquides, gaz ou poussières inflammables. Les outils électriques produisent des étincelles susceptibles de provoquer l'embrasement de la poussière ou des vapeurs.

Maintenez les enfants et les tierces personnes à l'écart lorsque vous utilisez l'outil électrique. Vous risquez de perdre le contrôle de l'appareil en cas de distraction.

Assurez-vous que la pièce en toute sécurité et le contrôle de la machine avec les deux mains.

3.2 Montage

La machine est assemblée en usine.

Vous n'avez qu'à visser la poignée auxiliaire **2. (Figure A)**

3.3 Description illustrée

1. Interrupteur marche-arrêt
2. Poignée supplémentaire
3. Interrupteur de verrouillage (on / off)
4. Housse de protection
5. Lubrifiant pour la barre de coupe en métal
6. Lames de scie
7. Brosses
8. Bouton de verrouillage de la broche
9. Broche
10. La bride
11. Asa ouverture dans le boîtier
12. Roue de tracteur pour lubrifier les lames
13. Bouton à tourner la poignée
14. Trou d'alimentation de lubrifiant pour couper le métal
15. Vitesse Carter

4. Fonctionnement

4.1 Placement et d'essais

Mise sous/hors tension

Pour mettre la machine sous tension, poussez l'interrupteur 1 marche/arrêt sur la position **ON** (marche).

Pour mettre la machine hors tension, poussez l'interrupteur 1 marche/arrêt sur la position **OFF** (arrêt).

Vous devez être conscient que la machine de la sécurité, est fourni par le commutateur de bouton de verrouillage 3 pour éviter l'inflammation inattendu.

4.2 Changement d'outil

Dépose des lames de scie (Voir Figure I-J-K-L)

- Débranchez la scie et laissez les lames 6 refroidir.
- Bloquez la bride 10 de la pièce d'entraînement à l'aide du dispositif de blocage 8 de l'arbre sur le carter de boîte de vitesses 15. (Voir Figure I)
- Dévissez le contre-écrou 9 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. (Voir Figure J)
- Ouvrez la protection inférieure 4. Avec le levier 11. (Voir Figure K)
- Relevez et déposez la lame 6 B. (Voir Figure K)
- Relevez et déposez la lame 6 A. (Voir Figure L)

Fixation des lames de scie (Voir Figure M-N-Ñ-O)

- Posez la scie avec le contre-écrou 9 pointant vers le haut et ouvrez la protection inférieure 4. Le garder ouvert. (Voir Figure M)
- Placez la lame 6 A (Doit correspondre à 3 crans) sur la bride 10 avec le texte bien visible. (Voir Figure N)
- Placez la lame 6 B sur la bride 10 avec le texte bien visible.
- Serrez le contre-écrou 9. (Voir Figure Ñ-O)
- Tournez avec précaution les lames 6 à la main pour vous assurer qu'elles tournent facilement dans des directions opposées.

Contrôle et remplacement des balais à bloc de charbon

Les balais à bloc de charbon 7 doivent être contrôlés à intervalles réguliers.

- En cas d'usure, remplacez les deux balais à bloc de charbon 7 simultanément.
- Montez les porte-balais.
- Après le montage des nouveaux balais à bloc de charbon 7, laissez tourner l'outil à vide pendant 15 minutes.

4.3 Opérations de réglage

Pour prolonger la durée de vie des lames 6, il est nécessaire de les graisser (5 Bars lubrifiants fournis), en particulier lors de la découpe d'aluminium, de cuivre, d'acier inoxydable et de fonte :

- Placez le bâtonnet de cire 5 dans le trou 14 prévu à cet effet.
 - Tournez la roue d'entraînement 12 pour graisser les lames 6.
- Pour la facilité d'utilisation, la poignée peut tourner + - 90 ° avec le bouton 13.



Un dosage approprié est requis. (Voir Figure B)

Vitesse d'amenage

La vitesse d'amenage est la vitesse à laquelle vous poussez les lames de scie 6 à travers le matériau à découper. La vitesse d'amenage correcte est entièrement déterminée par la dureté et l'épaisseur du matériau à découper.

Si la vitesse d'amenage est trop lente, les lames appuieront seulement sur le matériau sans le découper. Les bords de la lame 6 glissent sur le matériau et l'usent, ce qui entraîne une faible découpe et une usure excessive sur les lames.

Si la vitesse d'amenage est trop rapide, il existe un risque certain que la découpe se fende. L'éclat grandira de plus en plus, finira par se rompre et risquera alors de vous blesser gravement.

Si la vitesse d'amenage est trop rapide, il existe un risque que la découpe se fende, que le volume d'ouverture de l'éclat ne soit pas suffisant pour dévier tous les copeaux. Il en résulte une découpe de mauvaise qualité avec une décharge importante sur le côté inférieur du matériau.

4.4 Instructions générales par l'utilisation

Bande droite : Déplacez les lames sur la pièce selon un angle de 90°. (Voir Figure C)

Aluminium/cuivre : Appliquez des bâtonnets de lubrification. (Voir Figure D)

Tube carré : Déplacez les lames en diagonale. (Voir Figure E)

Profilé en U : Déplacez les lames en diagonale. (Voir Figure F)

Tube rond : Déplacez les lames dans la pièce en vérifiant qu'elles sortent selon un angle de 90°. (Voir Figure G)

Tôle fine : Faites glisser les lames dans la tôle. (Voir Figure H)

4.5 Dépannage

Problème	Cause	Solution
Projection anormale d'étincelle	1. Dents endommagées 2. Vitesse de rotation trop lente 3. Dents émoussées	1. Remplacer les lames 2. Augmenter la vitesse de rotation 3. Monter un nouveau jeu
Coupe de mauvaise qualité	1. Vitesse de rotation trop rapide 2. Dents endommagées 3. Dents émoussées 4. Pas de découpe ou perpendiculaire à la surface de travail	1. Réduire la vitesse de rotation 2. Remplacer les lames 3. Remplacer les lames 4. Tenir la scie parallèle à la surface de travail
Les lames ralentissent	1. Dents endommagées 2. Vitesse de rotation trop rapide 3. Dents émoussées 4. Les lames sont voilées 5. Les lames ont rougies	1. Remplacer les lames 2. Réduire la vitesse de rotation 3. Remplacer les lames 4. Remplacer les lames 5. Remplacer les lames

5. Instructions de maintenance et de service



Avant toute intervention sur l'appareil, débranchez la fiche de secteur.

- Nettoyez soigneusement toute la machine et ses accessoires.
- Rangez-la hors de la portée des enfants, dans une position stable et sûre, dans un lieu sec et tempéré, évitez les températures trop hautes ou trop basses.
- Protégez-la de la lumière directe. Tenez-la, si possible, dans le noir.
- Ne l'enfermez pas dans des sacs en nylon car de l'humidité pourrait s'y former.

5.1 Nettoyage

- Maintenir les fentes de ventilation propres afin d'éviter la surchauffe du moteur.
- Nettoyer régulièrement le bâti de la machine avec un chiffon doux, de préférence après chaque utilisation.
- Si la saleté est tenace, utiliser un chiffon doux mouillé avec de l'eau savonneuse.



Ne jamais utiliser de solvants comme l'essence, l'alcool, l'ammoniaque, etc. Ces solvants peuvent endommager les pièces en plastique.

5.2 Service de réparation

Notre service après-vente répond à vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit et les pièces de rechange. Vous trouverez des vues éclatées ainsi que des informations concernant les pièces de rechange également sous: info@grupostayer.com

Les conseillers techniques sont à votre disposition pour répondre à vos questions concernant l'achat, l'utilisation et le réglage de vos produits et leurs accessoires.

5.3 Garantie

Carta de Garantie

Parmi les documents qui font partie de cette équipe se trouve la carte de garantie. Vous devez remplir complètement la carte de garantie à appliquer à cette copie du reçu ou une facture et le retourner à votre revendeur en échange d'une reconnaissance.

Remarque: Si cette carte est manquante les demander immédiatement à votre revendeur.

La garantie est limitée aux défauts de fabrication ou d'usinage et cesse lorsque les pièces ont été enlevés, altérés ou réparés à l'extérieur de l'usine.

5.4 Elimination et le recyclage

Les outils électroportatifs, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

Seulement pour les pays de l'Union Européenne:

Ne jetez pas votre appareil électroportatif avec les ordures ménagères!



Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa réalisation dans les lois nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent être séparés et suivre une voie de recyclage appropriée.

Sous réserve de modifications.

6. Cadre réglementaire

6.1 Caractéristiques techniques



= Puissance nominale



= Vitesse à vide



= Diamètre du disque



= Profondeur de coupe maximale



= Poids

L_{WA}

= Niveau de puissance acoustique

L_{PA}

= Niveau de pression acoustique



=Vibration

Ces indications sont valables pour des tensions nominales de [U] 230/240 V- 50/60 Hz- 110/120 V - 60 Hz. Ces indications peuvent varier pour des tensions plus basses ainsi que pour des versions spécifiques à certains pays. Respectez impérativement le numéro d'article se trouvant sur la plaque signalétique de l'outil électroportatif. Les désignations commerciales des différents outils électroportatifs peuvent varier.

Niveau sonore et vibrations

Valeurs de mesure du niveau sonore relevées conformément à la norme EN 60745. Les mesures réelles (A) des niveaux sonores de l'appareil sont : niveau de pression acoustique 98dB(A) ; niveau d'intensité acoustique 112 dB(A). Incertitude K=3 dB.



Porter une protection acoustique!

Valeurs totales des vibrations a_h (somme vectorielle des trois axes directionnels) et incertitude K relevées conformément à la norme EN 60745 :

Sciage table aggloméré : $a_h = 2.8 \text{ m/s}^2$, $K = 1.5 \text{ m/s}^2$.

Le niveau d'oscillation indiqué dans ces instructions d'utilisation a été mesuré conformément à la norme EN 60745 et peut être utilisé pour une comparaison d'outils électroportatifs. Il est également approprié pour une estimation préliminaire de la charge vibratoire.

Le niveau d'oscillation correspond aux utilisations principales de l'outil électroportatif. Si l'outil électrique est cependant utilisé pour d'autres applications, avec d'autres outils de travail ou avec un entretien non approprié, le niveau d'oscillation peut être différent. Ceci peut augmenter considérablement la charge vibratoire pendant toute la durée de travail.

Pour une estimation précise de la charge vibratoire, il est recommandé de prendre aussi en considération les périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou en fonctionnement, mais pas vraiment utilisé. Ceci peut réduire considérablement la charge vibratoire pendant toute la durée de travail.

Déterminez des mesures de protection supplémentaires pour protéger l'utilisateur des effets de vibrations, telles que par exemple : entretien de l'outil électrique et des outils de travail, maintenir les mains chaudes, organisation judicieuse des opérations de travail.

6.2 Déclaration de conformité CE

Le soussigné:

STAYER IBERICA,S.A.

Dont l'adresse est:

Calle Sierra de Cazarla, 7
Área EmpresarialAndalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.:+34 91 691 85 16 / Fax:+34 91 691 91 72

CERTIFIE

Que les machines:

Type: **SCIE À DOUBLE COUPE**

Model: **DS 125**

Nous déclarons sous notre seule et unique responsabilité que ce produit est conforme aux normes ou documents normalisés suivants: EN 60745-1, 60745-2-5, 55014-1,55014-2, 61000-3-2, 61000-3-3 conformément aux réglementations 2006/42/CE y 2004/108/CE.

6 novembre 2013

Ramiro de la Fuente
Directeur général


CE  **R&S**

Este item está concebido para serrar todo o material sem trocar as lâminas de serra. Faz cortes mais suaves e mais limpos com menos vibração e retorno do que qualquer outra serra de lâmina simples.



Antes de utilizar a máquina, leia atentamente este manual para garantir a sua própria segurança. Ceda apenas a sua ferramenta eléctrica juntamente com este manual de instruções.

1. Índice

	página
2. Instruções específicas de segurança	21
3. Instruções de uso	21
3.1 Colocação da ferramenta.....	21
3.2 Montagem.....	21
3.3 Descrição Illustrated.....	21
4. Manual de instruções	22
4.1 Colocação e Teste.....	22
4.2 Mudança de ferramenta.....	22
4.3 Operações de ajustamento.....	22
4.4 Instruções gerais para uso.....	22
4.5 Solução de problemas.....	22
5. Manutenção e serviço de instruções	23
5.1 Limpeza.....	23
5.2 Serviço de reparo.....	23
5.3 Garantia.....	23
5.4 Eliminação.....	23
6. Marcação de normativa	23
6.1 Características Técnicas.....	23
6.2 Declaração de Conformidade CE.....	24

2. Instruções específicas de segurança

- Mantenha sempre uma mão no punho auxiliar e a outra na caixa do motor.
- Mantenha o seu corpo posicionado em qualquer dos lados da lâmina, mas não alinhado com a lâmina.
- Não toque por baixo do material que está a ser cortado.
- Não tente remover material de corte com a lâmina em funcionamento.
- Nunca aperte ou amarre a proteção inferior na posição de aberto.
- Não use rodas abrasivas.
- A proteção inferior deve ser recolhida manualmente apenas para fazer cortes especiais tais como “cortes de bolso” e “cortes compostos”.
- Nunca segure a peça que está a ser cortada com as mãos ou com a perna.
- Nunca tente operar a serra com apenas uma lâmina. Ocorrerá o retorno e a serra será impulsionada na sua direção provocando ferimentos graves.

Símbolos

Neste manual e/ou na máquina são utilizados os seguintes símbolos:



Indica o risco de ferimentos ou de danos na ferramenta.



Leia cuidadosamente as instruções.



Em conformidade os requerimentos essenciais aplicáveis da(s) directiva(s) europeia(s).



Máquina classe II – Isolamento duplo – Não necessita de tomada com terra.



Use protecção auditiva, ocular, uma máscara contra o pó quando houver formação de pó.



Use luvas.

3. Instruções de uso

3.1 Colocação da ferramenta

Mantenha a sua área a trabalhar limpa e arrumada. A desordem e áreas a trabalhar com pouca iluminação podem desencadear acidentes.

Não trabalhe com o aparelho em ambientes com risco de explosão, onde se encontrem líquidos, gases ou poeiras inflamáveis. As ferramentas eléctricas produzem faíscas, as quais podem inflamar as poeiras ou vapores.

Mantenha as crianças e outras pessoas afastadas durante a utilização da ferramenta eléctrica. Em caso de distração, pode perder o controlo sobre o aparelho.

Certifique-se de que a peça de trabalho de forma segura e controlar a máquina com ambas as mãos.

3.2 Montagem

A máquina vem de fábrica montado.

Você só tem que estragar o punho adicional **2**. (Figura A)

3.3 Descrição Illustrated

1. Interruptor ON/OFF
2. Punho auxiliar
3. Interruptor de bloqueio (on / off)
4. Tampa protetora
5. Lubrificante para barra de corte de metal
6. Lâminas de serra
7. Escovas
8. Botão de bloqueio do eixo
9. Fuso
10. Flange
11. Asa abertura no invólucro
12. Roda do trator para lubrificar as lâminas
13. Botão para girar alça
14. Buraco fornecimento de lubrificantes para corte de metal
15. Engrenagem Carter

4. Manual de instruções

4.1 Colocação e Teste

Ligar (On) / Desligar (Off)

Para ligar a máquina, acione o interruptor 1 ON/OFF na posição **ON**.

Para desligar a máquina, acione o interruptor 1 ON/OFF na posição **OFF**.

Você deve estar ciente de que a máquina para a segurança, é fornecido pelo interruptor de botão de bloqueio 3 para evitar a ignição inesperado.

4.2 Mudança de ferramenta

Remover as lâminas de serra (Ver Figura I-J-K-L)

- Desligue a serra e deixe as lâminas 6 arrefecer.
- Bloqueie uma das flanges 10 guia com a ajuda de um pino de bloqueio 8 na caixa da engrenagem 15. (Ver Figura I)
- Desaperte a contraporca 9 rodando no sentido antihorário. (Ver Figura J)
- Abra a proteção inferior 4. Com a alavanca 11. (Ver Figura K)
- Levante e remova a lâmina 6 B. (Ver Figura K)
- Levante e remova a lâmina 6 A. (Ver Figura L)

Fixar as lâminas de serra (Ver Figura M-N-Ñ-O)

- Puse a serra com a contraporca 9 apontada para cima e abra a proteção 4. Mantê-la aberta. (Ver Figura M)
- Coloque a lâmina 6 A (Deve corresponder 3 níveis) na flange 10 com o texto claramente visível. (Ver Figura N)
- Coloque a lâmina 6 B na flange 10 com o texto facilmente visível.
- Aperte a contraporca 9. (Ver Figura Ñ-O)
- Cuidadosamente rode as lâminas 6 com as suas mãos para se certificar que roda livremente em direções opostas.

Verificar e substituir as escovas de carbono

As escovas de carbono 7 devem ser verificadas regularmente.

- Em caso de desgaste, substitua as duas escovas 7 em simultâneo.
- Monte os suportes da escova de carbono.
- Depois de montar as escovas de carbono 7 novas, deixe a máquina funcionar em vazio durante 15 minutos.

4.3 Operações de ajustamento

Para prolongar a vida útil da lâmina 6, é necessário lubrificar as lâminas (barras lubrificantes 5 suministradas), especialmente quando cortar alumínio, cobre, aço inoxidável e ferro fundido:

- Coloque a barra de cera 5 no orifício 14 previsto.
- Rode a roda do alimentador 12 para lubrificar as lâminas 6.

Para facilidade de utilização, a pega pode rodar + - 90 ° com o botão 13.



É necessário aplicar a dosagem correta. (Ver Figura B)

Velocidade de alimentação

A velocidade de alimentação é a velocidade a que as lâminas de serra 6 são empurradas pelo material a cortar. A velocidade de alimentação correta é totalmente determinada pela dureza e espessura do material a cortar.

Se a velocidade de alimentação for muito reduzida, as lâminas apenas pressionarão o material para baixo em vez de o cortar. As extremidades da lâmina 6 deslizam e desgastam o material o que provoca um corte deficiente e desgaste excessivo nas lâminas.

Se a velocidade de alimentação for muito rápida existe um risco provável de o corte rachar. As lascas ficarão cada vez maiores, podendo eventualmente partir provocando graves ferimentos pessoais.

Se a velocidade de alimentação for muito alta existe o risco de o corte rachar e o volume das aberturas das lascas não será suficiente para desviar todas as aparas. O resultado é um corte defeituoso com significativa descarga na parte inferior do material.

4.4 Instruções gerais para uso

Barra plana: Mova as lâminas 6 num ângulo de 90° ao longo da peça. (Ver Figura C)

Alumínio / cobre: Aplique barras de lubrificação 5. (Ver Figura D)

Tubo quadrado: Mova as lâminas 6 na diagonal. (Ver Figura E)

Perfil em U: Mova as lâminas 6 na diagonal. (Ver Figura F)

Tubo Redondo: Mova as lâminas 6 pela peça certificando-se de que sai um ângulo de 90°. (Ver Figura G)

Material de chapa fina: Deslize as lâminas 6 pela chapa. (Ver Figura H)

4.5 Solução de problemas

Problema	Causa	Solução
Elevada geração de faíscas	1. Dentes danificados 2. Velocidade de alimentação muito reduzida 3. Dentes rombudos	1. Substitua as lâminas 2. Aumente a velocidade de alimentação 3. Substitua as lâminas
Muito desgaste nas secções	1. Velocidade de alimentação muito rápida 2. Dentes danificados 3. Dentes rombudos 4. Não corta em paralelo ou perpendicular à superfície de trabalho	1. Reduza a velocidade de alimentação 2. Substitua as lâminas 3. Substitua as lâminas 4. Segure a serra paralelamente à superfície de trabalho
As lâminas estão a partir	1. Dentes danificados 2. Velocidade de alimentação muito rápida 3. Dentes rombudos 4. As lâminas vergaram 5. As lâminas gastaram-se	1. Substitua as lâminas 2. Reduza a velocidade de alimentação 3. Substitua as lâminas 4. Substitua as lâminas 5. Substitua as lâminas

5. Manutenção e serviço de instruções



Antes de levar a cabo intervenções no equipamento, remova a ficha da tomada.

- Limpe cuidadosamente a máquina e respectivos acessórios na totalidade.
- Mantenha-a: afastada das crianças, numa posição estável e segura, num local seco e temperado, e evite as temperaturas demasiado elevadas ou demasiado baixas.
- Proteja-a da luz directa. Se possível, mantenha a máquina num local escuro.
- Não a coloque em sacos de nylon, visto que pode incorrer no risco de formação de humidade.

5.1 Limpeza

- Mantenha as ranhuras de ventilação da máquina limpas, de modo a evitar o sobreaquecimento do motor.
- Limpe regularmente a carcaça da máquina com um pano macio, de preferência após cada utilização.
- Se a sujidade não puder ser eliminada, use um pano macio humedecido com água e sabão.



Nunca utilize solvente tais como o petróleo, álcool, água amoniacal, etc. Estes solventes poderão danificar as peças de plástico.

5.2 Serviço de Reparo

O serviço pós-venda responde as suas perguntas a respeito de serviços de reparação e de manutenção do seu produto, assim como das peças sobressalentes.

Desenhos explodidos e informações sobre peças sobressalentes encontram-se em: info@grupostayer.com

A nossa equipa de consultores esclarece com prazer todas as suas dúvidas a respeito da compra, aplicação e ajuste dos produtos e acessórios.

5.3 Garantia

Cartão de Garantia

Entre os documentos que formam parte do presente equipamento encontrará o cartão de garantia. Deverá preencher completamente o cartão de garantia a aplicar a esta cópia do ticket de compra ou factura e entregá-la ao seu revendedor a cambio do correspondente acuse de recibo.

Nota! Se faltar este cartão solicite-o imediatamente ao seu revendedor.

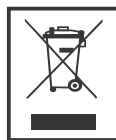
A garantia limita-se unicamente aos defeitos de fabricação ou de mecanizado e cessa quando as peças têm sido desmontadas, manipuladas ou reparadas fora da fábrica.

5.4 Eliminação e reciclagem

Ferramentas eléctricas, acessórios e embalagens devem ser enviados a urna reciclagem ecológica de matérias primas.

Apenas países da União Europeia:

Não deitar ferramentas eléctricas no lixo doméstico!



De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE para aparelhos eléctricos e electrónicos velhos, e com as respectivas realizações nas leis nacionais, as ferramentas eléctricas que não servem mais para a utilização, devem ser enviadas separadamente a urna reciclagem ecológica.

Sob reserva de alterações.

6. Marcação de normativa

6.2 Serviço de reparo



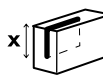
= Potência nominal consumida



= Carregar velocidade



= Diâmetro do disco



= Profundidade de corte máxima



= Peso



= Nível de potência sonora



= Nível de pressão sonora



= Vibração

As indicações só valem para tensões nominais [U] 230/240 V - 50/60 Hz - 110/120 V - 60 Hz. Estas indicações podem variar no caso de tensões inferiores e em modelos específicos dos países. Observar o número de produto na sua ferramenta eléctrica. A designação comercial das ferramentas eléctricas individuais pode variar.

Informações sobre ruídos/vibração

Valores de medição para ruídos, averiguados conforme EN 60745. O nível de ruído avaliado como A do aparelho é tipicamente: Nível de pressão acústica 98 dB(A); Nível de potência acústica 112 dB(A). Incerteza K=3 dB.



Usar protecção auricular!

Totais valores de vibrações ah (soma dos vectores de três direcções) e incerteza K averiguada conforme EN 60745: Mesa aglomerado serrar: $a_{rh}=2.8\text{m/s}^2$, $K=1,5\text{ m/s}^2$.

O nível de vibrações, indicado nestas instruções de serviço foi medido de acordo com um processo de medição normalizado pela norma EN 60745 e pode ser utilizado para a comparação de aparelhos. Ele também é apropriado para uma avaliação provisória da carga de vibrações.

O nível de vibrações indicado representa as aplicações principais da ferramenta eléctrica. Se a ferramenta eléctrica for utilizada para outras aplicações, com outras ferramentas de trabalho ou com manutenção insuficiente, é possível que o nível de vibrações seja diferente. Isto pode aumentar sensivelmente a carga de vibrações para o período completo de trabalho.

Para uma estimativa exacta da carga de vibrações, também deveriam ser considerados os períodos nos quais o aparelho está desligado ou funciona, mas não está sendo utilizado. Isto pode envolver uma redução drástica no nível de exposição durante o período de trabalho.

Além disso também deverão ser estipuladas medidas de segurança para proteger o operador contra o efeito de vibrações, como por exemplo: Manutenção de ferramentas eléctricas e de ferramentas de trabalho, manter as mãos quentes e organização dos processos de trabalho.

6.2 Declaração de conformidade CE

O que subscreve:

STAYER IBERICA, S.A.

Com endereço

Calle Sierra de Cazarla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 85 16 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFICA

As máquinas:



Tipo: **SERRA DUPLA (2 DISCOS)**

Modelo: **DS 125**

Declaramos sob a nossa única responsabilidade que este produto está em conformidade com os regulamentos ou documentos normalizados seguintes: EN 60745-1, 60745-2-5, 55014-1, 55014-2, 61000-3-2, 61000-3-3, de conformidade com os regulamentos 2006/42/CE y 2004/108/CE.

06 de novembro de 2013

Ramiro de la Fuente
Director General


CE  **RÖHS**



STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com



www.grupostayer.com