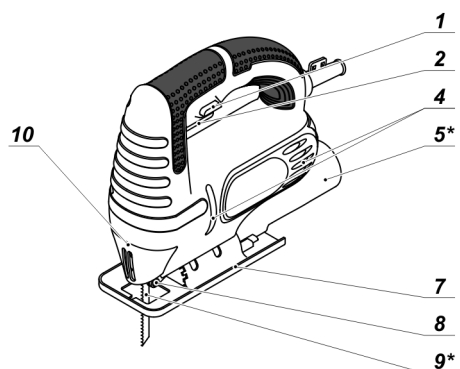
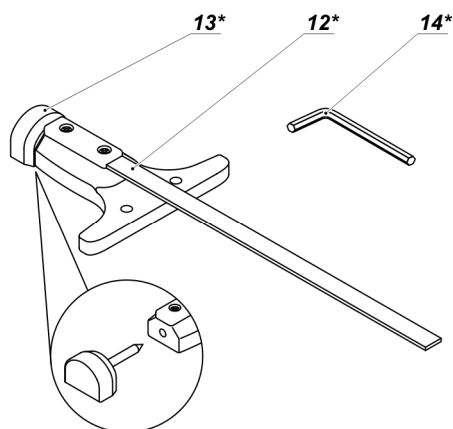
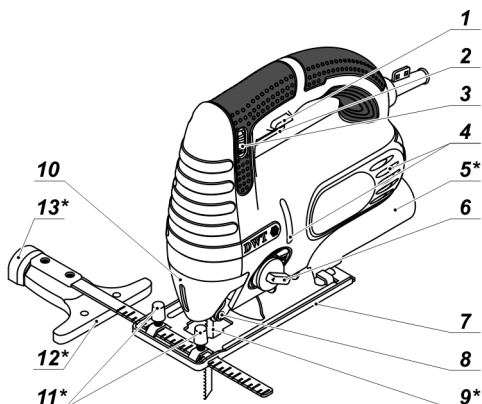


**STS05-60 D**

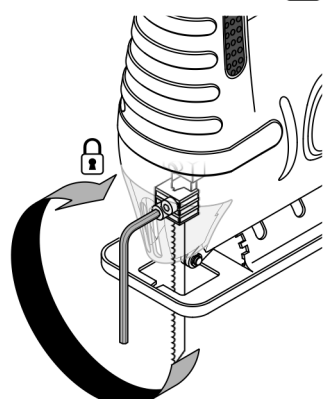
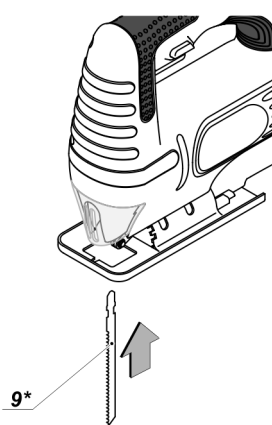
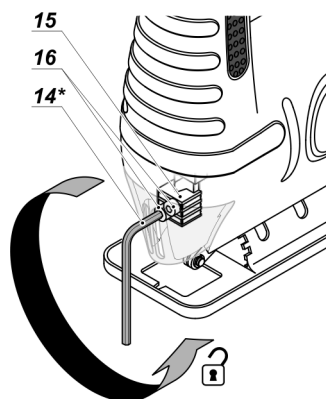


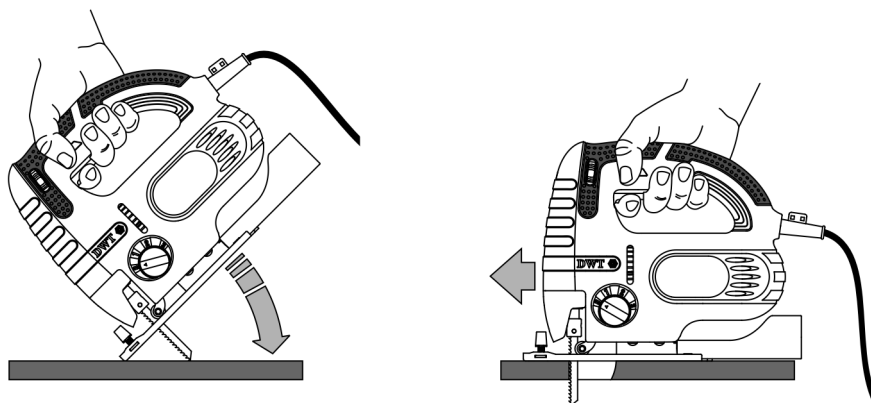
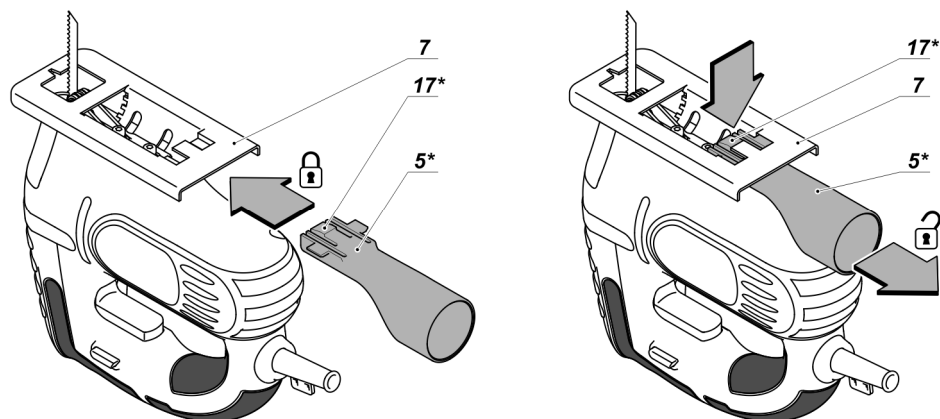
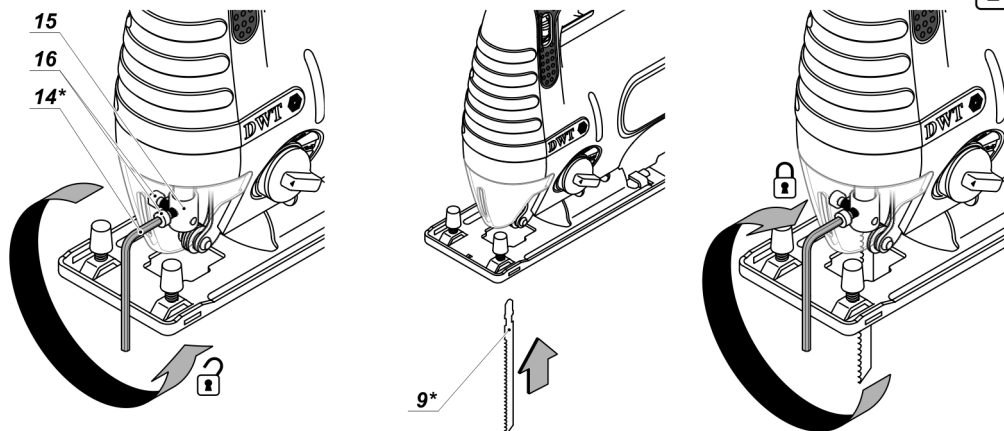
**STS06-80 D**

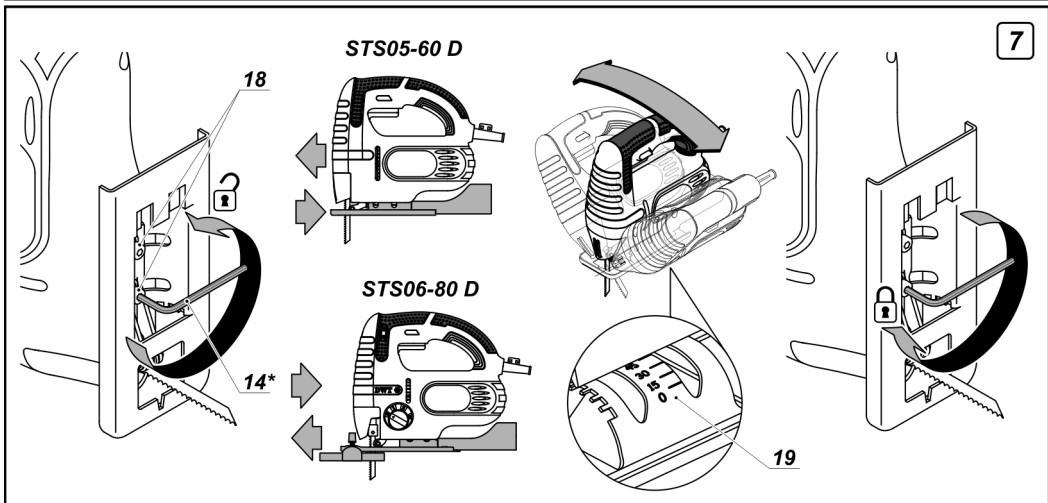
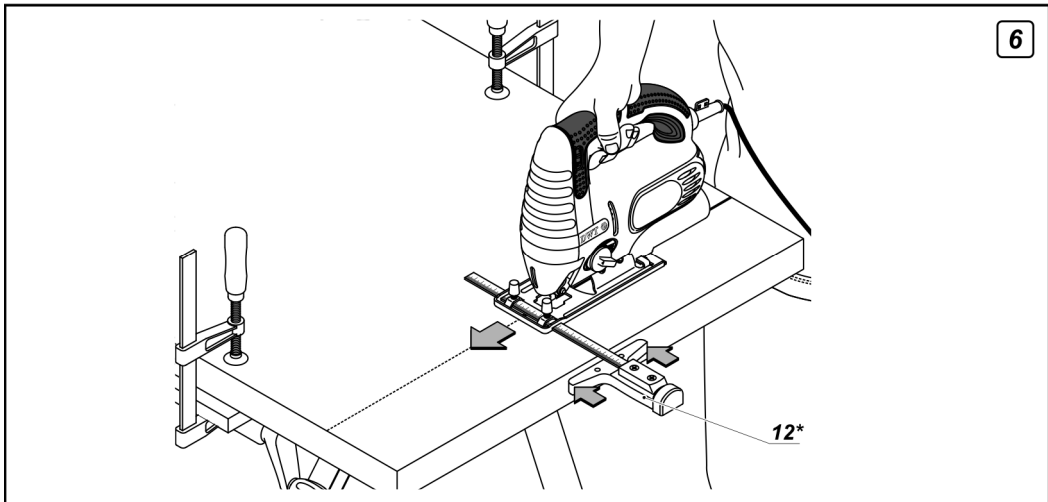
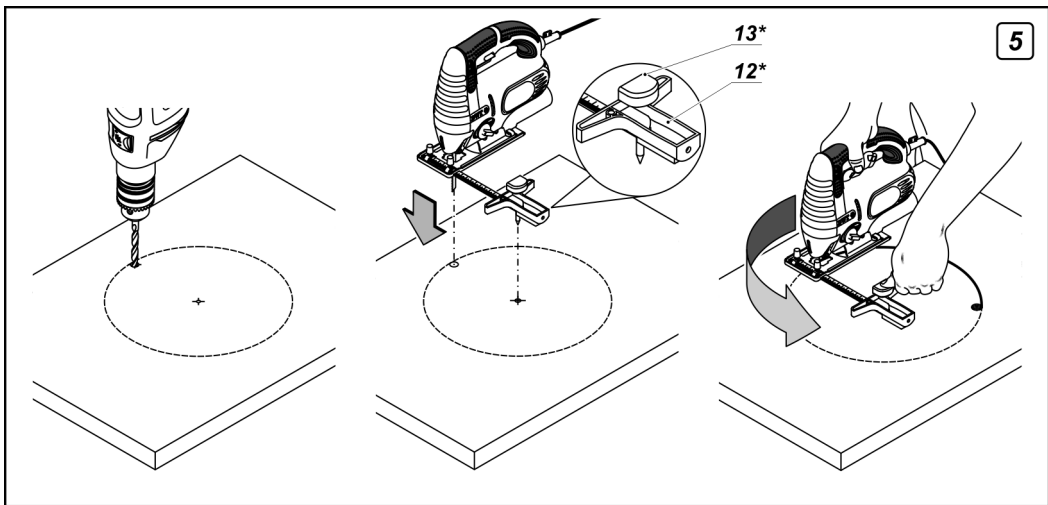


**STS05-60 D**

1







## Specifikace elektronářadí

Přímočará pila		STS05-60 D	STS06-80 D
Číslo elektronářadí	[127 V ~50/60 Hz] [230 V ~50/60 Hz]	132791 122792	132807 122808
Jmenovitý výkon	[W]	500	650
Výkon	[W]	290	320
Proud při napětí	127 V [A] 230 V [A]	3.90 2.20	4.70 2.80
Rychlost bez zatížení	[SPM]	3000	800-3000
Délka zdvihu pilového listu	[mm] [palce]	18 45/64"	20 25/32"
Předkmit		—	•
Maximální úhel nastavení těla nástroje (vlevo / vpravo)		45° / 45°	45° / 45°
Max. řezná schopnost:			
- dřevo	[mm] [palce]	55 2-11/64"	80 3-5/32"
- hliník	[mm] [palce]	5 13/64"	8 5/16"
- ocel	[mm] [palce]	4 5/32"	6 15/64"
Hmotnost	[kg] [lbs]	1,70 3.75	2,00 4.41
Třída bezpečnosti		□ / II	□ / II
Akustický tlak	[dB(A)]	76,50	88,20
Výkon zvuku	[dB(A)]	87,50	99,20
Váhové vibrace	[m/s <sup>2</sup> ]	1,30	1,80

### DWT s přáním všeho nejlepšího

Vážený zákazníku,

DWT nabízí široký sortiment elektrických nástrojů. Jejich kvalita a přiměřená cena je řešením pro realizaci oprav a výstavby jak doma tak v příslušném průmyslovém odvětví. Doufáme, že toto elektronářadí vám bude sloužit po mnoho let. Podrobné informace o našem elektronářadí a službách naleznete na naší webové stránce [www.dwt-pt.com](http://www.dwt-pt.com).

Tým DWT.

### Součásti elektronářadí

- 1 Tlačítko pro zajištění vypínače
- 2 Spínač zap/vyp

- 3 Knoflík pro nastavení rychlosti
- 4 Ventilační štěrby
- 5 Konektor odsávání \*
- 6 Páčka pro nastavení předkmitu
- 7 Spodní deska
- 8 Vodicí váleček
- 9 Pilový list \*
- 10 Kryt proti prachu
- 11 Šroub \*
- 12 Vodicí pravítko pro rovnoběžné řezání / kruhové řezání \*
- 13 Přidrzný kolík \*
- 14 Šestihranný klíč \*
- 15 Držák listu
- 16 Upínací šrouby \*
- 17 Západka \*
- 18 Šroub
- 19 Stupnice

Česky

\* Volitelné příslušenství

**Standardní dodávka nemusí obsahovat veškerá příslušenství uvedená na obrázku nebo popsaná v textu.**

### Doporučené příslušenství DWT

Doporučená příslušenství **DWT** můžete najít na straně 136 návodu. Široká nabídka příslušenství vám umožní provádět efektivně potřebné pracovní úkoly.

### Způsob použití elektronářadí DWT

Vykružovací pila slouží k řezání dřevěných, plastových, hliníkových a jiných materiálů (viz pokyny k použití pilových listů). Rezná dráha může být přímá nebo zakřivená; při naklonění těla nástroje je možno provádět šikmý řez.

### Bezpečnostní předpisy pro práci s elektronářadím

- Používejte pouze ostré a nepoškozené pilové listy. Prasklé, ohnuté nebo tupé pilové listy je nutno vyměnit.
- Pilový list musí být v držáku pevně uchycen. Upevnění pilového listu pravidelně kontrolujte.
- Spodní deska musí na materiál zcela doléhat.
- Nástroj používejte, až když pilový list dosáhne maximální rychlosti.
- Před použitím nástroje zkontrolujte, zda se pilový list nedotýká cizích předmětů (jako je pracovní stůl, atd.).
- Před použitím nástroje odstraňte z opracovávaného materiálu veškeré kovové předměty (hřebíky, šrouby, pásky, atd.).
- Při opracovávání stěn nebo dělicích příček je třeba předem zjistit, kudy vedou elektrická vedení, vodovodní potrubí nebo plynová potrubí. V případě zasažení elektrického vedení, vodovodního potrubí nebo plynového potrubí hrozí riziko velmi závažných zranění.
- Pokud je nezbytně nutné během práce zasahovat do elektroinstalace nebo do potrubí, je třeba je vypnout / uzavřít.
- Nevypínejte motor brusky při plné zátěži.
- Během práce dávejte vždy pozor na polohu přírodní šňůry (musí vždy směřovat za nářadím). Neomotávejte si přírodní šňůru kolem ruky nebo nohy.
- Dbejte na to, aby ruce byly vždy v dostatečné vzdálenosti od pohyblivých částí elektrického nástroje.
- Prach vznikající při práci představuje pro uživatele zdravotní riziko, je zápalný či výbušný a proto je nutno udržovat pracoviště v čistotě a používat osobní ochranné pomůcky. Vždy používejte zařízení k odvodu / zachycování prachu (speciální vysavač, prachový vak).
- Při broušení obrobků, které nedrží na místě svou vlastní vahou, je třeba použít upínací zařízení.

- Nepracujte s materiály, které obsahují azbest. Azbest je karcinogenní.
- Pokud dojde při práci s nástrojem k výpadku proudu, okamžitě jej vypněte a tím zajistěte proti neočekávanému spuštění.
- Po vypnutí elektrického nástroje se pilový list ještě nějakou dobu pohybuje, a proto nástroj odložte, až když se pilový list zcela zastaví.
- Nikdy nezastavujte pohyb pilového listu tlakem na jeho boční stranu.
- Při použití se pilový list zahřeje, a proto se pilového listu nedotýkejte, dokud zcela nevychladne.

### Montáž a nastavení součástí elektronářadí

**Než začnete provádět údržbu elektronářadí, vždy je odpojte ze sítě.**



**Spojovací materiál nedotahujte příliš, zabráníte tak poškození závitu.**

**Vložení / výměna pilového listu (viz obr. 1-2)**



**Pilový list 9 se při delším používání může zahřát na vysokou teplotu a jeho ostrý okraj může zranit uživatele, proto je při vkládání a výměně pilového listu 9 nutno používat ochranné rukavice.**

- Pomocí šestihranného klíče **14** uvolněte oba upínací šrouby **16** (viz obr. 1-2).
- Vložte / vyjměte pilový list **9**.

**Pozor: při vkládání pilového listu dodržujte následující pravidla:**

- zuby pilového listu **9** musí směřovat dopředu;
- při používání pilových listů typu T, musí výstupky na dřívku pilového listu **9** dosednout na držák **15**;
- pilový list **9** musí zapadnout do drážky ve vodicím válečku **8**.
- Pomocí šestihranného klíče **14** utáhněte oba upínací šrouby **16**.

**Montáž / demontáž konektoru pro odsávání (viz obr. 3)**

- Při montáži konektoru pro odsávání **5** jej zasuňte do otvoru ve spodní desce **7**, jak je to zachyceno na obrázku č. 3. Západka **17** konektoru pro odsávání musí zaklapnout.
- Při demontáži stiskněte západku **17** a vysuňte konektor pro odsávání **5** z otvoru ve spodní desce **7**.

### Práce s elektronářadím

Používejte jen správné napájecí napětí: hodnota napájecího napětí musí odpovídat informaci uvedené na identifikačním štítku elektronářadí.

## Zapnutí / vypnutí elektronářadí

### Krátkodobé zapnutí / vypnutí

Pokud chcete nářadí krátkodobě zapnout, stiskněte a podržte vypínač **2**. Po uvolnění vypínače se nářadí opět vypne.

### Dlouhodobé zapnutí / vypnutí

#### Zapnutí:

Stiskněte spínač **2** a zajistěte ho v poloze pomocí pojistného tlačítka **1**.

#### Vypnutí:

Stiskněte a uvolněte hlavní vypínač **2**.

## Odsávání prachu při práci s elektronářadím



Odsávání prachu snižuje koncentraci prachu ve vzduchu a zabráňuje akumulaci prachu na pracovišti.

Při práci s elektronářadím vždy používejte odsáváče, aby se z opracovaného materiálu odváděl prach.

## Konstrukční vlastnosti elektronářadí

### [STS06-80 D]

### Nastavení rychlosti

Pomocí knoflíku pro nastavení rychlosti **3** je možno zvolit stupeň rychlosti pohybu pilového listu **9** (a to i pokud je elektrický nástroj v provozu).

- Stiskněte spínač **2** a zajistěte ho v poloze pomocí pojistného tlačítka **1**.
- Otočením knoflíku pro nastavení rychlosti **3** je možno zvolit stupeň rychlosti pohybu pilového listu **9**.
  - **1-2 (nízká rychlost)** - používá se při řezání tvrdých a pevných materiálů (nelegovaná ocel, nezelezné kovy a jejich slitiny, atd.);
  - **3 (střední rychlost)** - používá se pro řezání materiálů nižší tvrdosti (plasty, překližka, dřevotříská, tvrdé dřevo, atd.);
  - **4-5 (vysoká rychlost)** - používá se pro řezání měkkých materiálů (měkké dřevo, izolační hmoty, atd.).



**Po nastavení stupně rychlosti pilového listu 9 se doporučuje provést zkušební řez na zkušební vzorku obrobku (ze stejného materiálu, jako je opracováváný materiál).**

Při delší práci s elektrickým nástrojem při nízké rychlosti je potřeba jej nechat na 3 minuty vychladnout. To se provede tak, že se elektrický přístroj nastaví na nejvyšší rychlost a nechá se běžet naprázdno.

## Nastavení předkmitu

Předkmit je funkce, která umožňuje optimální nastavení řezání (rychlost řezání, kvalita řezu, atd.) obráběného materiálu.

Při každém pohybu směrem dolů je pilový list **9** odtahován od obrobku, což usnadňuje odstraňování pilin, snižuje zahřívání a prodlužuje životnost pilového listu **9**. Kromě toho nízká přítlačná síla snižuje únavu uživatele nástroje.

Na elektrickém nástroji je možno stupeň předkmitu regulovat. Pomocí páčky pro nastavení předkmitu **6** je možno nastavit čtyři stupně předkmitu:



**Stupeň 0:**  
Bez předkmitu;



**Stupeň I:**  
Nízký předkmit;



**Stupeň II:**  
Střední předkmit;



**Stupeň III:**  
Vysoký předkmit.

### Při nastavování stupně předkmitu se doporučuje zohlednit následující:

- když je požadován přesný a čistý okraj řezu, zvolte nízký předkmit nebo předkmit zcela vypněte;
- při opracovávání tenkých materiálů (plech, plastové desky, atd.) nebo tvrdých materiálů (nelegovaná ocel, nezelezné kovy, atd.) předkmit vypněte;
- při řezání měkkých materiálů (měkké dřevo, atd.) zvolte vysoký předkmit; zvýší se tím rychlost opracování, ovšem pravděpodobně za cenu nižší kvality řezu.



**Po nastavení předkmitu se doporučuje provést zkušební řez na zkušební vzorku obrobku (ze stejného materiálu, jako je opracováváný materiál).**

## Doporučení pro práci s elektronářadím

### Výběr pilového listu



**U všech modelů vykrýžovací pily mohou být používány pilové listy typu T i U.**

Před použitím zařízení zvolte vhodný druh pilového listu **9**, který odpovídá řezanému materiálu, způsobu řezání a požadované kvalitě okraje řezu. Označení pilového listu je uvedeno na obalu; případně se informujte u prodejce.

## Obecné pokyny pro řezání



**Proved'te zkušební řez na zkušebním vzorku obrobku (ze stejného materiálu, jako je opracováváný materiál), a zkontrolujte, že jste správně zvolili pilový list 9, rychlost řezání a předkmit.**

- Dbejte na to, aby byl obrobek pevně uchycen a aby z něj byly odstraněny veškeré kovové části (hřebíky, šrouby, atd.).
- Než přiložíte pilový list 9 na obrobek, elektrický nástroj zapněte. Na nástroj příliš netlačte; řezání vyžaduje určitý čas. Přílišný tlak pracovní proces neurychlí, ale způsobí pouze přetížení nástroje.
- Pokud jsou zuby pilového listu 9 pro daný obrobek příliš velké (známkou použití listu s příliš velkými zuby jsou nadměrné vibrace a štipání a třepení opracovávaného povrchu), okamžitě elektrický nástroj vypněte a vyměňte pilový list 9 za vhodnější.
- Pokud se pilový list 9 při práci zasekne, okamžitě elektrický nástroj vypněte, pokuste se provedený řez rozšířit a pak pilový list 9 z řezu opatrně vyjměte.
- Po dokončení práce elektrický nástroj nejprve vypněte a poté vyjměte pilový list 9 z řezu.



**Při řezání určitých materiálů (jako jsou kovy), může docházet k nadměrnému zahřívání pilového listu 9, a proto se doporučuje používat chladicí nebo mazací látky, které se aplikují na místo, kde pilový list 9 přichází do kontaktu s obrobkem.**

### Zapichovací řezání (viz obr. 4)



**Zapichovací řezání může být prováděno pouze při řezání měkkých materiálů, jako je dřevo, sádkarton, atd. Tento postup umožňuje vyřezávání otvorů i bez předchozího vrtání - pilový list 9 se sám prořeže obrobkem. Tento postup vyžaduje určitou dovednost a provádí se pouze krátkým pilovým listem 9.**

- Opřete elektrický nástroj o přední okraj spodní desky 7 (viz obr. 4) a zapněte jej. Pomalu pořežávejte obrobek pilovým listem 9 přitlačením elektrického nástroje na obrobek.
- Když pilový list 9 prořeže obrobek, nastavte elektrický nástroj do běžné pracovní polohy a pokračujte v řezání podél vyznačené linie.

### Řezání s vodícím pravítkem pro rovnoběžné řezání / kruhové řezání

#### Kruhové řezání (viz obr. 5)

Vodící pravítko pro rovnoběžné řezání / kruhové řezání 12 umožňuje kruhové řezání v nastaveném poloměru.

- Vyznačte kružnici, která má být řezána, a uprostřed vytvořte otvor (průměr otvoru by měl být stejný jako průměr přídržného kolíku 13).
- Pokud nechcete začít řezat od kraje obrobku, vytvořte otvor ve výchozím bodě, jak je to znázorněno na obrázku č. 5 (průměr otvoru musí být větší než šířka pilového listu 9).
- Uvolněte pojistné šrouby 11.
- Otočte vodící pravítko pro rovnoběžné řezání / kruhové řezání 12 a přiložte je tak, jak je to znázorněno na obrázku č. 5.
- Nastavte elektrický nástroj do výchozího bodu. Pokud nechcete začít řezat od kraje obrobku, vložte pilový list 9 do otvoru vytvořeného ve výchozím bodě.
- Nastavte pracovní poloměr pro kruhové řezání pomocí vodícího pravítka pro rovnoběžné / kruhové řezání 12, aby otvor pro přídržný kolík 13 odpovídal středovému otvoru kružnice.
- Zasuňte přídržný kolík 13 do vodícího pravítka pro rovnoběžné řezání / kruhové řezání 12 a zároveň do středového otvoru kružnice.
- Utáhněte pojistné šrouby 11 upevňující vodící pravítko pro rovnoběžné řezání / kruhové řezání 12.
- Začněte řezat podle vyznačené kružnice, přičemž jednou rukou držte nástroj a druhou rukou přidržujte přídržný kolík 13.



**Pro provedení kruhového nebo zakřiveného řezu používejte úzké pilové listy 9, čímž se dosáhne kvalitního řezu a usnadní se práce.**

### Přímé řezání (viz obr. 6)

Pravítko pro rovnoběžné řezání 12 umožňuje řezání podle rovného okraje i řezání rovných hranolů o stejné šířce.

- Uvolněte šrouby 11.
- Nastavte pravítko pro rovnoběžné řezání 12 (viz obr. 6).
- Na stupnici pravítka pro rovnoběžné řezání nastavte požadovanou řeznou vzdálenost 12.
- Utáhněte šrouby 11 a přiložte pravítko pro rovnoběžné řezání 12 do požadované polohy.
- Při řezání přidržujte pravítko pro rovnoběžné řezání 12 na bočním okraji obrobku.

### Nastavení úhlu řezání (viz obr. 7)

Tento elektrický nástroj je konstruován tak, aby umožňoval provedení šikmého řezu nakloněním těla elektrického nástroje. Na spodní desce 7 elektrického nástroje je vyznačena stupnice 19 s úhly naklonění těla elektrického nástroje (po 15°). S použitím jiných měřidel je možno nastavit tělo elektrického nástroje v jakémkoliv úhlu (v rozmezí uvedeném v tabulce technických údajů).

- Pomocí šestihranného klíče **18** uvolněte oba šrouby **14** (viz obr. 7).
- Posuňte spodní desku **7** směrem dozadu (u modelu **STS06-80 D** - se spodní deska posunuje dopředu) a nastavte požadovaný úhel těla nástroje podle údajů na stupnici **19** nebo podle údajů na jiném měřidle.
- Pomocí šestihranného klíče **14** oba šrouby **18** utáhněte.
- Při řezání pohybujte elektrickým nástrojem směrem dopředu.

## Údržba elektronářadí / preventivní opatření

**Než začnete provádět údržbu elektronářadí, vždy je odpojte ze sítě.**

### Čištění elektronářadí

Nezbytnou podmínkou pro dlouhodobé a bezpečné používání tohoto elektronářadí je jeho čistota. Větrací otvory **4** pravidelně čistěte stlačeným vzduchem.

# DWT®



**Zubehör**  
**Accessories**  
**Accessoire**  
**Accessori**  
**Accesorios**  
**Acessórios**  
**Acessórios**  
**Tarvikkeet**  
**Tillbehör**  
**Tilbehør**  
**Accessoires**  
**Aksesuar**  
**Aksesoria**  
**Příslušenství**  
**Príslušenstvo**  
**Kiegészítők**  
**Accesorii**  
**Dodaci**  
**Dodaci**  
**Принадлежности**  
**Αξεσουάρ**  
**Принадлежности**  
**Принадлежности**  
**Priklausiniai**  
**Pleiderumu**  
**Tarvikud**



[mm]		Type	Special	Cut [mm]	Order Code	STS
I	T					
				coarse	05-60 D	06-80 D
				fine		

51	2	76,7	HCS	•	2-15	JH-W2-76	•	•
75	3	100	HCS		4-50	JH-W3-100	•	•
75	4	100	HCS		5-50	JS-W4-100	•	•
75	4	100	HCS	•	5-50	JS-W5-100	•	•
51	1,27	76,7	HCS	•	1,5-15	JP-W1.27-76	•	•
75	2,5	100	HCS		3-30	JP-W2.5-100	•	•
75	2,5	100	HCS	REVERSE	3-30	JP-WR2.5-100	•	•
75	4	100	HCS		10-45	JP-W4-100	•	•
75	2,5	100	BIM	HARDWOOD	3-30	JH-W2.5-100	•	•
75	4	100	HCS	ACCURATE	5-50	JH-W4-100	•	•
66	0,8	91	HSS		0,5-1,5	JH-M0 8-91	•	•
66	1,2	91	HSS		1-3	JH-M1 2-91	•	•
105	1,2	130	HSS	plates / pipes	1-3 / <65	JH-M1 2-130	•	•
66	1,2	91	BIM	FLEXIBLE	1-3	JS-M1.2-91	•	•

