

TOLSEN **FX** FORCE XPRESS

79541 САБЛЕН ТРИОН

INSTRUCTION MANUAL

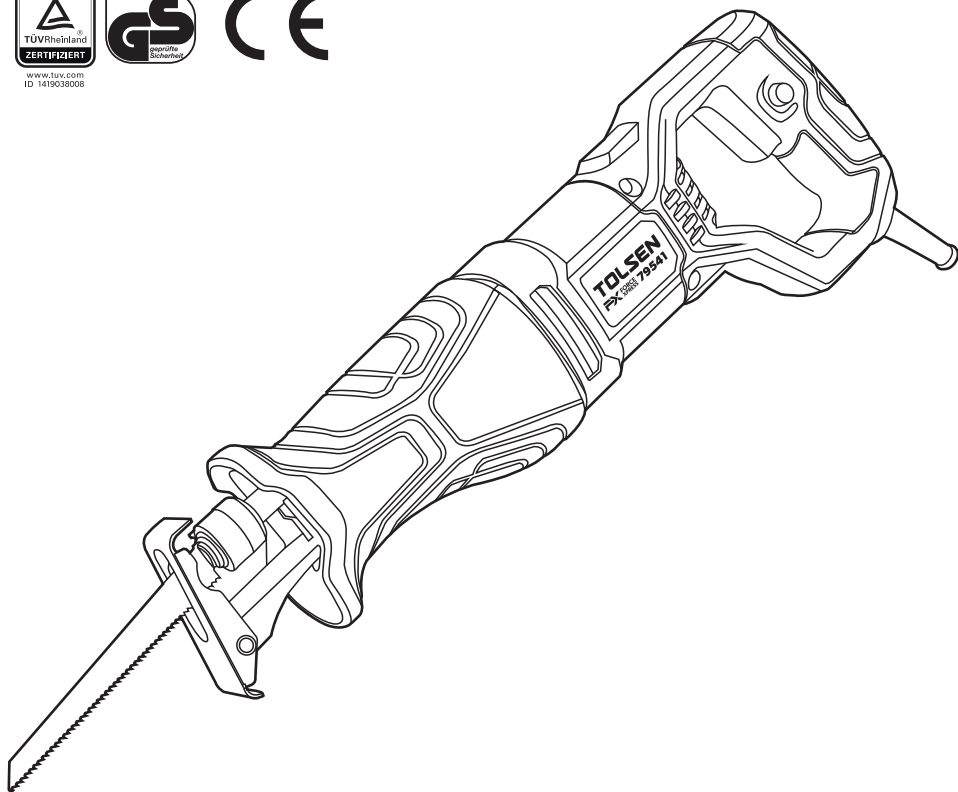
230V~50Hz

710W



www.tuv.com

ID 1419038008



ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНАТА ИНСТРУКЦИЯ НА БЪЛГАРСКИ ЕЗИК

Инструкции за безопасност

1. Дръжте машината за изолираните повърхности. При работа можете да докоснете кабел.
Такъв контакт с металните части може да доведе до токов удар.
2. Използвайте менгеме или стяги за да фиксирате стабилно материала..
Ако го държите с ръка и нестабилно може да се стигне до загуба на контрол.
3. Пазете етикетите по машината.
Те носят важна информация.
4. Пазете се от случаен старт. Подгответе се за работа преди да включите машината.
5. Не оставяйте машината преди да е спряла напълно. Движещите се части могат да причинят загуба на контрол.
6. При работа дръжте здраво машината с две ръце за да се предпазите от евентуален откат.
7. Не оставяйте машината без надзор, когато е включена в мрежата. Изключете машината и изключете от мрежата, когато приключите работа.
8. Този продукт не е играчка. Дръжте далеч от деца.
9. Хора с пейсмейкър трябва да се консултират с лекар. Електромагнитните полета в близост до пейсмейкъра могат да го повредят.

Също така хора с пейсмейкър трябва:
 - Да избягват да работят сами.
 - Да не работят със застопорен ключ.
 - Поддържайте машината за избягване на токов удар.
10. **ВНИМАНИЕ:** При работа може да се образува прах, съдържащ химикали, които да причинят рак, дихателни или други проблеми .
Рискът зависи от това, колко често извършвате такъв тип работа.
За да се предпазите от въздействието на такива химикали: работете в проветриви помещения и използвайте предпазни средства и най-вече маски, със съответните филтри.
11. Предупрежденията в тази инструкция не могат да покрият всички възможни ситуации.
Работете винаги концентрирани и с повишено внимание.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Мощност	710 W
Обороти в минута	0-2800
Ход	20 мм



Символи

	Certification company: TUV
	Intertek Testing Services inc.
	Двойна изолация
	ВНИМАНИЕ: Носете защитни очила
	Преди работа прочетете тази инструкции

РАБОТА

Преди работа

Преди работа прочетете внимателно тази инструкция

ВНИМАНИЕ:

За да предотвратите случаен старт и нараняване, изключете бутона, застопоряващ пусковия ключ и изключете от мрежата при смяна на работния инструмент.

Функции



Figure 1
Фиг. 1

Подготовка

Монтаж на ножа

ВНИМАНИЕ!

Преди включване към мрежата, поставете ръкавици и се уверете, че ножа е поставен правилно.

1. Ако има поставен нож, можете да го свалите като отворите захвата и го издърпате.
За да отворите захвата го завъртете обратно на час. стрелка и задръжте отворен.
2. Отпуснете и той се затвори.
3. За да посавите нож, отворете по същия начин, задръжте отворен и пхнете ножа докрай.
4. Отпуснете захвата да се затвори.
5. Проверете, дали е захванат здраво и дали зъбите сочат надолу.

Включване и Изключване

1. Включете към мрежата
2. Включвате и изключвате като натискате или отпускате пусковия ключ.
3. При продължителна работа натиснете застопоряващия бутон в лявата страна на дръжката.

Настройка на опората

ВНИМАНИЕ:

Дължината на ножа трябва да е по-голяма от ширината на материала. Ако ножа е по-къс върхът му може да заклини в материала и да доведе до нараняване.

1. Отхлабете двата винта в горната част с шестостен.
2. Наместете опората напред или назад.
3. Затегнете винтовете.

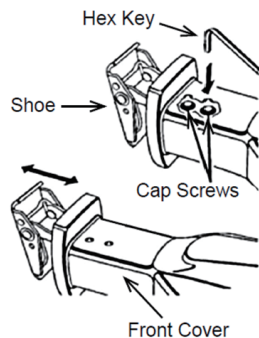


Figure 2

ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ ЗА РАБОТА

Трионът има регулиране на оборотите. За по-високи обороти, натискайте повече пусковия ключ. За по-ниски обороти, натескайте по-слабо.

За меки материали използвайте по-висока скорост. За по-твърди - по-ниска.

Рязане

1. Поставете ножа и настройте опората.
2. Натиснете и отпуснете ключа, за да сте сигурни, че застопоряващия бутон е изключен.
3. Включете към мрежата 220V.
4. Преди за започнете, хванете триона здраво, опрете предната част на опората до материала, като ножа е върху него.

ВНИМАНИЕ:

Не започвайте, ако ножа е в контакт с друг предмет.

5. Натиснете ключа.
6. Изчакайте ножа да се задвижи с пълна скорост преди да допрете материала.
7. Водете ножа в материала.

ВНИМАНИЕ:

Дръжте опората допряна здраво към материала.

8. При продължителна работа, задействайте застопоряващия бутон и пуснете ключа.
9. С леки движения водете ножа в материала. Следвайте рязането. Не натискайте прекалено. Ако рязането се забави, намалете натиска.
10. За да спрете, отпуснете пусковия ключ, ако не ползвате застопоряването. Ако го ползвате, натиснете и отпуснете ключа.
11. Оставете ножа напълно да спре преди да поставите машината
12. За да избегнете инциденти, изключете от мрежата след работа.

Потапящо рязане

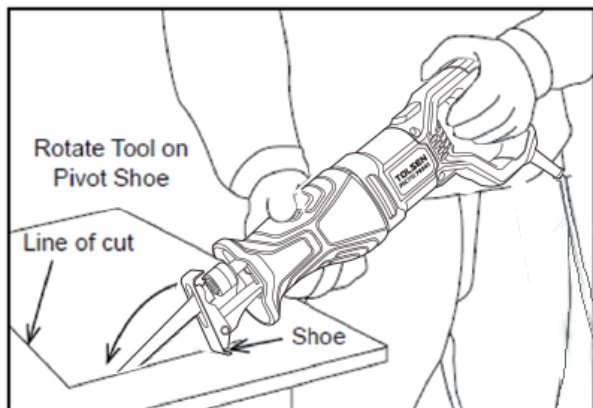
Използва се при рязане на тънки плоскости. Не режете по този начин в дебело и твърдо дърво и в метал.

1. Начертайте линията на рязане.
2. От удобно за вас място, насочете ножа, така че върхът да сочи началната точка и самият нож да бъде паралелно на линията на рязане.
3. Допрете края на опората върху материала като ножа НЕ опира върху материала. Натиснете пусковия ключ.

Не започвайте работа с опрян в материала нож!

- Оставете ножа да достигне пълна скорост и тогава наклонете машината, опряна на опората, докато ножа опре в материала. Дръжте здраво машината.

- Наклоняйте бавно, докато ножа проникне в материала. Придържайте опората здраво да опира в материала и продължете рязането.



Рязане на метал

Използвайте ножове, предназначени за метал.

- Поставете нож за метал.
- Покрийте материала със слой масло за охлаждане.
- Използвайте вече посочените процедури.

ПОДДРЪЖКА И СЕРВИЗ

ВНИМАНИЕ:

За предпазване от случаен пуск, изключете от мрежата преди да предприемете дейности по сервиз и поддръжка.

Не работете с повредена машина или работен инструмент. Ако се появят странни шум или вибрации, се обърнете към сервиз.

Почистване, поддръжка и смазване

1. Преди употреба, проверете общото

състояние на машината:

- разхлабени винтове,
- недобре закрепени детйли
- счупвания и изкривявания
- повреда по кабела
- други проблеми

ВНИМАНИЕ:

Ако кабелът е прекъснат или повреден се обърнете към сервиз за смяна.

2. След работа забършете машината.

3. Вентилационните отвори трябва да са чисти. Най-добре издухайте със сгъстен въздух.

4. ЧЕТКИ. Ако машината не работи или работата се влоши, спрете.

ВНИМАНИЕ:

Четките е необходимо да се подменят с оригинални в оторизиран сервиз.

Винаги ги сменяйте като комплект.

5. В случай на повреда или необичайно поведение на машината, се обърнете към сервиз.

Решаване на проблеми

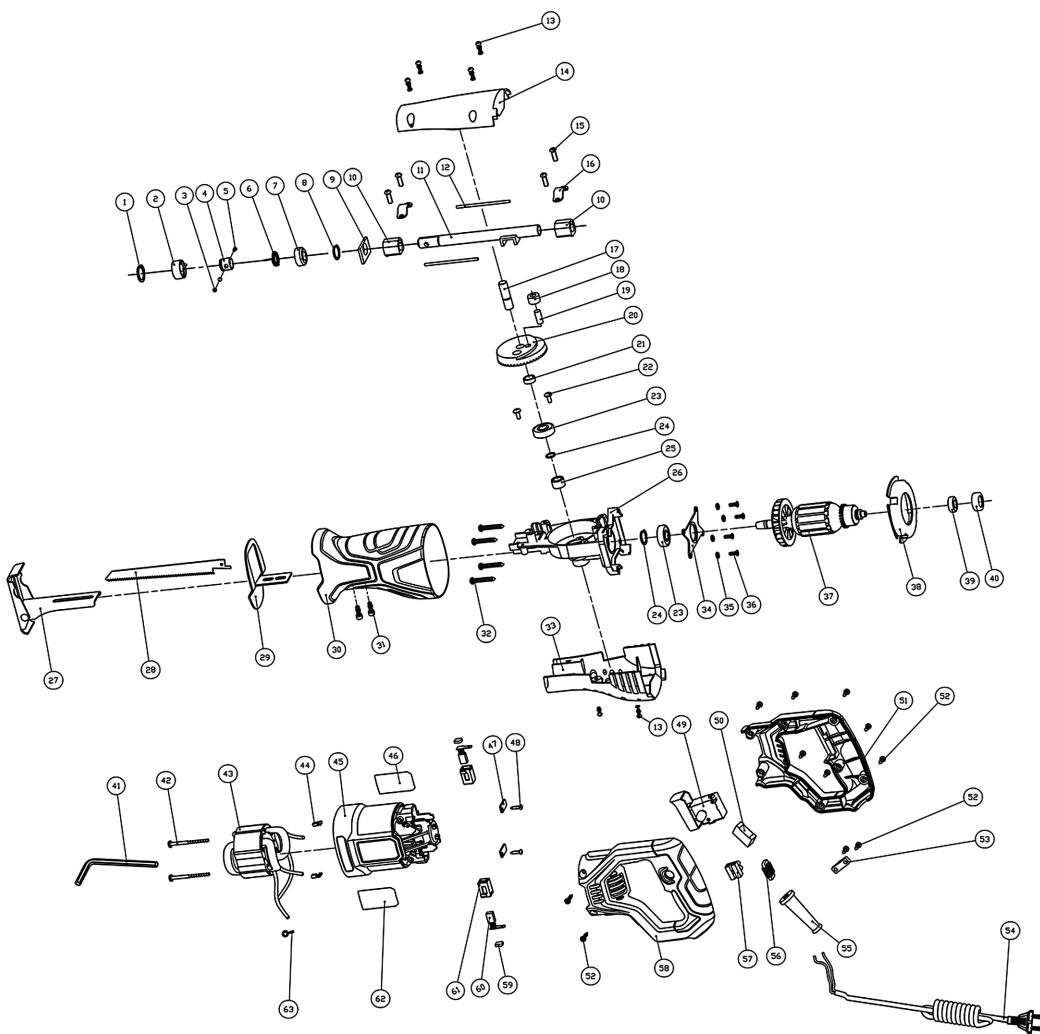
Проблем	Причина	Решение
Машината не работи.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не е вкл. към захранването. 2. Няма ток в захранването. 3. Термозащитата изключва. 4. Повреда или износване. Напр. четки, ключ 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверете дали сте включили. 2. Проверете дали има ток в контакта. 3. Оставете да се охлади. 4. Обърнете се към сервиз.
Машината работи бавно.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натискате прекалено при рязане. 2. Намалена мощност поради неподходящ удължител. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Намалете натиска. 2. Не използвайте удължител или такъв с подходящ диаметър и дължина.
Работата се влошава.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повреден или изхабен нож. 2. Износени четки. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сменете ножа. 2. Обърнете се към сервиз за смяна.
Шум или вибрации.	Повреда. Напр. четки или лагери	Обърнете се към сервиз.
Прегряване.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натискате прекалено. 2. Неподходящ нож. 3. Затъпен нож. 4. Запушени вентилационни отвори. 5. Използване на неподходящ удължител. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Намалете натиска. 2. Поставете подходящ нож. 3. Сменете ножа. 4. Издухайте и почистете отворите със сгъстен въздух. 5.

РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

Part	Description	Qty
1	Circlip for shaft 16	1
2	Chuck outer	1
3	Positioning pin	1
4	Chuck inner	1
5	Steel ball SØ5.2	2
6	Chuck spring	1
7	Plastic ring	1
8	Circlip for shaft 12	1
9	Felt	1
10	Bearing	2
11	Shaft	1
12	Steel rod	2
13	Screw M4X12	6
14	Housing cover	1
15	Screw M5X10	4
16	Bearing clamp	2
17	Gear shaft	1
18	Bearing 7X14X9	1
19	Straight pin	1
20	Big gear	1
21	Spacing washer	1
22	Screw M4X8	2
23	Bearing 6000-2Z	2
24	Circlip 10	2
25	Oil bearing	1
26	Gear Housing	1
27	Shoe	1
28	Saw blade	1
29	Baffle plate	1
30	Insulation cover	1
31	Hex screw M5X12	2


Part	Description	Qty
32	Self tapping screw ST22x28	4
33	Plastic cover	1
34	Fixing plate	1
35	Washer Ø4	4
36	Screw M4X10	4
37	Armature (230V)	1
38	Air baffle	1
39	Bearing 607-2Z	1
40	Bearing cover	1
41	Hex key 4#	1
42	Self tapping screw ST4.2X50	2
43	Stator(230V)	1
44	4.8 socket	2
45	Motor housing	1
46	Nameplate	1
47	Carbon brush fix plate	2
48	screw ST2.9X10	2
49	Switch(230V)	1
50	Capacitor (0.33µF-3)	1
51	Right handle	1
52	Self tapping screw ST4.2X16	11
53	Power cord clamp	1
54	Power cord & plug	1
55	Cable sheath	1
56	Inductance	1
57	Power cord connector	2
58	Left handle	1
59	Carbon brush cap	2
60	Carbon brush	2
61	Carbon brush holder	2
62	Trademark	1
63	Power cord connector	1


CXEMA





DECLARATION of conformity with European Directives



Product: Reciprocating saw
Reference: 79541
Trade mark: 
Issued to: SUZHOU TOLSEN TOOLS CO., LTD.
Address: Building No.2, Zhenxing Road, Hexing, Jinfeng Town, Zhangjiagang City, Jiangsu Province, China
Manufacturer: Changzhou Standard Electric Appliance Co., Ltd.
No. 29 Chunqiu Road, Minghuang Industrial Park, Hutang Town, Wujin District, Changzhou City, Jiangsu, P.R. China
Technical characteristics: 230-240V~ 50Hz 710W n₀: 0-2800/min

The submitted sample of the above equipment has been tested for  marking according to following European Directive and following standards:

- Machine Directive 2006/42/EC

Standards	Report number	Report date
- EN 62841-1:2015 - EN 62841-2-11:2016	ARFJ-19JU1848TTSHP	15/11/2019

The referred test report(s) show that the product complies with standard(s) recognized as giving presumption of compliance with the essential requirements in the specified European Directive

This verification does not imply assessment of the production of the product
The  marking may be affixed if all relevant and effective European Directives with  are applicable

Shanghai (P.R. China), Nov. 15th, 2019.

David WANG
Production Line Manager



This document shall not be reproduced, except in full, without the written approval of BV LCIE China.
Information given in this document, are related to the tested specimen of the described electrical sample.