



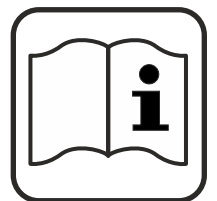
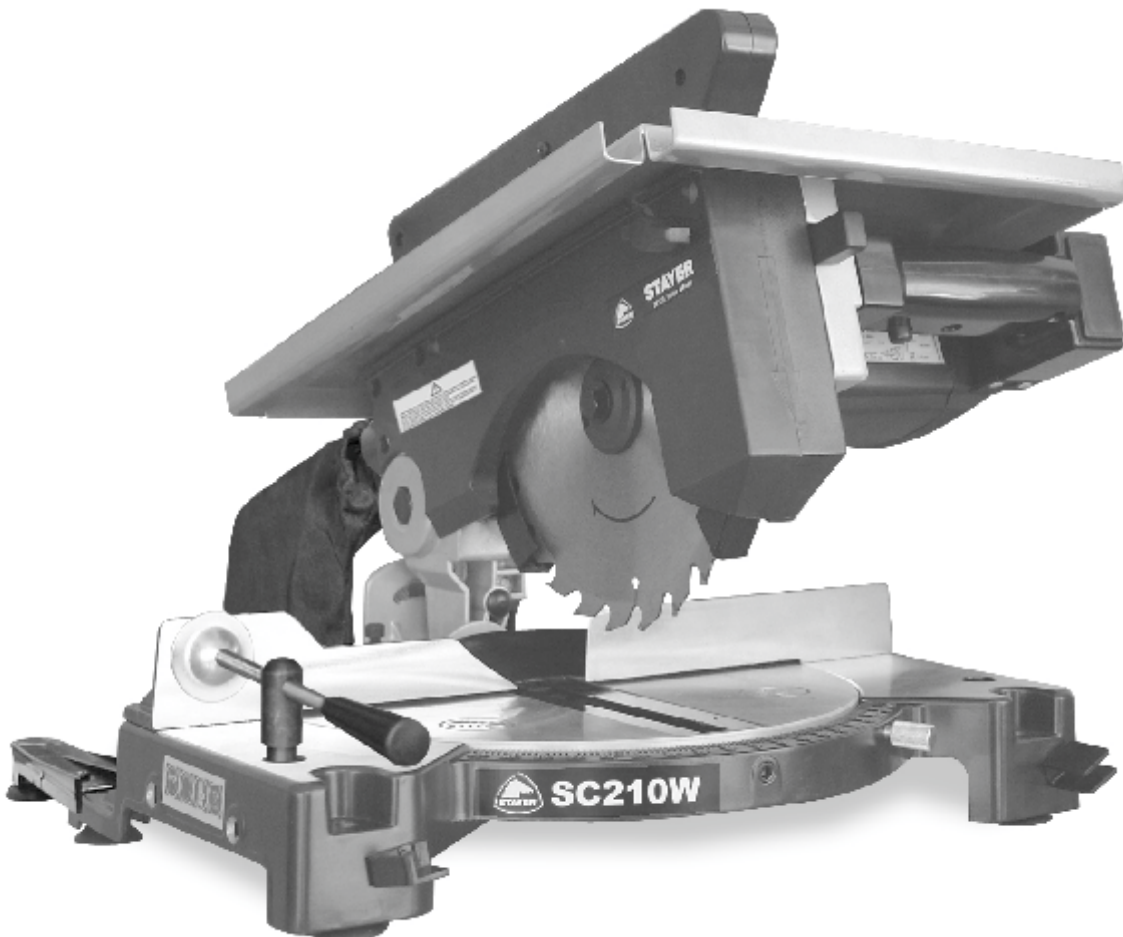
# STAYER

**ES** Manual de instrucciones

**GB** Operating instructions

**TR** Kullanma Kılavuzu

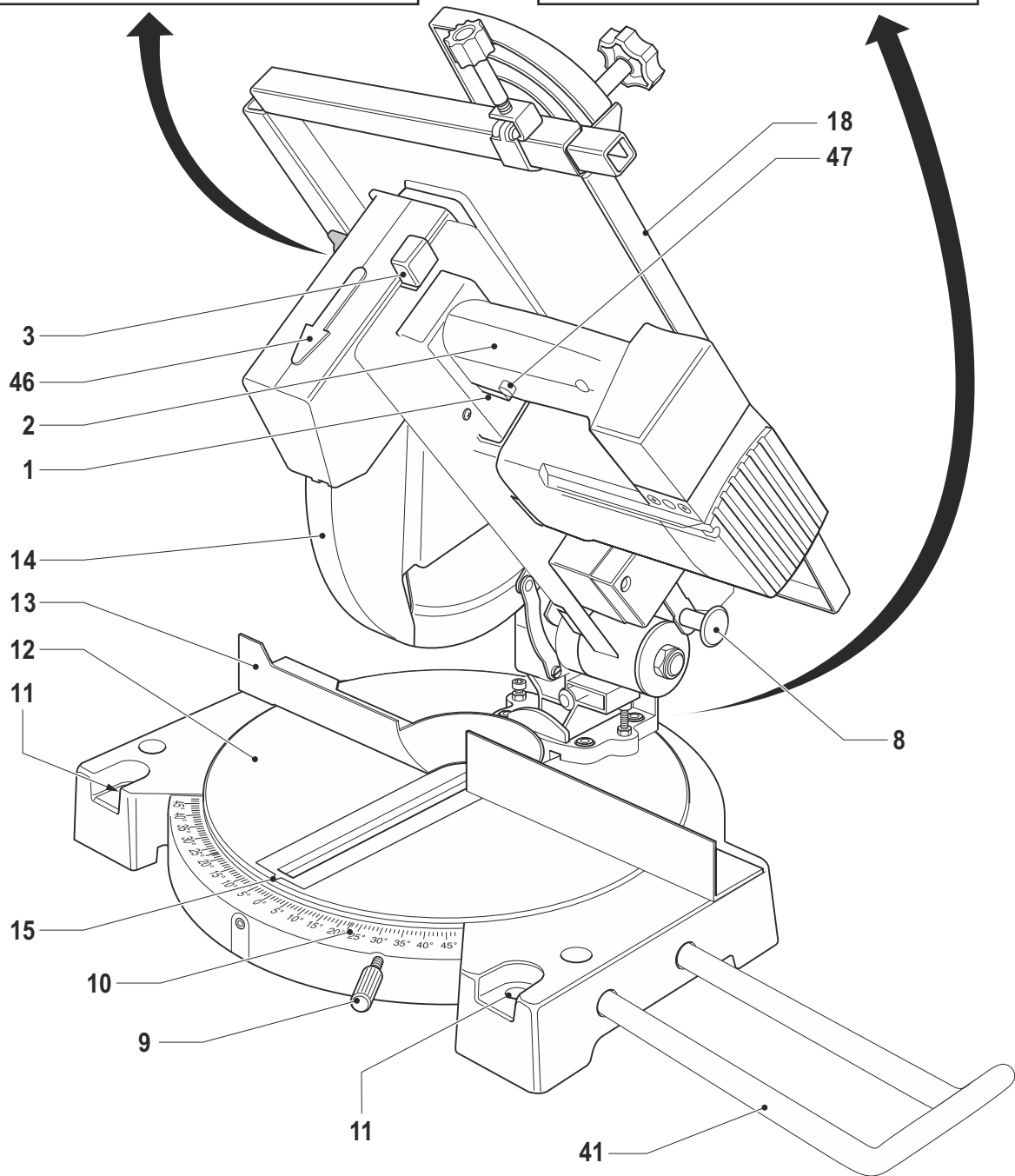
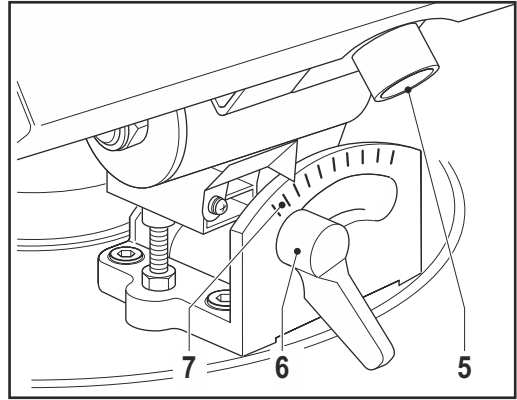
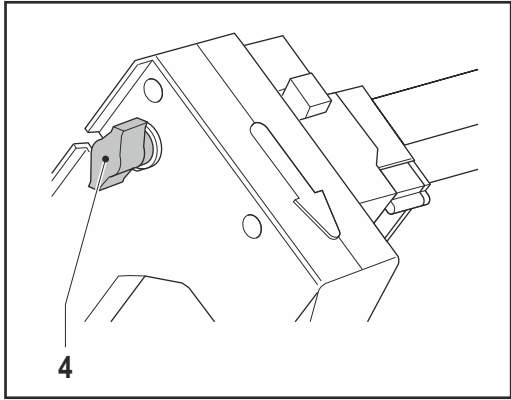
## SC210W

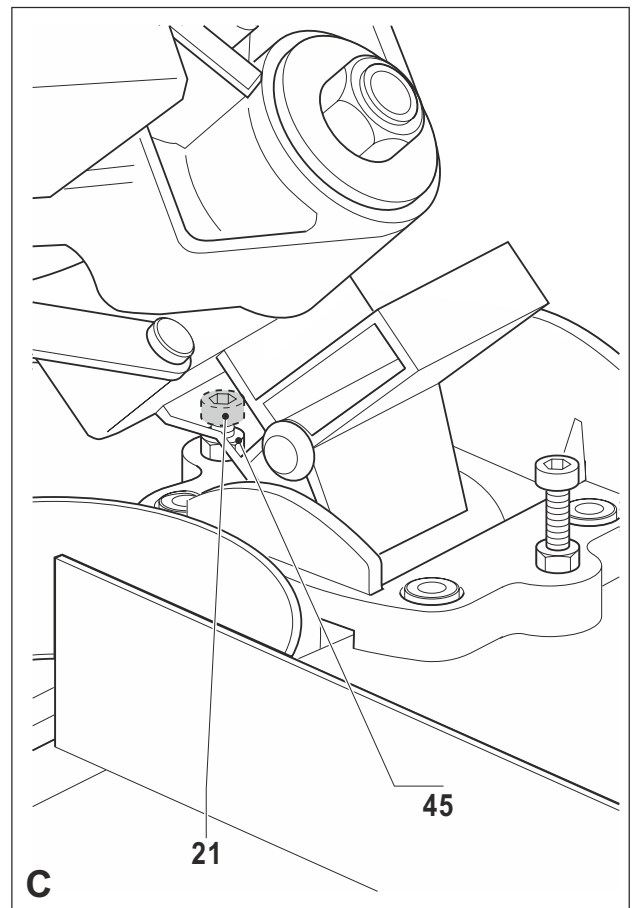
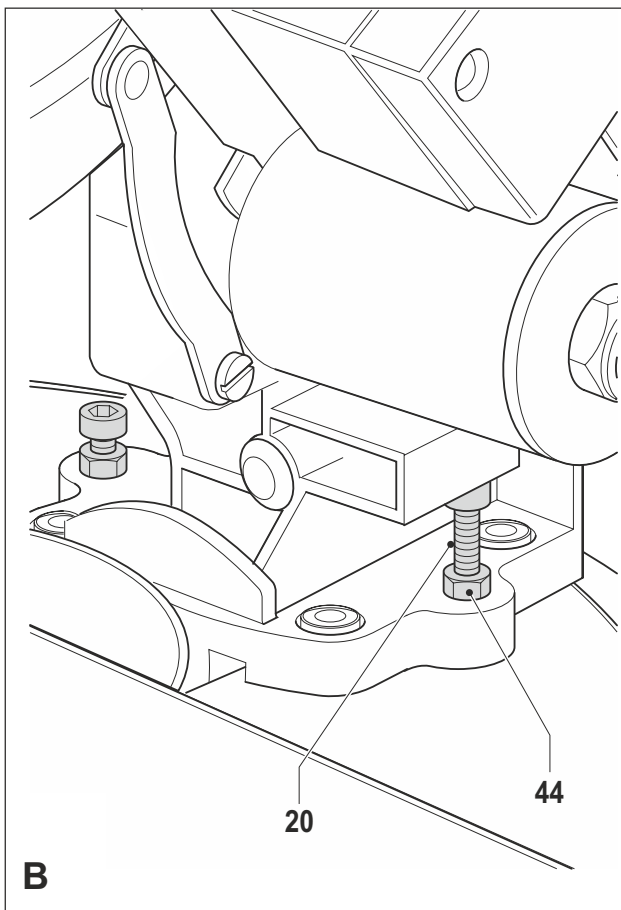
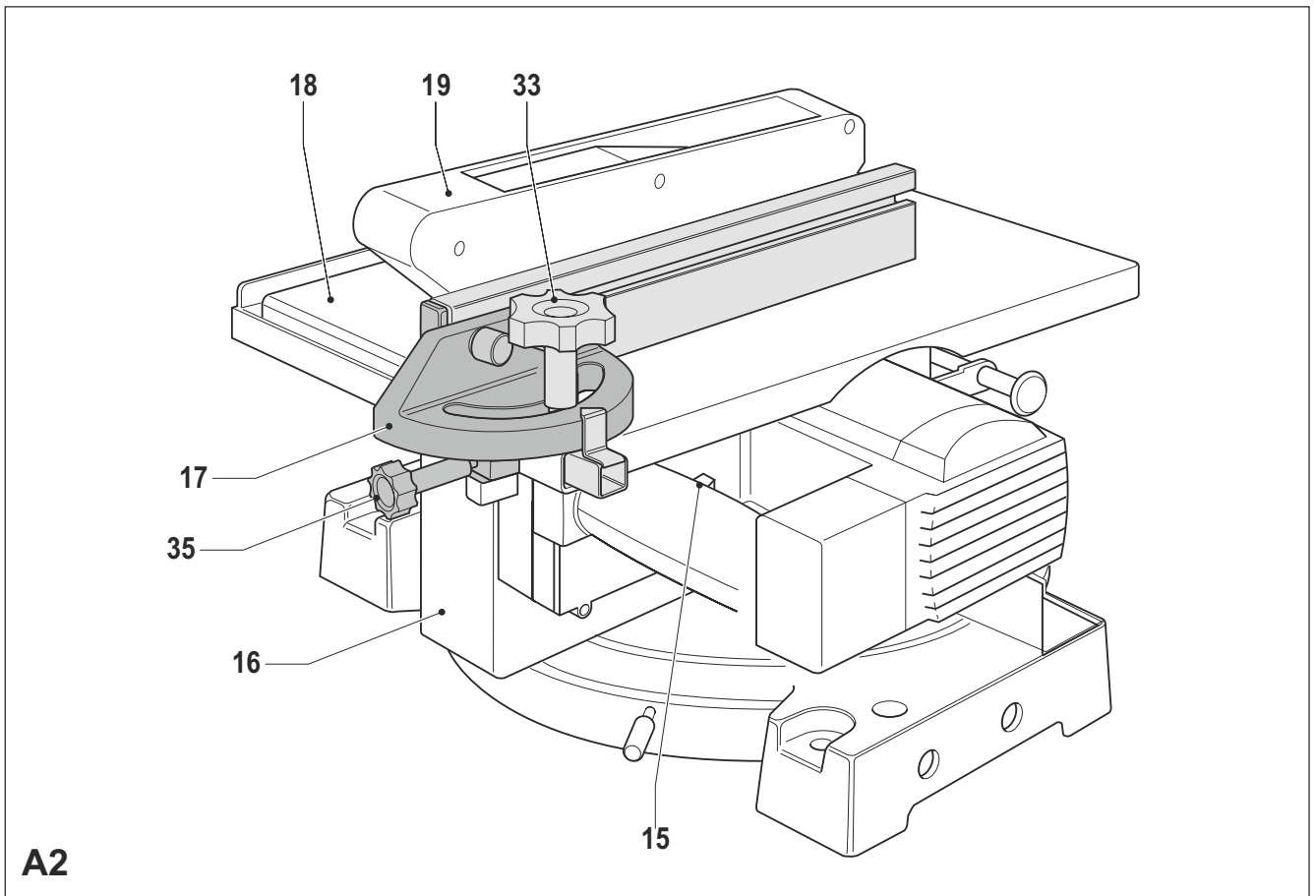


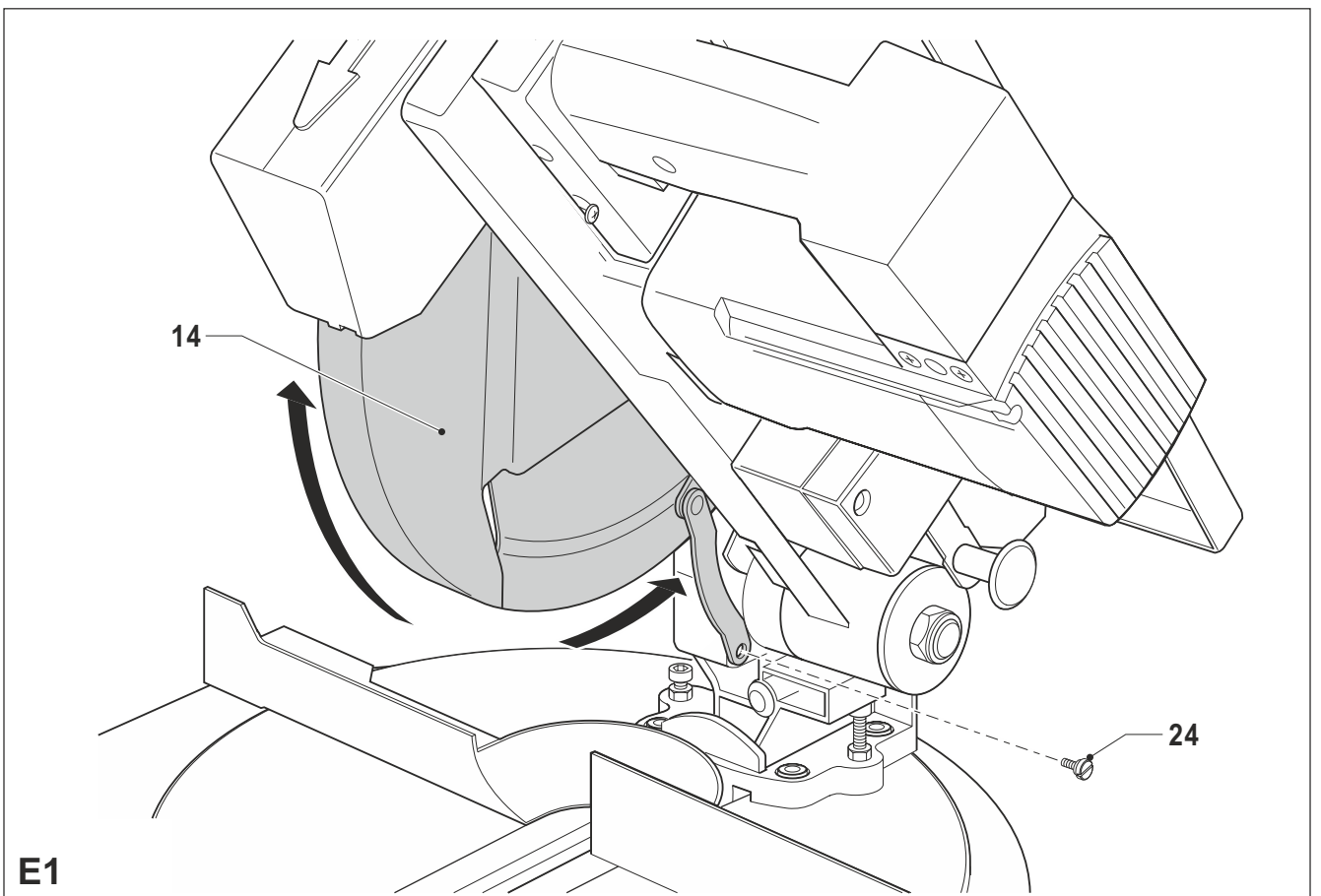
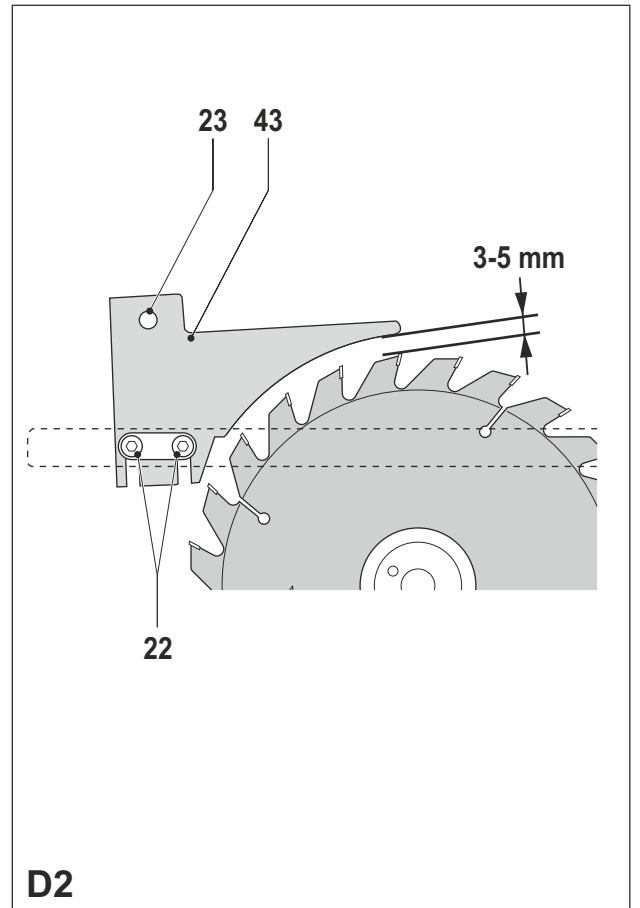
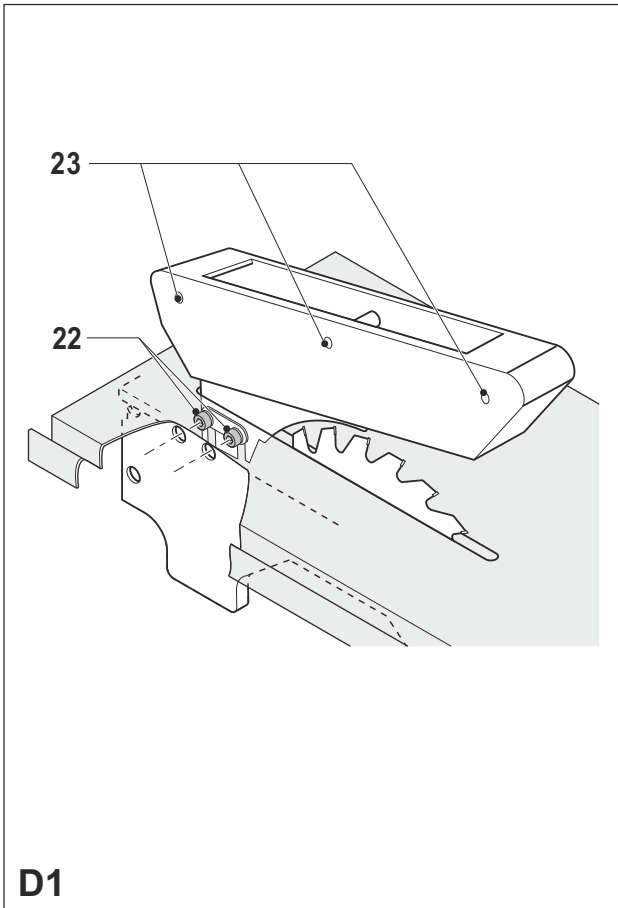
## STAYER

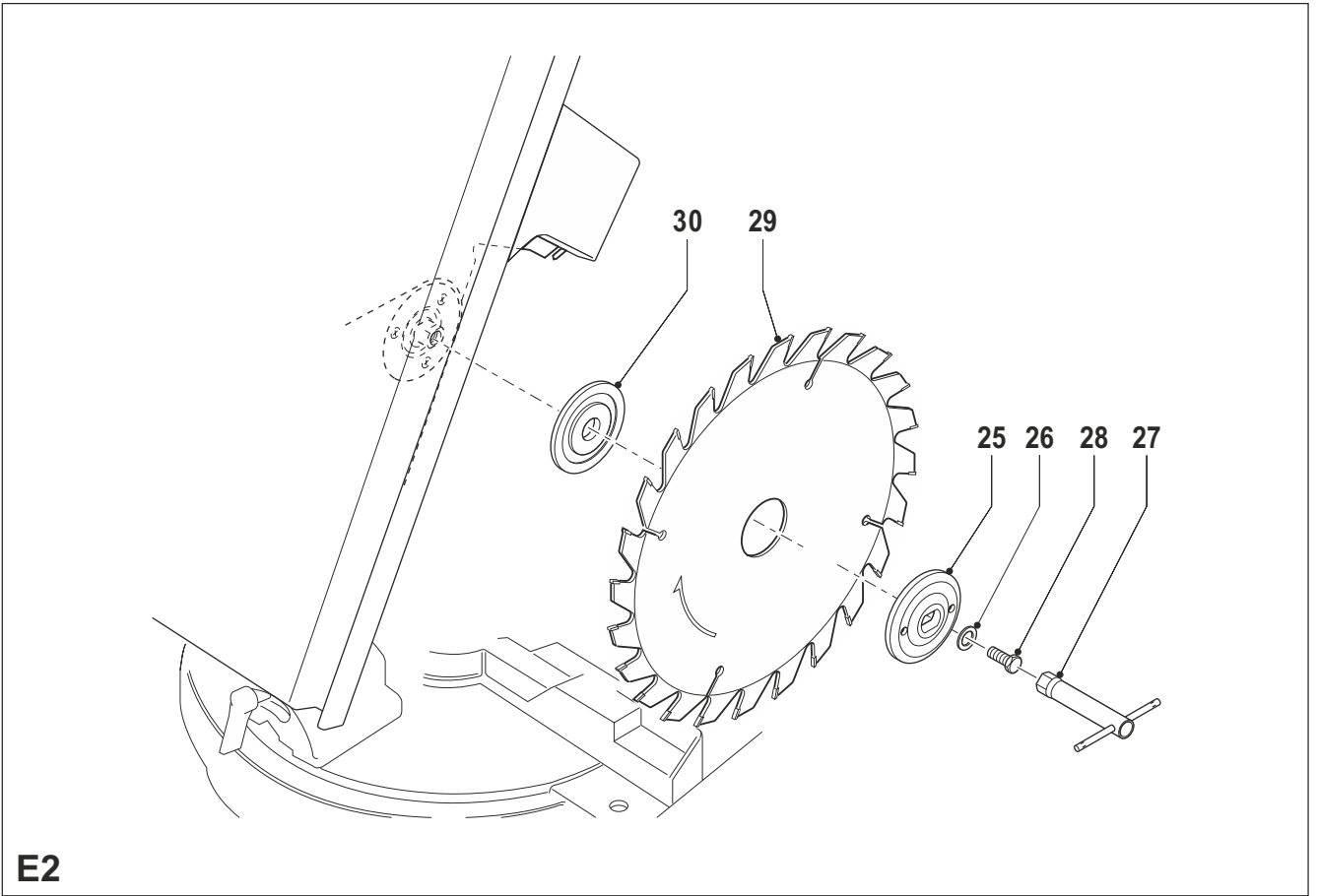
Area Empresarial Andalucía - Sector I  
Calle Sierra de Cazorla nº7  
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN  
Email: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)

[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)

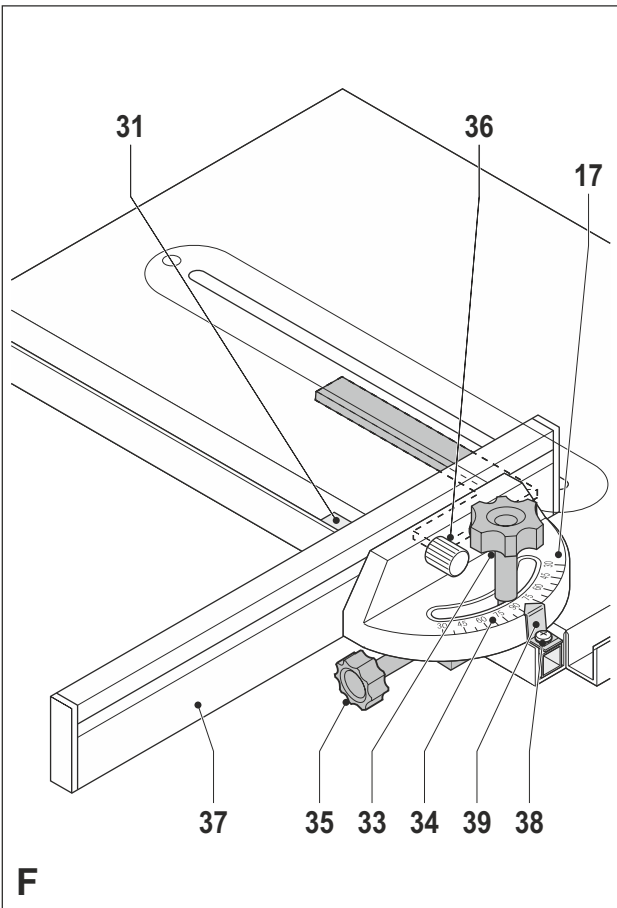




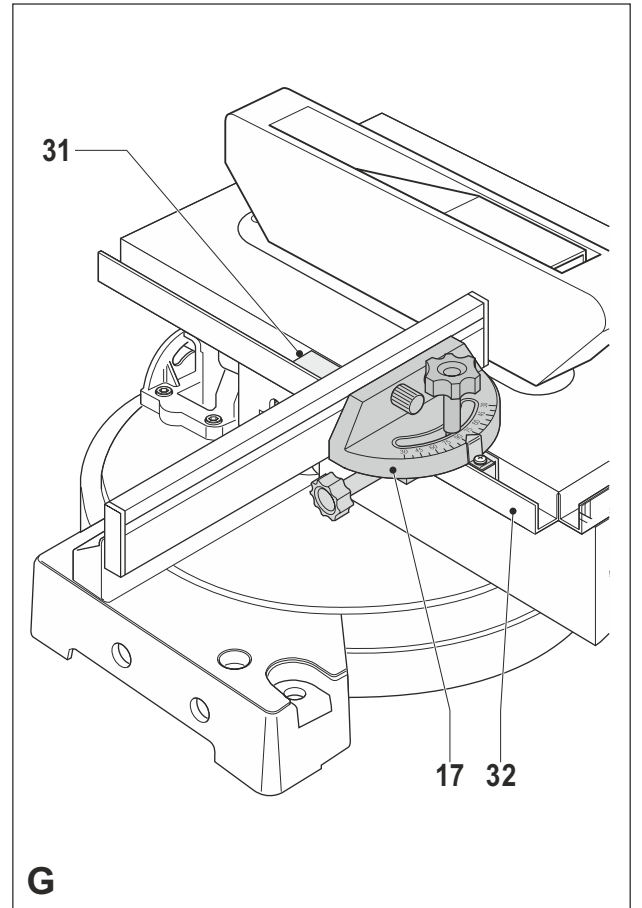




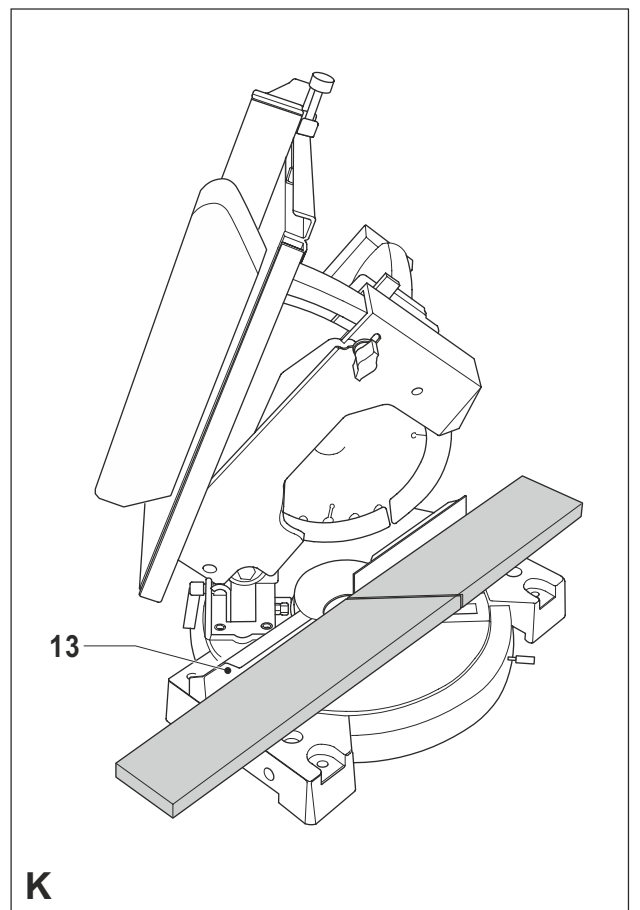
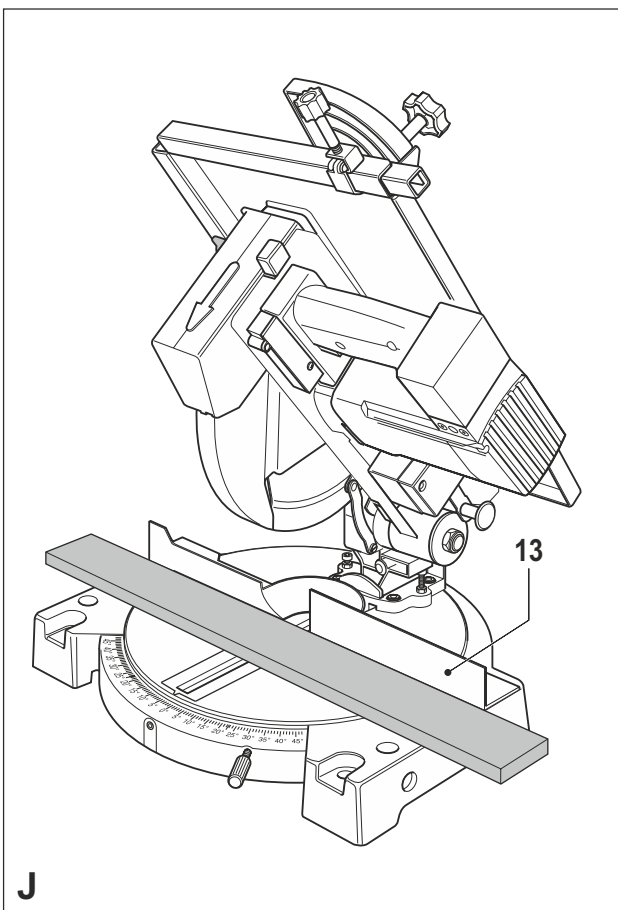
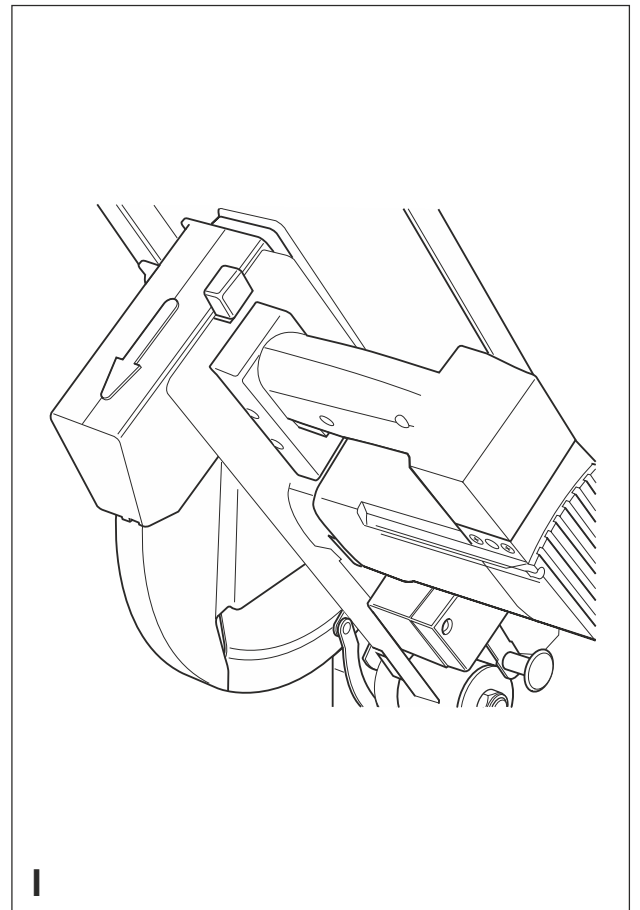
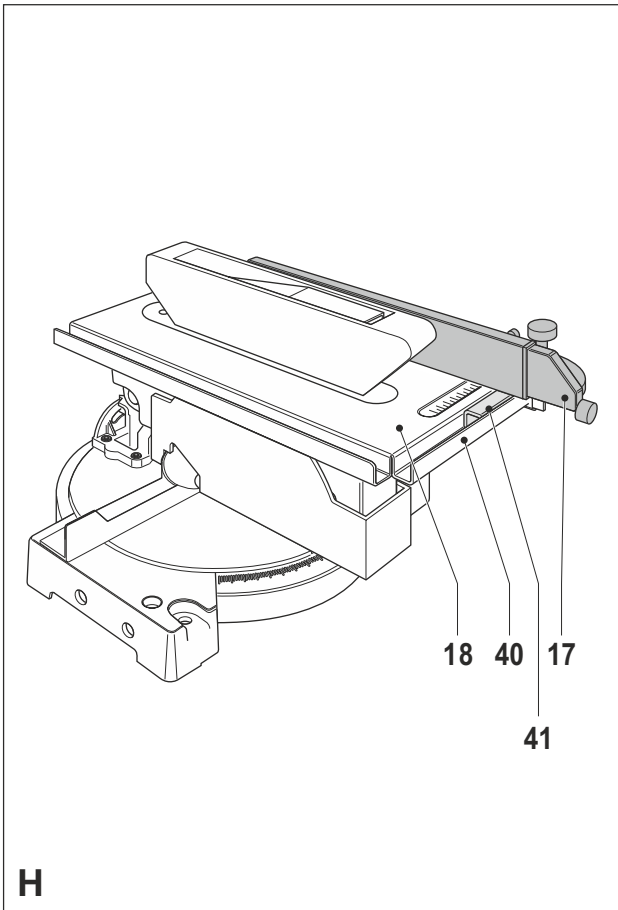
**E2**



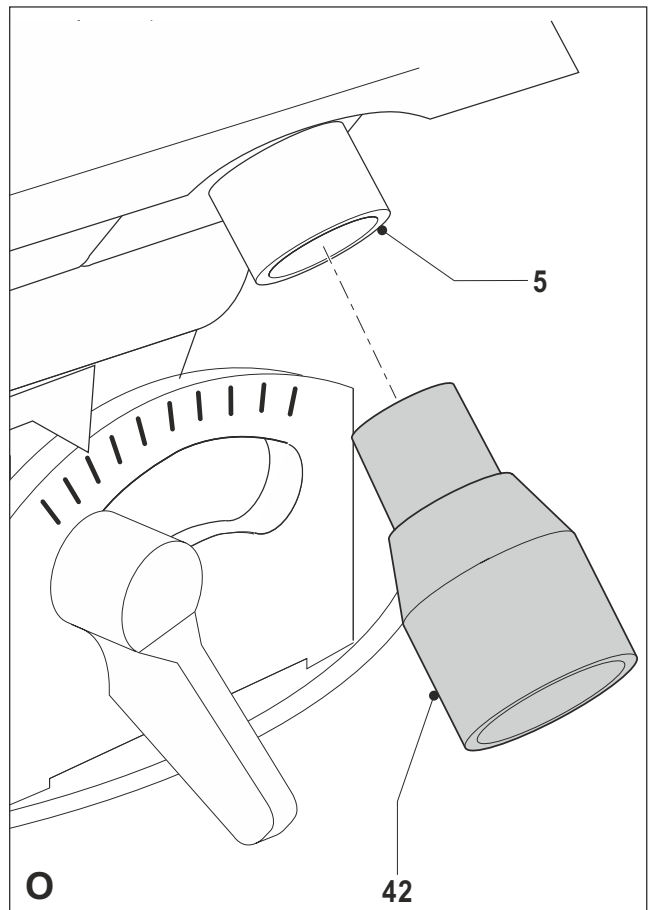
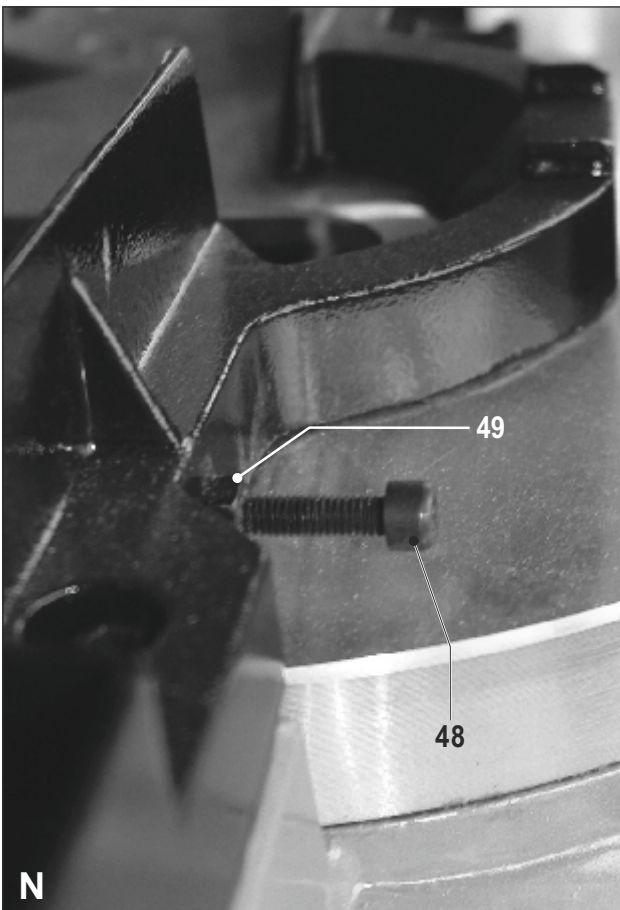
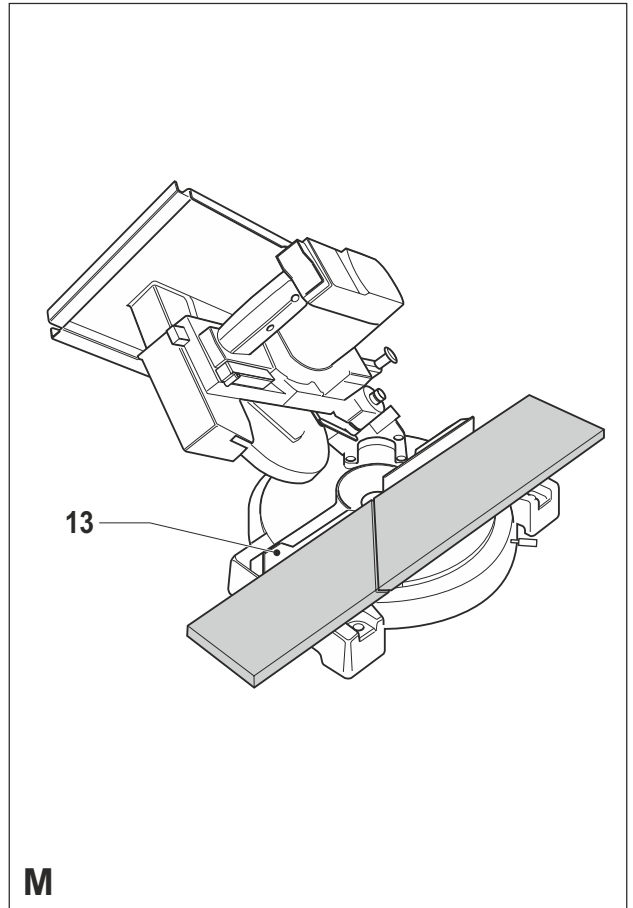
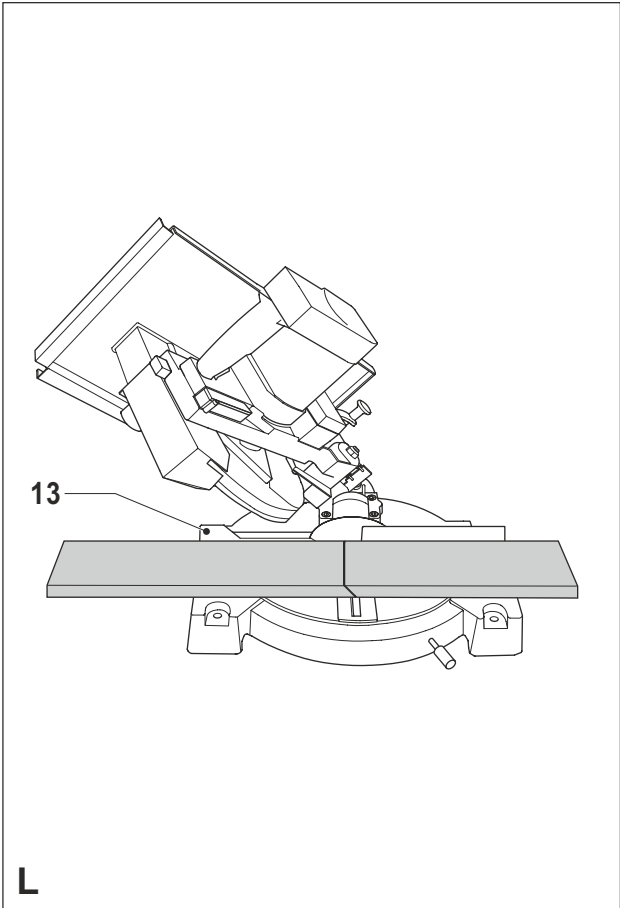
**F**



**G**







# INGLETEADORA SC210W

## ADVERTENCIA

Atendiendo a su propia seguridad, lea atentamente este manual de uso antes de usar la máquina.

## NORMAS DE SEGURIDAD

Al usar la máquina, observe siempre las normas de seguridad que se adjuntan así como las normas de seguridad adicionales.

A lo largo de todo el manual se usan los siguientes símbolos:



Indica riesgo de lesión corporal o de daños materiales.

En la máquina se encuentran los siguientes símbolos:

Adopte medidas de protección.



Consulte el manual.

## INSTRUCCIONES ADICIONALES DE SEGURIDAD PARA INGLETEADORA

- No saque nunca la guarda de protección. Asegúrese de que la hoja de la sierra está convenientemente protegida por la guarda.
- No saque nunca el abridor o guarda rajadora. La distancia entre el talón dentado y el abridor no debe superar los 5 mm.
- No utilice hojas de sierra de acero rápido (HSS).
- No utilice hojas de sierra curvadas, deformadas ni melladas.
- No utilice hojas de sierra que no cumplan las especificaciones establecidas en este manual.
- No utilice un adaptador para montar una hoja con un diámetro interior mayor.
- Antes de serrar, libre la pieza de trabajo de clavos y otros objetos metálicos.
- No encienda la máquina mientras esté apoyada en la pieza de trabajo.
- No empiece a serrar hasta que la sierra haya alcanzado su velocidad máxima.
- Use un listón de madera para empujar cuando tenga que serrar piezas muy pequeñas.
- No intente serrar piezas redondas.
- No abandone el lugar de trabajo sin haber apagado la máquina y hasta que la hoja esté totalmente parada.
- No trate de reducir la velocidad de la sierra haciendo presión lateral.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ADICIONALES PARA INGLETEADORA

- Compruebe que todos los dispositivos de protección de la hoja de sierra están listos para empezar a trabajar.
- Compruebe que la hoja de sierra está debidamente protegida.
- No bloquee en ningún momento el cubrehoja de sierra. Solucione los atascos del protector antes de volver a utilizar la máquina.
- No utilice hojas de sierra de acero rápido (HSS).
- No utilice hojas de sierra curvadas, deformadas ni melladas.

- No utilice hojas de sierra que no cumplan las especificaciones establecidas en este manual.
- Antes de serrar, libre la pieza de trabajo de clavos y otros objetos metálicos.
- No empiece a serrar hasta que la sierra haya alcanzado su velocidad máxima.
- Inmovilice la pieza de trabajo. No trate de serrar piezas de tamaño muy reducido.
- Abandone la máquina sólo después de apagarla y de que el disco de sierra se haya detenido completamente. Empuje el cabezal de sierra hacia abajo e introduzca por presión el regulador de bloqueo.
- No trate de reducir la velocidad de la sierra haciendo presión lateral.
- Antes de efectuar el mantenimiento de la máquina desenchúfela de la red.
- Use exclusivamente el tipo de hoja de sierra que recomienda el fabricante y que cumpla con los requisitos de la norma EN 847-1.
- No sierre otros materiales que no sean madera, productos de la madera, aluminio o plástico.
- Seleccione la hoja de sierra correcta en función de la pieza que vaya a serrar.
- Antes de comenzar a trabajar, conecte el dispositivo extractor de polvo.
- Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de mesa, asegúrese siempre de que el abridor ha sido ajustado adecuadamente.
- Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de mesa, use siempre la vara de empuje para guiar la pieza a lo largo de la hoja de sierra.
- Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de corte, compruebe que la parte superior de la hoja de sierra está totalmente cubierta por la guarda superior.
- Cuando use la máquina en la posición de sierra de mesa, compruebe si la tapa superior de la mesa está firmemente apretada.
- Desenchufe siempre la máquina antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.
- No utilice la máquina si no ha sido completamente montada e instalada siguiendo las instrucciones.
- No realice ninguna actividad de diseño, montaje o construcción sobre la superficie de trabajo con la máquina encendida.
- Desenchufe la máquina y limpie la superficie de trabajo antes de abandonar la zona de trabajo.

### Riesgos residuales

Durante el funcionamiento de esta máquina se pueden producir los peligros siguientes:

- peligro de lesiones en dedos y manos mientras se cambia la hoja de sierra
- peligro de lesiones causadas por las virutas volantes procedentes de la pieza de trabajo
- peligro de daño al sistema auditivo
- riesgo para la salud por la inhalación de partículas polvorientas

## SEGURIDAD ELÉCTRICA



Verificar que el voltaje indicado en la placa del fabricante de la máquina se corresponde con la tensión del lugar donde se utilice.



## DESCRIPCIÓN (fig. A1 - A2)

La sierra corta todo ha sido desarrollada para serrar piezas de madera. La máquina no es adecuada para ranurar, etc.

- 1 Interruptor de encendido/apagado (posición de sierra de corte)
- 2 Asa de funcionamiento
- 3 Botón de bloqueo
- 4 Tornillo de bloqueo de tapa superior de mesa
- 5 Conexión para salida de serrín
- 6 Pomo de bloqueo de biselado
- 7 Escala para el ángulo de biselado
- 8 Pomo de bloqueo del cabezal
- 9 Pomo de bloqueo de ingletes
- 10 Escala para ingletes
- 11 Orificio de montaje
- 12 Tapa inferior de mesa
- 13 Guía tope
- 14 Cárter pendular de protección de hoja de sierra
- 15 Indicador de ángulos horizontales.
- 16 Guarda de protección inferior
- 17 Guía tope móvil de la mesa superior
- 18 Mesa superior
- 19 Resguardo móvil de mesa superior
- 20 Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 90°
- 21 Tornillo de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 45°
- 22 Tornillos de ajuste de la quilla de separación.
- 23 Agujero de soporte del resguardo móvil de la mesa superior.
- 24 Tornillo del tirante de la caperuza pendular.
- 25 Brida de apriete del disco de corte.
- 26 Arandela del tornillo de apriete del disco.
- 27 Llave de apriete de tuerca.
- 28 Tornillos de apriete de tuerca.
- 29 Disco de corte de dientes de widia.
- 30 Brida de apriete interior.
- 31 Portador de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 32 Carril de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 33 Palomilla de ajuste de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 34 Escala de ángulo de corte en mesa superior.
- 35 Palanca de bloqueo de la guía tope móvil de la mesa superior.
- 36 Pomo de fijación de guía paralela del tope móvil de la mesa superior.
- 37 Guía paralela del tope móvil de la mesa superior.
- 38 Tornillo de ajuste de la aguja indicadora de la escala de ángulos en la mesa superior.
- 39 Aguja de escala de ángulos de la mesa superior.
- 40 Carril de la guía de tope móvil de la mesa superior (transversal).
- 41 Soporte extendido de pieza de trabajo.
- 42 Tobera de expulsión de partículas de corte.
- 43 Quilla de la mesa superior.
- 44 Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo 90°
- 45 Tuerca de ajuste vertical para ángulo de inglete fijo a 90°
- 46 Flecha para ajustar la posición del disco de corte.
- 47 Botón de enclavamiento de encendido.
- 48 Tornillo de ajuste de ángulo de corte horizontal.
- 49 Tuerca de ajuste de ángulo de corte horizontal.

### Montaje de la máquina (fig. A1)



**Antes de manipular la máquina desconecte la alimentación del equipo.**

La máquina debe atornillarse al banco de trabajo.

- Marque la posición de los agujeros de montaje (11) sobre el banco de trabajo.
- Barrene los agujeros teniendo en cuenta el diámetro y la profundidad de los tornillos que va a usar.
- Coloque la máquina sobre el banco e introduzca los tornillos en los agujeros de montaje.
- Apriete con fuerza los tornillos.

### Colocación de la máquina (fig. A1 - A2)



**No use la máquina sin cumplir estrictamente las instrucciones de colocación**

La máquina se puede colocar en dos posiciones de operación: en posición de sierra de corte (fig. A1) y en posición de sierra de mesa (fig. A2). Después de utilizarla, la máquina deberá dejarse en su posición de uso:

#### Colocación para su uso en posición de sierra de corte:

- Afloje los tornillos (4) unas cuantas vueltas.
- Levante la tapa superior de la mesa (18) mientras sujeta el cabezal por su mango (2) en la posición más baja. Apriete el tornillo (4).
- Tire del pomo de bloqueo (8).
- Levante con cuidado el cabezal.
- Retire la guarda inferior (16).

#### Colocación para su uso en posición de sierra de mesa:

- Coloque la guarda inferior (16) sobre la tapa inferior de la mesa (12).
- Empuje hacia adentro el pomo de liberación (3) y baje el cabezal. La hoja de sierra está cubierta totalmente por la guarda inferior.
- Empuje hacia adentro el pomo de bloqueo (8).
- Afloje los tornillos (4) unas cuantas vueltas.
- Baje con cuidado la tapa superior de mesa (18).
- Apriete el tornillo (4).

### Ajuste del ángulo de serrado (fig. A1 - B)

El ángulo de serrado ajustado de fábrica entre el disco de sierra y la mesa es de 90°.

- Utilice una escuadra ajustable para comprobar si el ángulo entre la hoja de sierra y la mesa (12) es de 90°. Si el ángulo no mide 90°, ajústelo de la forma siguiente:
- Afloje el pomo de ajuste (6) y mueva el cabezal para que la hoja de sierra llegue a situarse a 90°.
- Suelte la contratuerca (44) del tornillo de ajuste (20) y apriete o afloje este tornillo hasta obtener un ángulo de 90°.
- Vuelva a apretar la contratuerca (44).
- Apriete el pomo de bloqueo (6).

### Ajuste del ángulo de Inglete (fig. A1 - C)

El ángulo de biselado máximo es de 45°.

- Afloje el pomo de bloqueo (6) y gire el cabezal hasta el máximo ángulo de biselado posible.
- Compruebe el ángulo de biselado con la escala (7). Si el ángulo no mide 45°, ajústelo de la forma siguiente:
- Suelte la contratuerca (45) del tornillo de ajuste (21) y apriete o afloje este tornillo hasta obtener un ángulo de 45°. Vuelva a apretar la contratuerca (45).

### Ajuste la distancia entre el disco y la quilla (fig. D1 - D2)



**Compruebe que la quilla separadora esté siempre correctamente ajustada:  
La distancia entre la quilla y el diente de la hoja de serrar es de 3 a 5 mm.**

- Retire el protector (19) aflojando los tornillos (23).
- Afloje los tornillos (22) ligeramente.
- Ajuste la quilla (43).
- Apriete los tornillos (22).
- Monte el protector (19).

### Cambio de la hoja de sierra (fig. E1 - E2)

- Suba el cabezal.
- Afloje el tornillo (24) y retírelo.
- Abra el protector de la hoja (14).
- Bloquee el disco haciéndole morder un trozo de madera

- Utilice la llave de tuercas (27) para aflojar el tornillo de fijación (28) y sáquelo.
- Saque la brida exterior (25), la hoja vieja (29) y la brida interior (30).
- Limpie las bridas.
- Coloque la brida interior (30), la hoja nueva y la brida exterior (25).
- Mientras coloca la hoja de sierra, asegúrese que la flecha del disco apunta en la dirección de rotación que se indica en la flecha de la máquina (46).
- Vuelva a poner el tornillo de bloqueo (28) y apriételo firmemente.
- Revise el ajuste de la quilla (43).
- Cierre el protector de la hoja (14).
- Vuelva a colocar el tornillo (24) y apriételo.

#### **Ajuste del ángulo de ingletes (fig. A1)**

- Afloje la palanca de bloqueo (9).
- Ajuste el ángulo de inglete que desee con la escala (10).
- Apriete la palanca de bloqueo (9).

#### **Ajuste del ángulo de inglete horizontal a +45° (fig. N)**

- Afloje el pomo de bloqueo de ingletes horizontales (9).
- Desplace el cabezal horizontalmente hasta que se enclave a +45°.
- Verifique que el indicador de ángulos horizontales (10) marca exactamente 45°. Si no es así proceder al ajuste.
- Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45°.

#### **Ajuste (fig. N)**

- Afloje el tornillo de ajuste de ángulo de inglete horizontal (48). Aflojando primero la tuerca (49).
- Coloque una escuadra patrón de 45° (no suministrada) entre el disco (29) y el tope (13).
- Girar el tornillo (48) hasta que la escuadra de 45° ajuste perfectamente.
- Apriete la tuerca (49).
- Repetir la misma secuencia para el ángulo horizontal a -45°.

#### **Ajuste del ángulo de biselado (fig. A1)**

- Afloje el pomo de fijación (6).
- Ajuste el ángulo de bisel requerido. El valor de ajuste se puede leer en la escala (7).
- Apriete el pomo de bloqueo (6).

#### **Ajuste de la guía paralela y guía de ingletes combinadas (fig. F - G)**

La guía se utiliza para guiar en paralelo o realizar cortes de ingletes con la máquina puesta en la posición de sierra de mesa. Esta guía se puede montar tanto a la izquierda como la derecha de la hoja de la sierra.

- Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (32).
- Afloje el tornillo de ajuste (33) y ajuste el medidor (34) a 0°.
- Apriete el tornillo de ajuste.
- Mueva la guía paralela hasta que se sitúe frente a la hoja de sierra. Apriete la palanca de bloqueo (35).
- Afloje el pomo de fijación (36). Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté justo fuera del alcance de la hoja de sierra.
- Apriete las palancas de bloqueo (35).
- Utilice una escuadra ajustable para comprobar el ángulo entre el medidor y la hoja de sierra. Si el ángulo no mide 90°, ajústelo de la forma siguiente:
- Afloje el tornillo de ajuste (33) y gire la guía paralela de forma que el perfil esté en un ángulo de 90°.
- Apriete el tornillo de ajuste (33).
- Afloje el tornillo (38) y ajuste la aguja indicadora (39) para que marque 0°. Apriete el tornillo (38).

#### **Ajuste de la guía paralela para cortes transversales rectos (fig. F - G)**

- Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (32).
- Ajuste el medidor de ángulos (34) a 0°.
- Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté justo fuera del alcance de la hoja de sierra (29).

#### **Ajuste de la guía paralela para cortar ingletes (fig. F - G)**

El ángulo de inglete se puede ajustar entre 0° y 45°.

- Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (32).
- Ajuste el ángulo de inglete deseado usando la escala del medidor (34).
- Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté justo fuera del alcance de la hoja de sierra.

#### **Ajuste de la guía paralela para corte en paralelo (fig. F - H)**

- Deslice la guía paralela (17) con el portador (31) en el carril guía (40).
- Ajuste el medidor de ángulos (34) a 0°.
- Ajuste la distancia deseada usando la escala de la tapa de la mesa (18)
- Apriete la palanca de bloqueo (35).
- Ajuste la guía paralela de forma que el perfil de guía (37) esté en paralelo con la hoja de sierra.

#### **Instrucciones de uso**

- Compruebe si se ha montado correctamente la guía paralela (cuando utilice la máquina en posición de sierra de mesa).
- Encienda la máquina antes de que la pieza de trabajo haga contacto con la hoja de sierra y espere unos segundos a que alcance la velocidad nominal.
- No haga presión sobre la cuchilla. Permita el tiempo suficiente para que la máquina corte la pieza de trabajo, empujando el mango sucesivamente.
- Si la hoja se para o se desacelera, es señal de que se está sobrecargando la máquina. Deje de serrar y permita que el motor gire libremente algún tiempo hasta que se enfríe.
- Cambie el disco si esta gastado.

#### **Encendido y apagado (fig. A1 - A2)**

La máquina incorpora protección de tensión. Esta protección impide que se enchufe la máquina involuntariamente mientras está conectada a la red principal.

Cuando utilice la máquina en la posición de sierra de corte.

- Para encender la máquina, presione el interruptor de encendido/apagado (1).
- Puede enclavar la máquina apretando el botón (47) mientras se pulsa el botón (1). Esta acción **NO** se recomienda.
- Para apagar la herramienta, libere el conmutador de encendido/apagado.

#### **Corte paralelo (fig. F - H)**

Los cortes en paralelo se realizan con la máquina puesta en posición de sierra de mesa. Mientras efectúa un corte paralelo, la pieza de trabajo es guiada a lo largo de la guía paralela y cortada longitudinalmente en la dirección de la pieza.

- Ajuste la guía paralela (17) para guiar en paralelo al cortar en paralelo y ajuste el perfil de la guía (37).
- Encienda la máquina.
- Sujete firmemente la pieza de trabajo y guíela a lo largo de la hoja de sierra manteniéndola presionada contra la guía paralela.
- En la fase final use el palo empujador para mantener las manos bien alejadas de la hoja de sierra.
- Desconecte la máquina tan pronto como haya completado el corte.



**Utilice siempre un palo empujador para serrar las piezas pequeñas.**

**Cortes transversales rectos (fig. F, G - J)**

Los cortes transversales rectos se realizan con la máquina puesta en la posición de sierra de corte o en la posición de sierra de mesa. Mientras sierra cortes transversales rectos utilizando la máquina en posición de sierra de corte, la pieza de trabajo se colocará contra la guía y se serrará transversalmente. Cuando realice ese mismo corte con la máquina en posición de sierra de mesa, la pieza de trabajo se colocará contra la guía paralela.

Para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte, proceda de la forma siguiente:

- Mantenga la pieza de trabajo presionada contra la mesa y la guía tope (13).
- Encienda la máquina pulsando (1). Puede enclavar (no recomendado) el motor pulsando (47) tras apretar (1).
- Haga una presión equilibrada sobre el cabezal para que el disco de sierra corte la pieza de trabajo y se introduzca en la ranura de la mesa pulsando (1).
- Desconecte la máquina tan pronto como haya completado el corte. Levante el cabezal sólo cuando la hoja de sierra se haya detenido por completo.

Para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de mesa, proceda de la forma siguiente:

- Ajuste la guía paralela (17) para realizar cortes transversales rectos.
- Coloque la pieza de trabajo a lo largo contra el perfil y ajuste el perfil de la guía (37).
- Encienda la máquina.
- Sujete firmemente la pieza de trabajo y guíela a lo largo de la hoja de sierra manteniéndola presionada contra la guía paralela.
- Desconecte la máquina tan pronto como haya completado el corte.

**Serrado de cortes de ingletes (fig. F, G - K)**

Los cortes de ingletes se realizan con la máquina puesta en la posición de sierra de corte o en la posición de sierra de mesa. Mientras sierra cortes de ingletes utilizando la máquina en posición de sierra de corte, la pieza de trabajo se colocará contra la guía y se serrará transversalmente en ángulo. Cuando realice ese mismo corte con la máquina en posición de sierra de mesa, la pieza de trabajo se colocará contra la guía paralela (17). Para serrar cortes de ingletes en posición de sierra de corte, proceda de la forma siguiente:

- Ajuste el ángulo de inglete.
- Proceda tal como se indica para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte.

Para serrar cortes de ingletes en posición de sierra de mesa, proceda de la forma siguiente:

- Ajuste la guía paralela (17) para cortar ingletes.
- Proceda del modo descrito para cortes transversales rectos en posición de sierra de mesa, comenzando en el punto 2.

**Cortes en bisel (fig. L)**

Los cortes en bisel se realizan con la máquina puesta en posición de sierra de corte. Cuando realice cortes en bisel, la pieza de trabajo se colocará contra la guía de protección (13) y se serrará con inclinación.

- Ajuste el ángulo de bisel.
- Proceda tal como se indica para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte.

**Cortes de ingletes compuestos (fig. F - M)**

Los cortes de ingletes compuestos se realizan con la máquina puesta en posición de sierra de corte. Para cortes de ingletes compuestos, la pieza de trabajo se coloca contra la guía paralela (17) y se corta en la dirección de la pieza en un corte combinado de bisel e inglete.

- Ajuste el ángulo de inglete.
- Ajuste el ángulo de bisel.
- Proceda tal como se indica para serrar cortes transversales rectos en posición de sierra de corte.

**Montaje y ajuste de los extensores de mesa**

Al utilizar los extensores de mesa (41), se puede trabajar con piezas más largas. Estos extensores de mesa se puede montar tanto a la izquierda como la derecha de la sierra.

- Inserte en cada lado un extensor de mesa (41) en las aberturas de la base de la sierra tal y como se indica.

**Extracción del serrín (fig. O)**

- El serrín de la superficie de trabajo se elimina acoplando una aspiradora externa al adaptador de extracción de serrín.
- Coloque el adaptador (42) en la conexión (5).
- Conecte un aspirador a la máquina
- Se recomienda aspiradores de al menos 1500W con arranque automático.

**LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO**

La máquina no requiere ningún mantenimiento especial.

- Limpie regularmente las ranuras de ventilación.
- Saque el polvo del alojamiento.
- Revise regularmente la máquina por si hay desperfectos.
- Antes de usarla compruebe el estado de la hoja de sierra.
- Sobre todo asegúrese de que está bien apretada y de que no tiene juego.
- Antes de usarla compruebe la distancia entre el abridor y la hoja y entre ésta y la guarda.

**DATOS TÉCNICOS**

Potencia	1200 W
Giros en vacío	4500 min <sup>-1</sup>
Dimensión del disco	Ø 210 x 30 x 2,5 mm
Peso	12 kg

Capacidad de corte:	b x h
- A 90°	120 x 55 mm
- A 45°	65 x 55 mm
- Inclinado a 45°	120 x 35 mm
- Compuesto 45°- 45°	40 x 23 mm
- Corte recto a 0°	20 x 70 mm
- Tubo PVC	Ø 70 mm
- Mesa superior	0 - 33 mm

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.

Nivel de presión acústica medido en el lugar de trabajo según EN 61029-1:2000:

SC210W		
L <sub>pA</sub> (presión acústica)	92,5	dB(A)
L <sub>wA</sub> (potencia acústica)	99,7	dB(A)
Incertidumbre	K=3dB	



**Tomar medidas adecuadas de protección auditiva.**

Los niveles de sonido establecidos son niveles radiados; no necesariamente niveles de seguridad. Incluso aunque los valores medidos estén relacionados con los niveles de exposición, esta información no permite determinar si son necesarias medidas adicionales.

Los factores que pueden afectar los niveles radiados son la duración de la exposición, las características del lugar de trabajo y otras fuentes de sonido, así como el número de máquinas del mismo tipo o de otro tipo que funcionen en el mismo lugar.

Los niveles aceptables de exposición varían de acuerdo con la normativa de cada país.

Esta información tiene sólo el objetivo de ayudar al usuario a evaluar los posibles riesgos.

#### Información sobre ruidos y vibraciones

El nivel de presión sonora típico del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: ver tabla (pag11).

#### ¡Colocarse un protector de oídos!

La vibración típica en la mano / brazo es inferior a  $2,5 \text{ m/s}^2$

#### GARANTÍA

Véanse las condiciones de garantía adjuntas para ver plazos y condiciones de garantía.

#### 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.

#### 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.**

#### DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



Stayer Ibérica, SA.  
Calle Sierra de Cazorla, 7.  
Área Empresarial Andalucía  
Sector 1. 28320 Pinto MADRID  
declara que las máquinas:  
**Ingleteadora SC210W**

Están conforme con lo dispuesto en la:  
Directiva 2006/42/EC, 2014/30/EU

Así como la normativa que sigue:  
EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11,  
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2,  
EN 61000-3-3

Enero de 2017

Ramiro de la Fuente  
General Director





## MITRE SAW SC210W

### WARNING

Read this manual carefully before using the machine, for your own safety.

### SAFETY INSTRUCTIONS

When using the machine, always observe the enclosed safety instructions as well as the additional safety instructions.

The following symbols are used throughout this manual:



Denotes risk of personal injury or damage to the tool.

You will find the following symbols on the machine:

Take measures to protect



Consult the manual.

### ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR MITRE SAW

- Never remove the guard. Make sure that the saw blade is correctly screened by the guard.
- Never remove the riving knife. The distance between the toothed rim and the riving knife should not exceed 5 mm.
- Do not use saw blades made of HSS steel.
- Do not use saw blades which are bent, deformed or otherwise damaged.
- Do not use saw blades which do not comply with the specifications stated in this manual.
- Do not use an adaptor to mount a saw blade with a larger bore.
- Before sawing, remove all nails and other metal objects from the workpiece.
- Never switch the machine on while the workpiece touches the saw blade.
- Never start sawing before the machine reaches full speed.
- Use a push stick when sawing extremely small workpieces.
- Never attempt to saw round workpieces.
- Do not leave the work area until the machine has been switched off and the saw blade has come to a complete standstill.
- Never attempt to stop the saw blade by exerting side pressure.

### ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR MITRE SAW

- Make sure that all devices screening the saw blade are in perfect working order.
- Make sure that the saw blade is screened correctly.
- Never block the saw blade guard. Repair a jammed saw blade guard before using the machine again.
- Do not use saw blades made of HSS steel.
- Do not use bent, deformed or otherwise damaged saw blades.
- Do not use saw blades which do not meet the specifications stated in this manual.
- Before sawing, remove all nails and other metal objects from the workpiece.
- Never start sawing before the saw reaches its full speed.
- Securely clamp the workpiece. Never attempt to saw extremely small workpieces.
- Only leave the machine after switching off and when the saw blade has come to a complete standstill. Pull down the saw

head and press in the locking knob.

- Never try to slow the saw blade down by exerting pressure on the side.
- Before performing maintenance to the machine, always unplug the machine.

### ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS FOR MITRE SAWS

- Use exclusively the type of saw blade that is recommended by the manufacturer and complying that meets the requirements of EN 847-1.
- Do not saw any other materials than wood, wood products, aluminium and plastic.
- Select the correct saw blade for the workpiece to be sawn.
- Connect the dust extraction device before starting the operation.
- When using the machine in the table saw position, always make sure that the riving knife has been adjusted properly.
- When using the machine in the table saw position, always use the push stick to guide the workpiece along the saw blade.
- When using the machine in the cut-off saw position, check that the upper part of the saw blade is fully covered by the upper guard.
- When using the machine in the table saw position, check whether the upper table top is tightened firmly.
- Always unplug the machine before performing any maintenance.
- Do not use the machine before it has been completely assembled and installed according to the instructions.
- Do not perform any design, assembly or construction activities on the table while the machine is switched on.
- Unplug the machine and clean the table before leaving the work area.

### Residual risks

The following hazards may occur during the operation of this machine:

- danger of injury to the fingers and hands while changing the saw blade
- danger of injury through flying debris from the workpiece
- danger of hearing damage
- health risk due to inhalation of airborne particles

### ELECTRICAL SAFETY



Always check that the power supply corresponds to the voltage on the rating plate.

### DESCRIPTION (fig. A1 - A2)

Your table saw/cut-off saw has been developed for sawing wooden workpieces. The machine is not suitable for sawing grooves, etc.

- 1 On/off switch (cut-off saw position)
- 2 Operating handgrip
- 3 Lock-off button
- 4 Lock screw upper table top
- 5 Dust extraction connection
- 6 Lock knob bevel angle
- 7 Scale for bevel angle
- 8 Head lock down knob
- 9 Lock knob mitre angle
- 10 Scale for mitre angle
- 11 Mounting hole
- 12 Lower table top
- 13 Butt Guide
- 14 Carter pendulum blade protection
- 15 Horizontal angle indicator
- 16 Lower guard
- 17 Guide movable flange of the upper table

- 18 Table top
- 19 Mobile Receipt table top
- 20 Vertical adjustment screw miter angle fixed at 90
- 21 Vertical adjustment screw miter angle fixed at 45
- 22 Adjustment screws separation keel
- 23 Hole movable guard support the table top
- 24 Rod bolt cap pendulum
- 25 Clamping flange of the cutting disc
- 26 Washer disc clamping screw
- 27 Nut wrench
- 28 Nut tightening screws
- 29 Cutter tooth TCT
- 30 Inner clamping flange.
- 31 Carrier guide movable flange of the upper table.
- 32 Guide rail movable flange of the upper table.
- 33 Adjusting wing movable stop guide of the upper table.
- 34 Cutting angle scale in upper table.
- 35 Locking lever movable stop guide of the upper table.
- 36 Lock knob movable stop parallel guide of the table top.
- 37 Parallel guide the movable flange of the upper table.
- 38 Adjustment screw pointer of the angle scale in the table above.
- 39 Needle angle scale of the upper table.
- 40 Guide rail movable flange of the upper table (transverse).
- 41 Extended support of workpiece.
- 42 Ejection nozzle cutting particles.
- 43 Keel of the top table.
- 44 Vertical adjustment nut fixed miter angle 90 °
- 45 Vertical adjustment nut fixed miter angle 90 °
- 46 Arrow to adjust the position of the cutting blade.
- 47 Locking button switch.
- 48 Screw horizontal cutting angle.
- 49 Adjusting nut horizontal cutting angle.

### Mounting the machine (fig. A1)



**Before setting the machine turn off the equipment.**

The machine must be screwed to a workbench.

- Mark the position of the mounting holes (11) on the workbench.
- Drill holes at each of the marked positions, adjusting the diameter and depth of the holes to the screws used.
- Place the machine on the workbench and insert the screws into the mounting holes.
- Firmly tighten the screws.

### Setting up the machine (fig. A1 - A2)



**Do not use the machine without complying strictly the installation instructions**

The machine can be set up in two operating positions: in the cut-off saw position (fig. A1) and in the table saw position (fig. A2). After use, the machine should be left in position:

#### Setting up for use in the cut-off saw position:

- Loosen the screw (4) a few turns.
- Raise the upper table top (18) while holding the head at the handgrip (2) in the lowest position. Tighten the screw (4).
- Pull out the lock knob (8).
- Carefully raise the head.
- Remove the lower guard (16).

#### Setting up for use in the table saw position:

- Place the lower guard (16) on the lower table top (12).
- Push in the release knob (3) and lower the head.
- The saw blade is fully covered by the lower guard.
- Push in the lock knob (8).
- Loosen the screw (4) a few turns.
- Carefully lower the upper table top (18). Tighten the screw (4).

### Adjusting the sawing angle (fig. A1 - B)

The default angle between the saw blade and the saw table is 90°.

- Use a set square to check the angle between the saw blade and the table (12). If the angle does not measure 90° adjust as follows:

- Loosen the lock knob (6) and move the head so the saw blade reaches a 90° angle.
- Loosen the locknut (44) on the adjusting screw (20) and screw the adjusting screw in or out to achieve a 90° angle. Retighten the locknut (44).
- Tighten the lock knob (6).

### Bevel angle adjustment (fig. A1 - C)

The max. bevel angle is 45°.

- Loosen the lock knob (6) and turn the head to the utter bevel angle.
- Check the bevel angle using the scale (7). If the angle does not measure 45° adjust as follows:
- Loosen the locknut (45) on the adjusting screw (21) and screw the adjusting screw in or out to achieve a 45° angle. Retighten the locknut (45).

### Adjust the distance between the disk and the keel (fig. D1 - D2)



**Check that the keel separator is always correctly adjusted:  
The distance between the keel and the tooth of the saw blade is 3 to 5 mm.**

- Remove fitting (19) by loosening the screws (23).
- Loosen the screws (22) slightly.
- Adjust the keel (43).
- Tighten the screws (22).
- Mount the guard (19).

### Replacing the saw blade (fig. E1 - E2)

- Raise the head.
- Loosen the screw (24) and remove it.
- Open the blade guard (14).
- Lock the disc making him bite a piece of wood
- Use the spanner (27) to loosen the fixing screw (28) and remove it.
- Remove the outer flange (25), the old saw blade (29), and the inner flange (30).
- Clean the flanges.
- Place the inner flange (30), the new saw blade, and the outer flange (25).
- While placing the blade, make sure the disc arrow points in the direction of rotation indicated by the arrow on the machine (46)
- Replace the lock screw (28) and tighten it firmly.
- Check the fit of the keel (43).
- Close the blade guard (14).
- Replace the screw (24) and tighten it.

### Setting the mitre angle (fig. A1)

- Loosen the lock lever (9).
- Set the required mitre angle using the scale (10).
- Tighten the lock lever (9).

### Adjusting the horizontal miter angle + -45° (fig. N)

- Loosen the miter lock handle horizontal (9).
- Move the head horizontally until it engages to +45°.
- Verify that the horizontal angle indicator (10) marks exactly 45°. Otherwise the adjustment.
- Repeat the same sequence for the horizontal angle of -45 degrees.

### Adjustment (fig. N)

- Loosen the miter angle adjustment Horizontal (48). First loosening the nut (49).
- Place a square pattern of 45° (not supplied) between the disk (29) and the top (13).
- Turn the screw (48) until the 45th squad will go.



- Tighten the nut (49).
- Repeat the same sequence for the horizontal angle of -45 degrees.

#### **Setting the bevel angle (fig. A1)**

- Loosen the lock knob (6).
- Set the required bevel angle. The setting can be read from the scale (7).
- Tighten the lock knob (6).

#### **Adjusting the combined parallel guide and mitre fence (fig. F - G)**

The guide fence is used for parallel guiding or sawing mitre cuts with the machine set up in the table saw position. The guide fence can be mounted both to the left and to the right of the saw blade.

- Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (32).
- Loosen the set screw (33) and set the protractor (34) at 0°.
- Tighten the adjusting screw.
- Move the guide fence until it is in front of the saw blade.
- Tighten the lock knob (35).
- Loosen the lock knob (36). Set the guide fence so that the guide profile (37) is just out of reach from the saw blade.
- Tighten the lock knobs (35).
- Use a set square to check the angle between the protractor and the saw blade. If the angle does not measure 90° adjust as follows:
  - Loosen the set screw (33) and turn the guide fence so that the profile is at a 90° angle.
  - Tighten the adjusting screw (33).
  - Loosen the screw (38) and adjust the pointer (39) so that it registers 0°. Tighten the screw (38).

#### **Setting the guide fence for straight cross-cutting (fig. F - G)**

- Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (32).
- Set the protractor (34) at 0°.
- Set the guide fence so that the guide profile (37) is just out of reach from the saw blade (29).

#### **Setting the guide fence for mitre cutting (fig. F - G)**

The mitre angle is infinitely variable from 0 - 45°.

- Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (32).
- Set the desired mitre angle using the scale on the protractor (34).
- Set the guide fence so that the guide profile (37) is just out of reach from the saw blade.

#### **Setting the guide fence for ripping (fig. F - H)**

- Slide the guide fence (17) with the holder (31) in the guide rail (40).
- Set the protractor (34) at 0°.
- Set the desired distance using the scale on the table top (18).
- Tighten the lock knob (35).
- Set the guide fence so that the guide profile (37) is parallel to the saw blade.

#### **Instructions for use**

- Check whether the guide fence has been mounted correctly (when using the machine in the table saw position).
- Turn on the machine before the workpiece contacts the blade and wait a few seconds to reach full speed.
- Do not push on the blade. Allow sufficient time for the machine to cut the workpiece successively pushing the handle.
- If the saw blade comes to a standstill or decelerates, the machine is being overloaded. Immediately stop sawing and let the motor cool down by leaving the machine running idle for some time.
- Replace the disc if worn.

#### **Switching on and off (fig. A1 - A2)**

The machine has been fitted with a voltage protection: this protection prevents the machine from unintendedly being switched on while the machine is connected to the mains voltage.

When using the machine in the cut-off saw position:

- To switch on the machine press the on/off switch (1).
- You can lock the machine by pressing the button (47) while pressing the button (1). This action is not recommended.
- To switch the tool off, release the on/off switch.

#### **Ripping (fig. F - H)**

Ripping cuts are performed with the machine set up in the table saw position. While ripping, the workpiece is guided along the guide fence and sawn through longitudinally.

- Set the guide fence (17) for parallel guiding when ripping and set the guide profile (37).
- Switch on the machine.
- Securely hold the workpiece and guide it along the saw blade keeping it pressed against the guide fence. In the final stage use the push stick to keep your hands well clear from the saw blade.
- Switch the machine off as soon as the cut is completed.



**Always use the push stick to cut extremely small workpieces.**

#### **Sawing straight cross-cuts (fig. F, G - J)**

Straight cross-cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position or in the table saw position. While sawing straight cross-cuts when using the machine in the cut-off saw position the workpiece is placed against the fence and sawn through transversely. While performing the same cut when using the machine in the table saw position the workpiece is placed against the guide fence.

For sawing straight cross-cuts in the cut-off saw position, proceed as follows:

- Keep the workpiece pressed to the table and the guide fence (13).
- Turn on the machine by pressing (1). You can lock (not recommended) the engine by pressing (47) after tightening (1).
- Depress the head with equal force to allow the saw blade to cut through the workpiece and enter the table slot (1)
- Switch the machine off as soon as the cut is completed. Only raise the head after the saw blade has come to a complete standstill.

For sawing straight cross-cuts in the table saw position, proceed as follows:

- Set the guide fence (17) for sawing straight cross-cuts.
- Place the workpiece lengthwise against the profile and set the guide profile (37).
- Switch on the machine.
- Securely hold the workpiece and guide it along the saw blade keeping it pressed against the guide fence.
- Switch the machine off as soon as the cut is completed.

#### **Sawing mitre cuts (fig. F, G - K)**

Mitre cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position or in the table saw position. While sawing mitre cuts when using the machine in the cut-off saw position the workpiece is placed against the fence and sawn through transversely at an angle. While performing the same cut when using the machine in the table saw position the workpiece is placed against the guide fence (17).

For sawing mitre cuts in the cut-off saw position, proceed as follows:

- Set the mitre angle.

- Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the cut-off saw position.

For sawing mitre cuts in the table saw position, proceed as follows:

- Set the guide fence (17) for sawing mitre cuts.
- Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the table saw position, starting in point 2.

### **Sawing bevel cuts (fig. L)**

Bevel cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position. While sawing bevel cuts, the workpiece is placed against the fence (13) and sawn through at an inclination.

- Set the bevel angle.
- Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the cut-off position.

### **Sawing compound mitre cuts (fig. F - M)**

Compound mitre cuts are performed with the machine set up in the cut-off saw position. While sawing compound mitre cuts, the workpiece is placed against the fence (17) and sawn through in a combined mitre and bevel cut.

- Set the mitre angle.
- Set the bevel angle.
- Proceed as described for sawing straight cross-cuts in the cut-off position.

### **Mounting and adjusting the table extenders**

Using the table extenders (41) you can support long workpieces. The table extenders can be mounted both to the left and to the right of the machine.

- Insert on each side a table extender (41) into the openings in the base of the machine as shown.

### **Dust extraction (fig. O)**

The dust extraction outlet together with an external vacuum cleaner takes care of the dust extraction of the working surface.

- Place the adapter (42) on the dust extraction connection (5).
- Connect a vacuum cleaner to the machine.
- We recommend at least 1500W vacuum with automatic start.

## **CLEANING AND MAINTENANCE**

The machine does not require any special maintenance.

- Regularly clean the ventilation slots.
- Remove all dust from the housing.
- Regularly check the machine for possible damages.
- Before use always check the state of the saw blade.
- Particularly make sure that the saw blade is fastened firmly and that there is no play on it.
- Before use always check the distance between riving knife and saw blade and between guard and saw blade.

## **TECHNICAL DATA**

Power input	1200 W
No load speed	4500 min <sup>-1</sup>
Blade size	∅ 210 x 30 x 2,5 mm
Weight	12 kg

Cutting capacity:	b x h
- Cross cut at 90°	120 x 55 mm
- 45° mitre cut	65 x 55 mm
- 45° bevel cut	120 x 35 mm
- Compound mitre cut 45°- 45°	40 x 23 mm
- Skirting board cut at 0°	20 x 70 mm
- PVC pipes	∅ 70 mm
- On upper table	0 - 33 mm

The values given are valid for nominal voltages [U] of 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. 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.

Level of sound pressure measured according to EN 61029-1:2000:

<b>SC210W</b>		
L <sub>pA</sub> (sound pressure)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (acoustic power)	99,7	dB(A)
Uncertainty	K=3dB	



**Take appropriate measures for the protection of hearing.**

The sound levels stated are emission levels; they are not necessarily safe working levels. Even though the measured values are related to exposure levels, this information does not allow to determine if additional measures are required.

Factors that can affect the radiated levels are duration of exposure, the characteristics of the work area and other sound sources, as well as the number of machines of the same type or other machines in the work area. The acceptable exposure levels may differ according to the country of use.

This information is only intended to help the user assess possible risks.

### **Noise and vibration information**

The typical level of sound pressure appliance, determined with a filter A, amounts to: see table (page 11).

### **Donning ear protection!**

The typical vibration in the hand / arm is less than 2,5 m/s<sup>2</sup>

## **GUARANTEE**

Refer to the enclosed guarantee conditions for the terms and conditions of guarantee.

## **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](mailto:info@grupostayer.com)

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

## **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 to 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.**

---

**DECLARATION OF CONFORMITY**

---



Stayer Ibérica, SA.  
Calle Sierra de Cazorla, 7.  
Área Empresarial Andalucía  
Sector 1. 28320 Pinto MADRID  
declares that the machines:  
**Mitre saw SC210W**

have been designed in compliance with the following standards:

EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11,  
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2,  
EN 61000-3-3

and

in accordance with the following directives:

2006/42/EC, 2014/30/EU

January, 2017

**Ramiro de la Fuente**  
General Director

**IMPORTANT (FOR UK ONLY)**

If the moulded 3 pin plug attached to this unit is damaged and needs replacing, it is important that it is correctly destroyed and replaced by an approved BS 1363/13A fused plug and that the following wiring instructions are followed.

The wires in this mains lead are coloured in accordance with the following code:

blue neutral  
brown live

As the colours of the wires in the mains lead of this unit may not correspond to the coloured markings identifying the terminals in your plug, proceed as follows:

- The wire which is coloured blue must be connected to the terminal which is marked with the letter N or coloured black.
- The wire which is coloured brown must be connected to the terminal which is marked with the letter L or coloured red.

## GÖNYE TESTERE SC210W

### UYARI

Kendi güvenliğiniz için makineyi kullanmadan önce kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyun.

### GÜVENLİK TALİMATLARI

Makineyi kullanırken, ek güvenlik talimatlarını ve ekli güvenlik talimatlarını kontrol edin.

Bu kılavuzun tümünde aşağıdaki semboller kullanılmıştır:



Yaralanma veya alette zarara yol açma riskini belirtir.

Aşağıdaki sembolleri makine üzerinde görebilirsiniz:

Koruyucu önlemler alın.



Kullanım kılavuzuna bakın.

### GÖNYE TESTERE İÇİN EK GÜVENLİK TALİMATLARI

- Asla koruma parçasını çıkarmayın. Koruma parçasının testere bıçağını düzgün koruduğundan emin olun.
- Asla koparma bıçağını çıkarmayın. Dişli jant ile koparma bıçağı arasındaki mesafe 5mm'yi geçmemelidir. HSS çeliğinden yapılan testere bıçakları kullanmayın.
- Yamuk, deforme olmuş veya başka bir şekilde zarar görmüş testere bıçaklarını kullanmayın.
- Bu kullanım kılavuzunda belirtilen özelliklere uymayan testere bıçaklarını kullanmayın.
- Testere bıçağının daha büyük bir çapa montajı amacıyla adaptör kullanmayın. Kesme işleminden önce, iş parçasının üzerindeki tüm çivileri ve diğer metal parçaları sökün.
- Asla iş parçası testere bıçağı ile temas halindeyken makineyi çalıştırmayın.
- Asla makine tam hız çalışmaya başlamadan önce kesmeye başlamayın. Çok küçük iş parçalarını keserken bir itme çubuğu kullanın. Asla dairesel iş parçalarını kesmeye çalışmayın.
- Makine kapanana ve testere bıçakları tamamen durana kadar çalışma alanından ayrılmayın.
- Asla çepelere yan basınç uygulayarak testere bıçaklarını durdurmaya çalışmayın.

### GÖNYE TESTERE İÇİN EK GÜVENLİK TALİMATLARI

- Testere bıçağını koruyan tüm donanımın çalışma düzenine uygun olduğundan emin olun.
- Testere bıçağının düzgün korunduğundan emin olun.
- Asla testere bıçağı korumasını bloke etmeyin. Sıkışmış testere bıçağını makineyi tekrar kullanmadan önce tamir edin.
- HSS çeliğinden yapılan testere bıçaklarını kullanmayın.
- Yamuk, deforme olmuş veya başka bir şekilde zarar görmüş testere bıçaklarını kullanmayın. Bu kullanım kılavuzunda belirtilen özelliklere uymayan testere bıçaklarını kullanmayın.
- Kesme işleminden önce, iş parçasının üzerindeki tüm çivileri ve diğer metal parçaları sökün.
- Asla makine tam hız çalışmaya başlamadan önce kesmeye başlamayın. İş parçasını sağlam bir şekilde sabitleyin. Asla çok küçük iş parçalarını kesmeye çalışmayın.
- Makine kapanana ve testere bıçakları tamamen durana kadar çalışma alanından ayrılmayın.

- Testere başını aşağı indirin ve kilitleme düğmesine basın.
- Asla çepelere yan basınç uygulayarak testere bıçaklarını durdurmaya çalışmayın.
- Makineye bakım yapmadan önce mutlaka makinenin fişini prizden çekin.

### GÖNYE TESTERE İÇİN EK GÜVENLİK TALİMATLARI

- Sadece üretici tarafından tavsiye edilen ve EN 847-1'deki gerekleri karşılayan testere bıçaklarını kullanın.
- Ahşap, ahşap ürünleri, alüminyum ve plastik dışında malzemeleri kesmeyin.
- Kesilecek iş parçasına uygun testere bıçağını seçin. Çalışmaya başlamadan önce toz ayırma donanımını takın.
- Makineyi masa testere şeklinde kullanırken, koparma bıçağının doğru ayarlandığından her zaman emin olun. Makineyi masa testere şeklinde kullanırken, iş parçasını testere bıçağı boyunca ilerletmek için her zaman bir itme çubuğu kullanın. Makineyi kesme testere şeklinde kullanırken, üst testere bıçağının üst koruma tarafından tamamen kaplanıp kaplanmadığını kontrol edin.
- Makineyi masa testere şeklinde kullanırken, üst masanın tepe kısmının tam sıkıştığından emin olun.
- Makineye bakım yapmadan önce mutlaka makinenin fişini prizden çekin. Makine talimatlara göre tamamen kurulmadan ve yerleştirilmeden önce kullanmayın.
- Makine açıkken, masada hiç bir tasarım, kurulum veya yapım işlemi gerçekleştirilmeyin. Çalışma alanından ayrılmadan önce makinenin fişini prizden çekin ve masayı temizleyin.

### Artık riskleri

Aşağıdaki tehlikeler makinede çalışma esansında ortaya çıkabilir:

- testere bıçağı değişimi sırasında parmak ve elleri yaralama tehlikesi
- iş parçasından çıkan artık parçalar dolayısıyla yaralama tehlikesi
- işitme duyusunun zarar görme tehlikesi
- havadaki partiküllerin solunması yoluyla ortaya çıkabilecek sağlık riski

### ELEKTRİK GÜVENLİĞİ



Daima şebeke voltajının, aletiniz üstünde yazılı olan voltajla aynı olmasına dikkat edin

### TANIM (Res. A1 & A2)

Masa testereniz/kesme testereniz ahşap iş parçalarının kesimi için tasarlanmıştır. Bu makine oluk açmak vb. için uygun değildir.

- Açma/kapama düğmesi (kesme testeresi şeklinde)
- Çalışma tutacağı
- Kilit düğmesi
- Üst masa tepesi sıkıştırma vidası
- Toz ayırma bağlantısı
- Yiv açılı kilit düğmesi
- Yiv açılı cetveli
- Baş kilit düğmesi
- Gönye açılı kilit düğmesi
- Gönye açılı cetveli
- Montaj deliği
- Alt masa tepesi
- Butt Kılavuzu
- Carter sarkaç bıçak koruması
- Yatay açılı göstergesi
- Alt koruma
- Üst tablanın Rehberi hareketli flanş
- Masa üstü
- Mobil Makbuz masa üstü
- Dikey ayar vidası gönye açısı 90 sabitlenir
- Dikey ayar vidası gönye açısı 45 sabitlenir
- Ayar vidaları ayrılık salma
- Delik hareketli koruyucu masa üstü desteği



- 24 Rot cıvata kap sarkaç
- 25 Kesici diskin kenetleme flanşı
- 26 Yıkama disk sıkıştırma vidası
- 27 Somun anahtarı
- 28 Somun sıkma vidaları
- 29 Kesici dış TCT
- 30 İç sıkma flanşı.
- 31 Üst tablanın Taşıyıcı kılavuzu hareketli flanş.
- 32 Üst tablanın Kılavuz ray hareketli flanş.
- 33 Üst tablanın kanat hareketli durak kılavuzu ayarlanması.
- 34 Üst tablosunda açısı ölçeği Kesme.
- 35 Üst tablanın kolu hareketli durak kılavuzu kilitleme.
- 36 Tablonun üst topuzu hareketli durak Paralel kılavuzu kilitleyin.
- 37 Paralel Üst tablanın hareketli flanşı rehberlik.
- 38 Yukarıdaki tabloda açısı ölçek Ayar vidası işaretçi.
- 39 Üst tablanın İğne açısı ölçeği.
- 40 Üst tablanın Kılavuz ray hareketli flanşı (enine).
- 41 İş parçasının Genişletilmiş destek.
- 42 Ejeksiyon memesi kesme parçacıklar.
- 43 Top table Keel.
- 44 Dikey ayar somunu gönye açısı 90 ° sabit
- 45 Dikey ayar somunu gönye açısı 90 ° sabit
- 46 Kesme bıçağının konumunu ayarlamak için Ok.
- 47 Döğmeye Kilitleme.
- 48 Yatay kesim açısı vidalayın.
- 49 Somunu yatay kesim açısının ayarlanması.

#### Makinenin Montajı (Res.A1)

Makine mutlaka bir çalışma tezgâhına sabitlenmelidir.

- Montaj deliklerini (11) çalışma tezgâhı üzerinde işaretleyin. İşaretlenen her bir deliğin çap ve derinliğini kullanılan vidalara göre ayarlayarak delikler açın.
- Makineyi çalışma tezgâhı üzerine koyun ve vidaları montaj deliklerine yerleştirin.
- Vidaları sıkıca sabitleyin.

#### Makinenin kurulumu (Res. A1 & A2)

Makine iki çalışma şekline göre kurulabilir: Kesme testere şekli (res. A1) ve masa testere şeklinde (res. A2).

Kullanımdan sonra, makine pozisyon içinde bırakılır:

#### Kesme testere şeklinde kullanım için kurulum:

- Vidayı (4) bir kaç tur gevşetin.
- Tutacak kısmındaki başı en alçak seviyede tutarken, üst masa tepesini yükseltin. Vidayı (4) sıkın. Kilit düğmesini (8) çıkarın.
- Başı dikkatli bir şekilde yükseltin.
- Alt korumayı (16) sökün.

#### Masa testere şeklinde kullanım için kurulum:

- Alt korumayı (16) alt masa tepesi üzerine yerleştirin. Açma düğmesini (3) itirin ve başı alçaltın.
- Testere bıçağı alt koruma tarafından tamamen kaplanır. Kilit düğmesini (8) itin.
- Vidayı (4) bir kaç tur gevşetin.
- Üst masa tepesini (18) dikkatli bir şekilde alçaltın. Vidayı sıkın (4).



**Ayarlamadan önce makine ekipman kapatın.**

#### Kesme açısını ayarlama (res. A1 & B)

Testere bıçağı ve testere masası arasındaki saptanmış açı 90°dir.

- Testere bıçağı ve masa (12) arasındaki açıyı kontrol etmek için bir gönye kullanın. Eğer açı 90° değilse, şu şekilde ayarlayın:
- Kilit düğmesini (6) gevşetin ve testere bıçağı 90°'lik açıya ulaşması için başı hareket ettirin.
- Ayarlama vidası (20) üzerindeki kilit somununu (44) gevşetin ve 90°'yi yakalayana kadar ayarlama vidasını içe veya dışa doğru sıkın. Kilit somununu (44) tekrar sıkın.
- Kilit düğmesini sıkın (6).

#### Eğim açısı ayarı (res. A1 & C)

Maksimum yiv açısı 45°dir.

- Kilit düğmesini (6) gevşetin ve başı tam yiv açısına çevirin.
- Cetveli (7) kullanarak yiv açısını kontrol edin. Eğer açı 45° değilse, şu şekilde ayarlayın:
- Ayarlama vidası (21) üzerindeki kilit somununu (45) gevşetin ve 45°'yi yakalayana kadar ayarlama vidasını içe veya dışa doğru sıkın. Kilit somununu (45) tekrar sıkın.

#### Disk ve salma arasındaki mesafeyi ayarlayın (res. D1 & D2)



**Salma ayırıcı daima doğru ayarlanmış olup olmadığını kontrol edin:**

**Testere salma ve dış arasındaki mesafeyi 3 ila 5 mm'dir.**

- Vidaları (23) gevşeterek uydurma (19) sökün.
- Biraz vidaları (22) gevşetin.
- Salma (43) ayarlayın.
- Vidaları (22) sıkın.
- Görevlisi (19) monte edin.

#### Testere bıçağının yerleştirilmesi (res. E1 & E2)

- Başı yükseltin.
- Vidayı (24) gevşetin ve sökün.
- Bıçak korumasını (14) açın.
- Onu tahta parçası ısırma yapma diski kilitleyin.
- İngiliz anahtarını (27) kullanarak sabitleme vidasını (28) gevşetin ve sökün.
- Dış flanşı (25), eski testere bıçağını (29) ve iç flanşı (30) sökün.
- Flanşları temizleyin.
- İç flanşı, yeni testere bıçağını (25) ve dış flanşı (30) yerleştirin.
- Bıçak yerleştirilirken, dönme yönünde disk ok makinesi (46) ok ile gösterilen emin olun.
- Sıkıştırma vidasını tekrar yerleştirin ve sıkıca sabitleyin (28).
- Salma (43) oturmasını kontrol edin.
- Bıçak korumasını kapatın (14).
- Vidayı (24) gevşetin ve sökün.

#### Gönye açısını ayarlama (res. A1)

- Kilit kolunu (9) gevşetin.
- Cetveli (10) kullanarak gerekli gönye açısını kurun.
- Kilit kolunu (9) sıkın.

#### Yatay gönye açısı + -45 ° ayarlanması (Şekil N)

- Yatay gönye kilitleme kolu (9) gevşetin.
- Bu +45° oturana kadar yatay kafa taşıyın.
- Yatay açı göstergesi (10) tam 45 ° işaretler olduğunu doğrulayın. Aksi ayarı.
- -45° Derecelik yatay açı için aynı işlemi tekrarlayın.

#### Ayarı (Şekil N)

- Gönye açısı ayarı Yatay (48) gevşetin. İlk somunu (49) gevşeterek.
- Disk (29) ve üst (13) arasındaki 45° (ürünle verilmez) bir kare desen yerleştirin.
- 45°. kadro gidecek kadar vidayı (48) çevirin.
- Somunu (49) sıkın.
- -45° Derecelik yatay açı için aynı işlemi tekrarlayın.

#### Yiv açısını ayarlama (res. A1)

- Kilit düğmesini (6) gevşetin.
- Gerekli yiv açısını kurun. Kurulum cetveldin (7) görülebilir.
- Kilit düğmesini sıkın (6).

#### Kombine paralel kılavuz ve gönye duvarının ayarlanması (res. F & G)

Kılavuz duvar; masa testere biçimi kurulmuş makinede paralel ilerletme veya gönye kesimleri yapmak için kullanılır.

Kılavuz duvar, testere bıçağının hem soluna hem de sağına monte edilebilir.

- Kılavuz duvarı (17) yuva (31) ile kılavuz rayda (32) kaydırın.
- Kurulu vidaları (33) gevşetin ve açılöçeri (34) 0°'ye kurun. Ayarlama vidasını sıkın.
- Testere bıçağının önüne gelene kadar kılavuz duvarı hareket ettirin. Kilit düğmesini (35) sıkın.
- Kilit düğmesini (36) gevşetin. Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına değmeyecek şekilde ayarlayın. Kilit düğmelerini sıkın (35).
- Açılöçer ve masa arasındaki açığı kontrol etmek için bir gönye kullanın. Eğer açı 90° değilse, şu şekilde ayarlayın:
- Kurulu vidaları (33) gevşetin ve kılavuz duvarı profil 90°'lik açığı bulacak şekilde çevirin.
- Ayarlama vidasını sıkın (33).
- Vidayı (38) gevşetin ve gösteregiyi (39) 0° gösterecek şekilde ayarlayın. Vidayı sıkın (38).

#### Düz dik-kesim için kılavuz duvarın kurulumu (res. F & G)

- Kılavuz duvarı (17), kılavuz raydaki (32) yuva (31) ile birlikte kaydırın.
- Açılöçeri (34) 0°'ye kurun.
- Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına değmeyecek şekilde ayarlayın (29).

#### Gönyeli kesim için kılavuz duvarın kurulumu (res. F & G)

- Kılavuz duvarı (17), kılavuz raydaki (32) yuva (31) ile birlikte kaydırın.
- Açılöçer üzerindeki cetveli (34) kullanarak gerekli gönye açısını kurun.
- Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına değmeyecek şekilde ayarlayın.

#### Parçalama için kılavuz duvarın kurulumu (res. F & H)

- Kılavuz duvarı (17) yuva (31) ile kılavuz rayda (40) kaydırın.
- Açılöçeri (34) 0°'ye kurun.
- Masanın tepesindeki (18) cetveli kullanarak istenilen mesafeyi kurun. Kilit düğmesini (35) sıkın.
- Kılavuz duvarını; kılavuz profili (37) testere bıçağına paralel olacak şekilde ayarlayın.

#### Kullanım talimatları

- Kılavuz duvarının düzgün monte edilip edilmediğini kontrol edin. ( makineyi masa şeklinde kullanırken).
- İş parçası temas bıçak önce Makineyi açın ve tam hıza ulaşması için birkaç saniye bekleyin.
- Bıçak üzerinde itmeyin. Arda kolu iterek malzeme kesmek için makine için yeterli zaman tanıyın.
- Testere bıçakları durursa veya yavaşlarsa, makineye fazla yüklenilmiştir. Hemen kesmeyi bırakın ve makinenin bir süre çalışmadan durmasını sağlayarak motorun soğumasını bekleyin.
- Aşınma varsa diskini değiştirin.

#### Açma ve kapama (res. A1 & A2)

Makine voltaj koruma donanımına sahiptir:

Bu koruma makinenin şebeke geriliminden dolayı kendiliğinden açılmasını önler.

Makineyi kesme testere şeklinde kullanırken:

- Makineyi çalıştırmak için açma/kapama düğmesine (1) basın.
- Düğmeye (1) basarken düğmesine (47) basarak makineyi kilitleyebilirsiniz. Bu işlem tavsiye edilir.
- Makineyi kapatmak için, açma/kapama düğmesini bırakın.

#### Parçalama (res. F & H)

Parçalama kesimleri makine masa şeklinde kurulduğunda yapılır. Parçalama esnasında, iş parçasına kılavuz duvarı kılavuz olur ve boylamasına kesilir.

- Kılavuz duvarı (17) paralel kılavuzluk için kurun ve parçalama esnasında kılavuz profili (37) kurun.
- Makineyi çalıştırın.
- İş parçasını güvenli bir şekilde tutun ve kılavuz duvara karşı bastırarak testere bıçağı boyunca ilerletin.

- Son aşamada ittirme çubuğu kullanarak ellerinizi testere bıçağından uzak tutun.
- Kesme işlemi biter bitmez makineyi kapatın.



**Çok küçük iş parçalarını keserken mutlaka ittirme çubuğunu kullanın.**

#### Düz dik-kesimlerin kesimi (res. F, G & J)

Düz dik-kesimler kesme testere veya masa testere şekillerinde yapılır. Düz dik kesimler yaparken, kesme testere şeklinde, iş parçası duvara karşı yerleştirilir ve diklemesine kesilir. Makineyi masa kesme şeklinde kullanarak aynı kesimi yapmak için iş parçası kılavuz duvara karşı yerleştirilir.

Kesme testere şeklinde düz dik-kesimler için şunları takip ediniz:

- İş parçasını masaya karşı bastırarak tutun ve kılavuz duvar (13) boyunca ilerletin.
- (1) basarak makineyi açın. Sen sıkma (1) sonra (47) basarak (önerilmez) motor kilitleyebilirsiniz.
- Testere bıçağının iş parçasını kesmesine ve masadaki boşluğa girmesine yetecek kadar eş güç ile başı bastırın (1).
- Kesme işlemi biter bitmez makineyi kapatın. Testere bıçağına sadece tamamen durduktan sonra geri kaldırın.

Masa testere şeklinde düz dik-kesimler için şunları takip ediniz:

- Kılavuz duvarı (17) düz dik-kesimler için kurun.
- İş parçasını profile karşı boylamasına yerleştirin ve kılavuz profile (37) kurun.
- Makineyi çalıştırın.
- İş parçasını güvenli bir şekilde tutun ve kılavuz duvara karşı bastırarak testere bıçağı boyunca ilerletin
- Kesme işlemi biter bitmez makineyi kapatın.

#### Gönye kesimlerin kesimi (res. F, G & K)

Gönye kesimler, kesme testere veya masa testere şekillerinde yapılır. Gönye kesimler yaparken, kesme testere şeklinde, iş parçası duvara karşı yerleştirilir ve enlemesine kesilir. Makineyi masa kesme şeklinde kullanarak aynı kesimi yapmak için iş parçası kılavuz duvara karşı yerleştirilir (17).

Kesme testere şeklinde gönye kesimler için şunları takip ediniz:

- Gönye açısını kurun.
- Kesme testere şeklinde düz dik-kesimler için uygulananla aynı tanımları izleyin.

Masa testere şeklinde gönye kesimler için şunları takip ediniz:

- Kılavuz duvarı (17) gönye kesimler için kurun.
- Masa testere şeklinde düz dik-kesimler için uygulananla aynı tanımları izleyin, ikinci maddeden başlayın.

#### Yiv kesimlerin kesimi (res. L)

Yiv kesimleri makine kesme şeklinde kurulduğunda yapılır. Yiv kesimler yaparken, iş parçası duvara karşı yerleştirilir ve eğimli kesilir (13).

- Yiv açısını kurun.
- Kesme testere şeklinde düz dik-kesimler için uygulanan tanımları izleyin.

#### Karışık gönye kesimlerin kesimi (res. F & M)

Karışık gönye kesimleri makine kesme şeklinde kurulduğunda yapılır. Karışık gönye kesimleri yaparken, iş parçası duvara karşı yerleştirilir ve karışık gönye ve yiv kesimleri ile kesilir (17).

- Gönye açısını kurun.
- Yiv açısını kurun.
- Kesme testere şeklinde düz dik-kesimler için uygulanan tanımları izleyin.

#### Masa uzatıcıların montelenmesi ve ayarlanması

Masa uzatıcılarını (41) kullanarak uzun iş parçalarını destekleyebilirsiniz. Masa uzatıcılar, makinenin hem soluna hem de sağına monte edilebilir.

- Makinenin altındaki her iki tarafta da bulunan ağızlara bir masa uzatıcısı (41) gösterildiği gibi yerleştirin.



**Toz ayırma (res. O)**

- Toz ayırma çıkışı, bir dış vakumlu temizleyici ile çalışma yüzeyinin toz ayırmasını halleder.
- Adaptörü (42), toz ayırımı bağlantısı üzerine yerleştirin.
- Bir vakumlu temizleyiciyi makineye bağlayın.
- Biz otomatik başlaması ile birlikte en az 1500W vakum öneririz.

**TEMİZLEME VE BAKIM**

Makine herhangi bir özel bakım gerektirmemektedir.

- Havalandırma kanallarını düzenli bir şekilde temizleyin.
- Aletin gövdesindeki tozları temizleyin.
- Makineyi olası zararlara karşı düzenli olarak kontrol edin.
- Her kullanımdan önce testere bıçağının durumunu kontrol edin.
- Özellikle testere bıçaklarının sıkı bir şekilde takıldığından ve kırıdamadığından emin olun.
- Her kullanımdan önce koparma bıçağı ve kesme bıçağı; koruma ve testere bıçağı arasındaki mesafeleri kontrol edin.

**TEKNİK VERİLER**

Güç girişi	1200 W
Yüksüz devir	4500 min <sup>-1</sup>
Bıçak boyutu	ø 210 x 30 x 2,5 mm
Ağırlık	12 kg
Kesme kapasitesi:	b x h
- 90°'de dik kesim	120 x 55 mm
- 45°'de gönye kesim	65 x 55 mm
- 45°'de yiv kesim	120 x 35 mm
- Karışık gönye kesim 45°- 45°	40 x 23 mm
- 0°'de sıvadihi kesim	20 x 70 mm
- PVC borular	Ø 70 mm
- Üst masada	0 - 33 mm

Verilen değerler şu nominal voltajlarda [U] geçerlidir:

230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz.

Belirli ülkelerdeki düşük voltaj ve modeller için, bu değerler çeşitlenebilir.

Lütfen makinenizin sınıf levhasındaki ürün numarasına bakınız.

Şahsi makinelerin ticari isimleri çeşitlilik gösterebilir.

Ses basıncı seviyesi EN 61029-1:2000'e göre:

SC210W		
L <sub>PA</sub> (pressão de ruído)	92,5	dB(A)
L <sub>WA</sub> (potência acústica)	99,7	dB(A)
Belirsizlik K = 3 dB		



**İşitme duyusunun korunması için gerekli koruma önlemleri alın.**

Belirtilen ses seviyeleri emisyon seviyelerdir; güvenlik için gereken seviyeler değildir. Ölçülen değerlerler maruz kalınan seviyeler olmasına rağmen, bu bilgi ek önlemlerin gerekli olup olmadığını karar vermeye yetmemekte.

Işınlar halinde gönderilen seviyeyi etkileyecek etmenler; maruz kalma süresi, çalışma alanının özellikleri ve diğer ses kaynaklarıyla beraber aynı türden çalışan makineler veya çalışma alanındaki diğer makinelerdir. Kabul edilebilir maruz kalma seviyesi kullanıldığı ülkeye göre farklılık gösterebilir. Bu bilgi kullanıcılarına sadece muhtemel riskleri değerlendirmelerine yardımcı olmak amacıyla hazırlanmıştır.

**GARANTİ**

Garantinin şart ve koşulları için eklenen garanti koşullarına başvurulur.

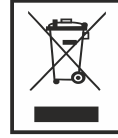
**Tamir Servisi**

Bu servis, tamir ve bakım ürününüzü yanı sıra yedek parça ile ilgili olabileceğini sorgular konusunda bilgilendirecektir. Dağınık görünüş şekillerini ve yedek parça ile ilgili bilgiler de altında bulunabilir: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)

Teknik danışman ekibimiz memnuniyetle satın alma, uygulama ve ürünleri ve aksesuarları ayarı olarak yönlendirecektir.

**eliminasyon**

Biz güç aletleri, aksesuar ve ambalaj çevreye saygılı bir kurtarma işlemi olmalıdır öneririz.

**Sadece AB ülkeleri için:**

Elektrikli aletleri atmayın! Gereksiz elektrik ve elektronik ekipman 2002/96/EC sayılı Avrupa Yönergesi kapsamında, ulusal hukuka uygulanması, çevre açısından güvenli geri dönüşüm altında güç aletleri için ayrı ayrı birikmiş olacaktır.

**Değiştirilebilir.****UYGUNLUK BEYANI**

STAYER IBERICA,SA. Calle Sierra de Cazorla, 7.  
Área Empresarial Andalucía. Sector 1. 28320 Pinto MADRID.  
tarafından beyan edilir:  
Gönye Testere SC210W

Aşağıdaki standartlarla uyum içerisinde tasarlanmıştır:  
EN 60745-1, EN 61029-1, EN 61029-2-11, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Ve

Aşağıdaki direktiflerle uyum içerisindedir:

2006/42/EC, 2014/30/EU

Ocak 2017

Ramiro de la Fuente  
Genel Müdür

**ÖNEMLİ (SADECE İNGİLTERE İÇİN)**

Eğer bu üniteye bağlı monte edilen üçlü priz zarar görürse veya değiştirilmesi gerekirse, düzgün bir şekilde yol edilmesi ve onaylanmış bir BS 1363/13A sigortalı fiş ile değiştirilmesi önemlidir ve aşağıdaki kablolama talimatları izlenmelidir.

Bu ana elektrik kablosundaki kablolar aşağıdaki kodlara uygun olarak renklendirilmiştir:

Mavi nötr

Kahverengi elektrikli

Ana elektrik kablolarının renkleri sizin fişinizdeki kutupları gösteren renklerle uyumlu olmayabileceğinden:

- Mavi ile renklendirilmiş kablo; N harfinin bulunduğu veya siyah ile renklendirilmiş kutup ile bağlanmalıdır.

- Kahverengi ile renklendirilmiş kablo; L harfinin bulunduğu veya kırmızı ile renklendirilmiş kutup ile bağlanmalıdır.

**SANAYİ BAKANLIĞINCA ÖNGÖRÜLEN KULLANIM**

**ÖMRÜ 10 YILDIR**

**GARANTİ ŞARTLARI GARANTİ BELGESİNDE MEVCUTTUR**

T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin Korunması ve Piyasa Gözetimi Genel Müdürlüğü kararları gereği bu ürünün kullanım ömrü 10 yıldır.

İthalatçı Firma: Fişek Hırdavat Ticaret ve Sanayi A.Ş.

Adres: ESENŞEHİR Mah. Muhterem Sok. No. 56/1 Yukarı Dudullu - Ümraniye - Tel: 216 499 11 35  
İstanbul - Türkiye

İmalatçı/İhracatçı Firma: Stayer Iberica, SA.

Adres: Area Empesarial Andalucia – Sector I Calle Sierra de Cazorla No.7

C.P.28320 Pinto

Madrid – İSPANYA

## TEKNİK SERVİS LİSTESİ

FİRMA ADI	BÖLGE	İL	TEL NO	ADRES
Demir Bobinaj	Akdeniz	Adana	0322 352 97 95	Karasoku Mah. Kızılay Cad. Görgün Pasajı No. 12 - Adana
Erol Teknik	Akdeniz	Adana	0322 359 62 83	Ulucami Mah. 17 Sok. No.2/A Seyhan - Adana
Faz Makine Bobinaj	Akdeniz	Antalya	0242 346 58 76	Sanayi Sitesi 663 Sok. No.24 - Antalya
Uzmanlar Bobinaj	Akdeniz	Antalya	0242 221 12 44	Akdeniz Sanayi Sitesi 5007 Sok. No.56 - Antalya
Yıldız Bobinaj	Akdeniz	Antalya	0532 794 74 61	Sanayi Sitesi 4. Blok No.26 Manavgat - Antalya
Arpense Bobinaj	Akdeniz	Hatay	0326 215 23 11	Harap Arası Mah. 4. Ada Çarşısı No.17 - Hatay
Taşkın Bobinaj	Akdeniz	Hatay	0242 215 75 51	Yavuz Salı Sk. 1. Cadde No.11 - Hatay
Ulusal Teknik	Akdeniz	İskenderun	0326 616 09 31	Sanayi Sitesi 324/1 Sok. No.8 - İskenderun
Flaş Hırdavat	Akdeniz	Mersin	0324 336 02 32	Zeytinlibahçe Cad. 4819 Sok. No.15/D - Mersin
Öz Işıklar Elektrik	Akdeniz	Mersin	0324 614 48 07	Tekke Mah. 3704 Sok. No.8 Tarsus - Mersin
Faysal Kaya Bobinaj	Doğu Anadolu	Batman	0488 212 31 15	Yeni Mah. Cad. No.97 - Batman
Teknik Makine Bobinaj	Doğu Anadolu	Erzurum	0442 243 17 34	Sanayi Demirciler Sitesi 1.Blok - Erzurum
Yılmaz Bobinaj	Doğu Anadolu	Erzurum	0442 451 40 95	Ziya Paşa Cad. Aşağı Mah. İspir - Erzurum
Başkent Bobinaj	Doğu Anadolu	Malatya	0422 323 79 51	Dabakhane Mah. Ptt Sok. Sarıbeyoğlu İşhanı No.13 - Malatya
Emekiş Bobinaj	Ege	Afyon	0272 212 11 32	Dumlupınar Mah. Menderes Cad. Karahisar Cad. Karahisar Apt. A Blok No.2 - Afyon
Artemis El Aletleri	Ege	Aydın	0256 316 24 20	Y. Sanayi Sitesi D/14 Blok 533 Sok. No.122 Nazilli - Aydın
Şahin Bobinaj Makine	Ege	Çanakkale	0543 242 51 05	İstiklal Cad. No.154 Biga - Çanakkale
Doğan Bobinaj	Ege	Denizli	0258 264 55 15	Bakırlı Mah. 158 Sok. Sedef İşhanı No.18 - Denizli
Ünalı Bobinaj	Ege	Denizli	0258 265 48 42	1. Sanayi Sitesi 160 Sok. No.34 - Denizli
İzmir Bobinaj	Ege	İsparta	0246 223 23 18	Yeni Sanayi Sitesi 6. Blok No.28 - Isparta
Birlik Bobinaj	Ege	İzmir	0232 458 39 42	2824 Sok. No.18/1 1. Sanayi Sitesi - İzmir
Kardeşler Bobinaj	Ege	İzmir	0232 441 52 51	1301 Sok. No.55/A Çankaya - İzmir
Kent Bobinaj	Ege	İzmir	0232 328 10 33	8780-33 Sokak No.50 Ata Sanayi Sitesi, Çiğli - İzmir
Özgür Bobinaj	Ege	İzmir	0232 459 45 39	1204. Sok. No.1/B Ege İş Merkezi - Yenışehir - İzmir
Platin Trafo	Ege	İzmir	0232 237 49 10	629 Sok. No.26/28 Şirinyer - İzmir
Manisa Güçlü Bobinaj	Ege	Manisa	0236 233 38 00	Kenan Evren San. Sitesi 5302 Sok. No.6 - Manisa
Bodrum Makine	Ege	Muğla	0252 313 27 42	Göltürkü Mah. Sanayi Sitesi - Ethem Demiröz Sok. No.8 Bodrum - Muğla
Başer Bobinaj	Ege	Uşak	0276 215 15 96	İsice Mah. Adaş Sok. No.14/B - Uşak
Voltam Bobinaj	G.Doğu Anadolu	Diyarbakır	0412 237 60 21	1. Sanayi Sitesi, B5 Blok. No.6 - Diyarbakır
Ümit Elektronik	G.Doğu Anadolu	Erzincan	0446 224 08 01	Yeni Sanayi Sitesi 5. Sokak No. 2 - Erzincan
Alaattin Bencan Elektrik	G.Doğu Anadolu	Gaziantep	0342 325 03 28	Yeşilova Mah. Korutürk Cad. No.124-A - Gaziantep
Çözüm Bobinaj	G.Doğu Anadolu	Gaziantep	0342 231 95 00	İsmet Paşa Mah. İlk Belediye Başkanı Cad. No.3/C - Gaziantep
Japon Hasan	G.Doğu Anadolu	Gaziantep	0342 218 02 81	Karatarla Mah. Söylemez Pasajı 194/2 - Gaziantep
Bayram Bobinaj	G.Doğu Anadolu	Kahramanmaraş	0344 231 08 26	Menderes Mah. Girne Cad. No.52 - Kahramanmaraş
Hakan Bobinaj	G.Doğu Anadolu	Şanlıurfa	0342 646 92 01	Sanayi Sitesi Cesur Cad. No.19 - Şanlıurfa
Gelişmiş El Aletleri	İç Anadolu	Ankara	0312 385 90 98	43 A Sok. Ticaret İş Hanı No.5 Ostim - Ankara
Tezcan Elektrik Bobinaj	İç Anadolu	Ankara	0312 354 80 21	42/A Sokak No.33 Ostim - Ankara
Özkan Bobinaj	İç Anadolu	Çorum	0364 224 75 97	G. Bey Mah. Kubbeli Cad. No.77 - Çorum

Öz Teknik Bobinaj	İç Anadolu	Eskişehir	0532 783 22 26	75. Yıl Mah. Teksan E/4 Blok No.8 -Eskişehir
Onur Bobinaj	İç Anadolu	Kahramanmaraş	0344 236 10 24	Yeni Sanayi Sitesi 23. Çarşı No.33 - Kahramanmaraş
Özpa Elektrik Bobinaj	İç Anadolu	Karaman	0536 647 26 24	Yeni Sanayi Sitesi 676 Sok. No.16 - Karaman
Ahmet Varol Akın Elektrik	İç Anadolu	Kayseri	0352 336 41 23	Eski Sanayi Bölgesi 5. Cad. No.8/D - Kayseri
Ankaralı Elektrik Tic. Ltd. Şti.	İç Anadolu	Kayseri	0352 336 42 16	Sanayi Bölgesi 3. Cad. No.43 Kocasinan - Kayseri
Sözenler Bobinaj	İç Anadolu	Konya	0332 342 63 18	Fevzi Çakmak Mah. Komsan İş Merkezi Anamur Sok. No.8 - Konya
Teknik Yavuz Bobinaj	İç Anadolu	Konya	0332 235 23 07	Fatih Mah. Karatay Sanayi Sitesi Çelik Sok. No.7 Selçuklu - Konya
Yavuzhan Bobinaj	İç Anadolu	Konya	0332 233 29 60	Karatay San. Çobandede Sok. No.20 - Konya
Emek Motor	İç Anadolu	Niğde	0532 577 22 90	Eski Sanayi Sitesi 1. Blok No.2 - Niğde
Fikri Bursal Oğuzhan Bobinaj	İç Anadolu	Sivas	0346 223 47 92	Şehitler Cad. No.27 - Sivas
Samim Yurtbay Bobinaj	Karadeniz	Bartın	0378 228 45 03	Yeni Sanayi Sitesi 2 Nolu Sok. No.25 - Bartın
Özoto Rady. Nalb. San. Tic. Ltd. Şti.	Karadeniz	Bolu	0374 215 22 94	Sanayi Sitesi 4.Blok No.4 - Bolu
Teknik İş Bobinaj	Karadeniz	Düzce	0380 524 57 23	Şerefiye Mah. Çınar Sok. No.18/C - Düzce
Özcan Bobinaj	Karadeniz	Giresun	0454 212 17 35	H. Siyam Mah. Fatih Cad. No.94/B - Giresun
Damla Elektrik Bobinaj	Karadeniz	Karabük	0370 412 77 00	Hürriyet Mah. Aktaş Sok. No.17/B - Karabük
Teknik Bobinaj	Karadeniz	Kastamonu	0366 212 62 26	İnönü Mah. İnebolu Cad. Sanayi Çarşısı No.132 - Kastamonu
Kahvecioğlu Elektrik	Karadeniz	Ordu	0452 233 13 35	Durgöl Mah. Atatürk Bulvarı No.205 - Ordu
Akış Bobinaj	Karadeniz	Samsun	0362 238 07 23	Sanayi Sitesi Ulu Cad. No.31/B Samsun
Aksa Bobinaj	Karadeniz	Samsun	0362 238 88 38	Gülsan Sanayi Sitesi Ali Rıza Bey Bulvarı No.25/A - Samsun
Çetin Elektrik Bobinaj	Karadeniz	Tokat	0356 214 63 07	Sanayi Sitesi Cami Altı No.22 - Tokat
Jet Teknik	Karadeniz	Trabzon	0462 225 08 81	1 Nolu Erdoğdu Mah. Nazıfbey Sok. No.17/A - Trabzon
Kalyon Soğutma	Karadeniz	Trabzon	0462 223 47 62	Gülbahar Hatun Mah. Mumcular Sok. No.21 - Trabzon
Saran Bobinaj	Karadeniz	Trabzon	0462 325 45 64	Değirmendere Mah. Rize Cad. Altın Sok. No. 6 - Trabzon
Tiryaki Bobinaj	Karadeniz	Trabzon	0462 325 25 93	Büyük Sanayi Sitesi Sosyal Hizmet Binası No.12 Değirmendere - Trabzon
Ermak Ticaret	Karadeniz	Zonguldak	0372 316 11 79	Meydanbaşı Cad. No.77/B Karadeniz Ereğlisi - Zonguldak
Özkan Bobinaj	Marmara	Balıkesir	0266 244 80 80	Epe Mah. Avdan Sokak No.9/2 - Balıkesir
Süper Teknik	Marmara	Bursa	0224 272 07 03	Kırcaali Mah. Namık Kemal Sok. No.1/3 - Bursa
Vokart LTD	Marmara	Bursa	0224 441 57 00	Gazılar Cad. Eriklibahçe Sok. No.6-B 7-B Osmangazi - Bursa
Altinel Bobinaj	Marmara	İstanbul	0216 540 28 77	Yukarı Dudullu Bostancı Yolu Kerem Sok. No.2/A Ümraniye - İstanbul
Baysal Makine San. Ve Tic. Ltd. Şti.	Marmara	İstanbul	0216 488 31 58	Çavuşoğlu Mah. Namık Kemal Sok. No.13C Kartal - İstanbul
Birlik Elektromekanik	Marmara	İstanbul	0212 222 94 66	Perpa Tic. Merkezi B Blok 4. Kat No.318 Şişli - İstanbul
Can Dalgıç Pompa	Marmara	İstanbul	0216 493 24 22	Aydintepe Mah. Karınca Sok. No.11 Tuzla - İstanbul
Erdoğan Elektrik Bobinaj Atölyesi	Marmara	İstanbul	0212 520 54 65	Küçükpazar Mah. Yeni Hayat Sok. No.6/1 - İstanbul
Fişek Hırdavat Ticaret ve Sanayi A.Ş.	Marmara	İstanbul	0216 499 11 35	Esenşehir Mah. Geçici 131 Sk. No:56/1 Y. Dudullu - Ümraniye - İstanbul
Furkan Elektronik	Marmara	İstanbul	0212 482 33 54	Aksinal Sanayi Sitesi C Blok No.13 Topkapı - İstanbul
Gül Makine	Marmara	İstanbul	0532 407 10 66	Bağcılar Güngören Sanayi Sitesi Çarşı Grubu No.46 İkitelli - İstanbul
Gülşah Elektrik	Marmara	İstanbul	0212 875 78 92	Mermerciler Sanayi Sitesi 1. Cad. No.11 Beylikdüzü - İstanbul
Korkut Bobinaj	Marmara	İstanbul	0212 249 10 99	Perşembe Pazarı Cad. Kale Han No.25 Karaköy - İstanbul
Okurt Elektrik	Marmara	Kocaeli	0262 644 90 44	Gaziler Mah. İbrahim Ağa Cad. No.247-A Gebze - Kocaeli
Teknik Karot Bobinaj	Marmara	Kocaeli	0262 642 26 86	Gaziler Mah. İbrahim Ağa Cad. No.159 Gebze - Kocaeli
Osman Kaymaz	Marmara	Tekirdağ	0282 673 36 58	Yeni Sanayi Sitesi 5. Blok No.6 Çorlu - Tekirdağ



**STAYER**

Area Empresarial Andalucía - Sector I

Calle Sierra de Cazorla nº7

C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN

Email: [info@grupostayer.com](mailto:info@grupostayer.com)



[www.grupostayer.com](http://www.grupostayer.com)