

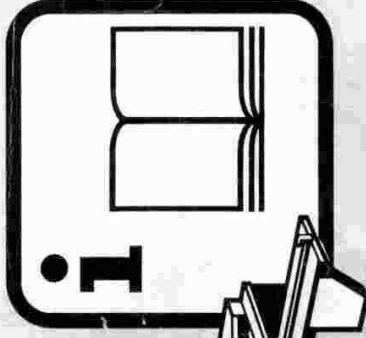
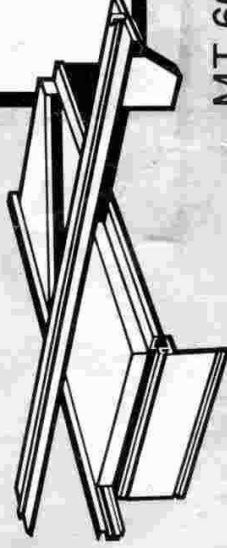
**NOTICE D'UTILISATION
DE LA TABLE AVEC
SCIE BOSCH**

BO_SONG006

Accessoire

Avec

BO-SC1C010

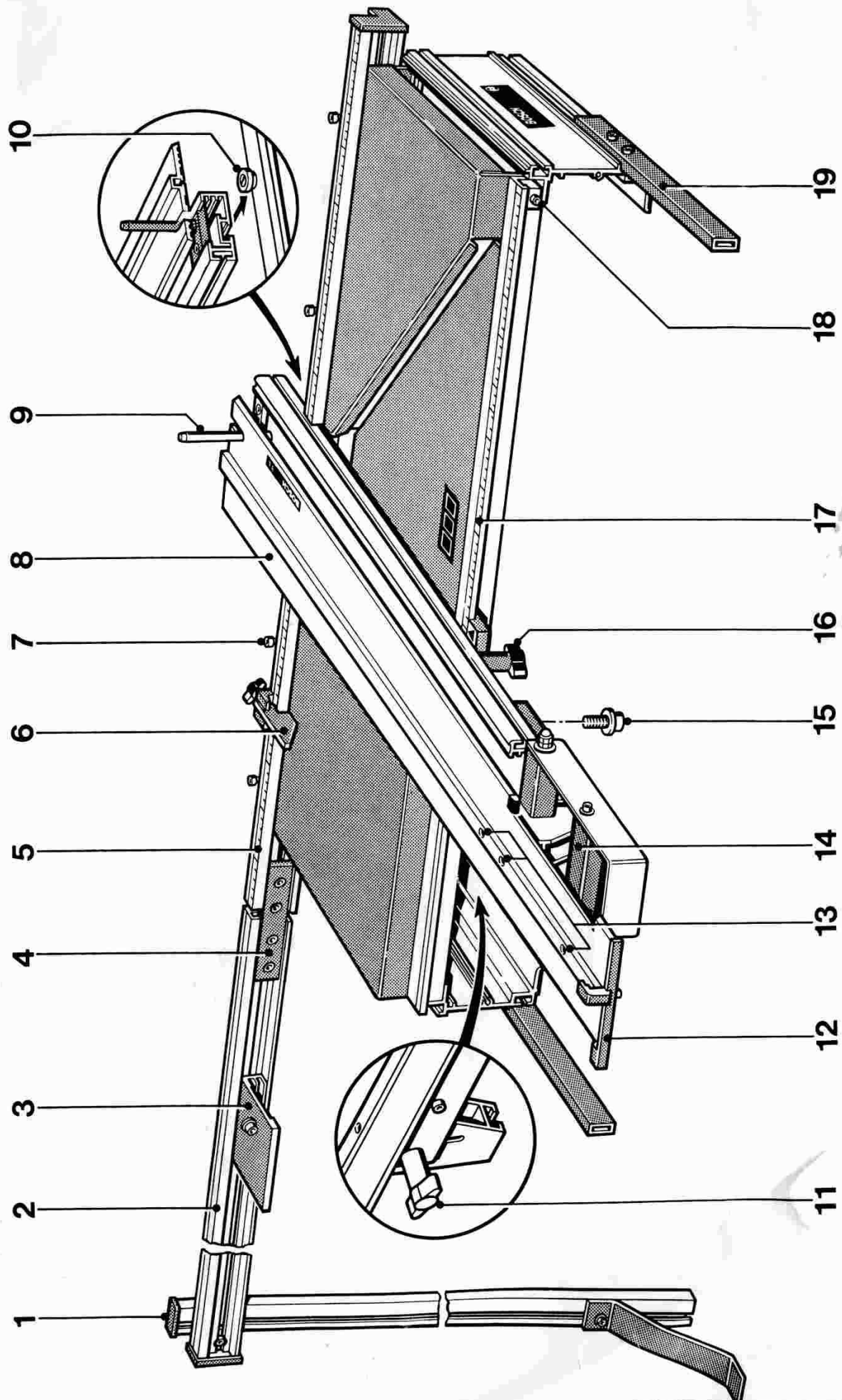


MT 600
0 603 095 001

Avec SCφ2



BOSCH



Caractéristiques techniques

Référence 0 603 095 001

Pour modèles suivants:

Scies PKS 46

PKS 54 / PKS 54 CE

PKS 66 / PKS 66 CE

GKS 55 / GKS 65

GKS 66 / GKS 66 CE

POF 52 / POF 500 / POF 500 EA

GUF 4-22 A

tout modèle équipé d'un collet

de broche diamètre 43 mm

S 7, C.-à-d.

diamètre de support de perçage 35 mm

max. 650 mm

Epaisseur de coupe max. 50 mm

Angle de coupe 0-45°

Poids 10 kg

Organes de commande

1 Pied*

2 Prolongation du rail de butée*

3 Surface de fixation de la pièce*

4 Pièce pour prolongation*

5 Rail de butée

6 Butée longitudinale

7 Vis à six pans creux

8 Rail de guidage

9 Tige de centrage

10 Douille de guidage

11 Ecrou à oreilles

12 Butée

13 Vis à six pans creux

14 Limiteur de profondeur de coupe

15 Vis à six pans creux

16 Ecrou à oreilles

17 Graduation

18 Butée d'angle

19 Support

* Accessoires spéciaux

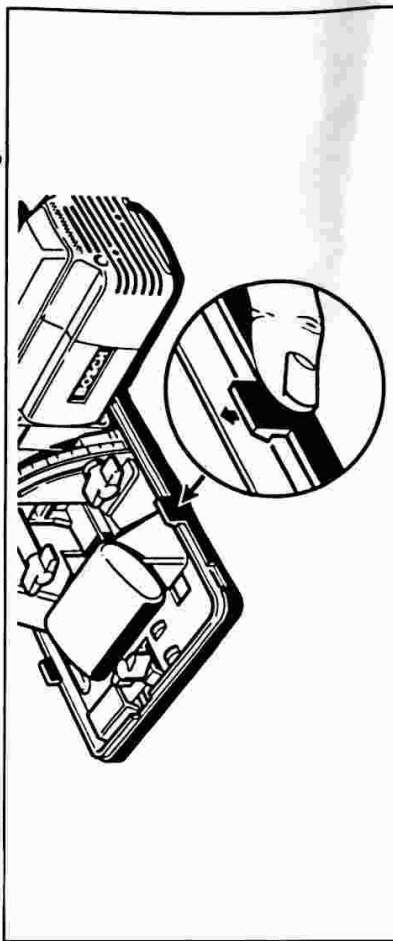
Consignes de sécurité et prévention des accidents

- Avant tout travail, débrancher la machine.
 - Avant de brancher le connecteur dans la prise, s'assurer que la fiche et le câble sont en bon état. En cas de détérioration, faire immédiatement procéder à leur remplacement par un spécialiste.
 - Pour travaux à l'extérieur, utiliser uniquement le câble prolongateur et la fiche de couplage prévus à cet effet.
 - Toujours maintenir le câble à l'arrière de la machine.
 - N'approcher la machine de la pièce que lorsqu'elle est sous tension.
 - Utiliser obligatoirement les éléments de protection de la machine.
 - Ne se servir que d'outils coupants et en parfait état; remplacer immédiatement les outils fendus ou déformés!
 - Toujours porter des lunettes de protection lors des travaux.
 - Ne pas porter de vêtements amples et attacher les cheveux longs pendant le travail.
 - Conserver les outils à un endroit sûr, hors de portée des enfants.
 - Utiliser uniquement des accessoires et des pièces de rechange d'origine.
- Autres consignes de sécurité: voir feuille 1 609 929 150 ci-jointe.**

Mise en place de la scie circulaire sur le rail de guidage

Toutes les scies circulaires doivent être équipées d'un patin de guidage (voir accessoires spéciaux).

Régler la profondeur de coupe de la scie sur 20 mm selon la graduation.



Mise en place pour une coupe d'angle 0°

Débrancher la machine.

Placer la scie circulaire sur le rail de guidage **8** au-dessus du limiteur de profondeur de coupe **14**, par la rainure **droite** (voir figure).

Montage

La table d'éboutage et de fraisage est livrée partiellement montée.

Sortir les supports **19** et serrer les vis (voir figure).

Fixer la table d'éboutage et de fraisage à la table de travail au moyen de serre-joints, voir accessoires spéciaux. Pour cela, introduire les serre-joints dans le tube rectangulaire des deux supports **19**.

Desserrer les vis à six pans creux **13**.

Faire glisser le rail de guidage **8** vers la gauche jusqu'à la butée.

Serrer les deux vis à six pans creux **13**.

Dévisser l'écrou à oreilles **16**.

Faire glisser le rail de guidage **8** d'env. 10 cm vers la gauche.

Faire pivoter le rail de guidage **8** de 90° jusqu'à ce qu'il se trouve sur la table, puis le faire glisser vers l'arrière et l'introduire dans la douille de guidage **10**.

Lever le rail de guidage **8** et l'introduire entièrement (voir figure).

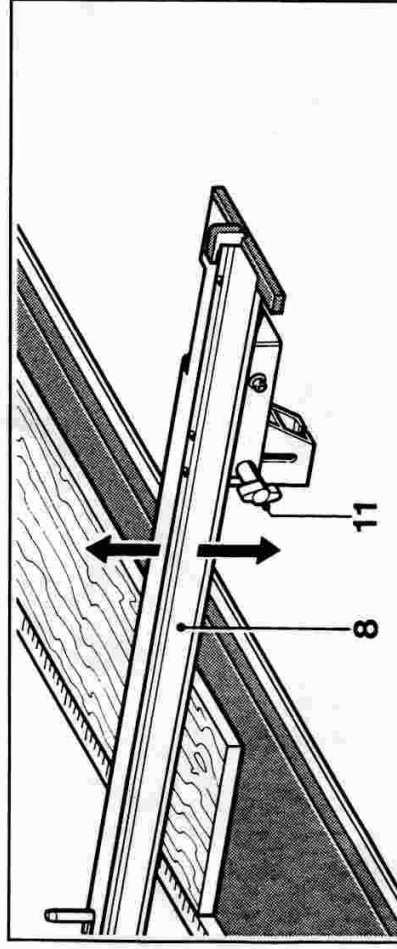
Serrer l'écrou à oreilles **16**.

Enfoncer la butée **12** dans le rail de guidage **8** et la serrer à l'aide de la vis.

Introduire la tige de centrage **9** dans le rail de guidage inférieur **8** et dans le trou oblong du rail de guidage supérieur **8** jusqu'à la butée, et fixer la tige à l'aide de la vis à six pans creux.

Serrer la vis à six pans creux **15** avant la mise en service.

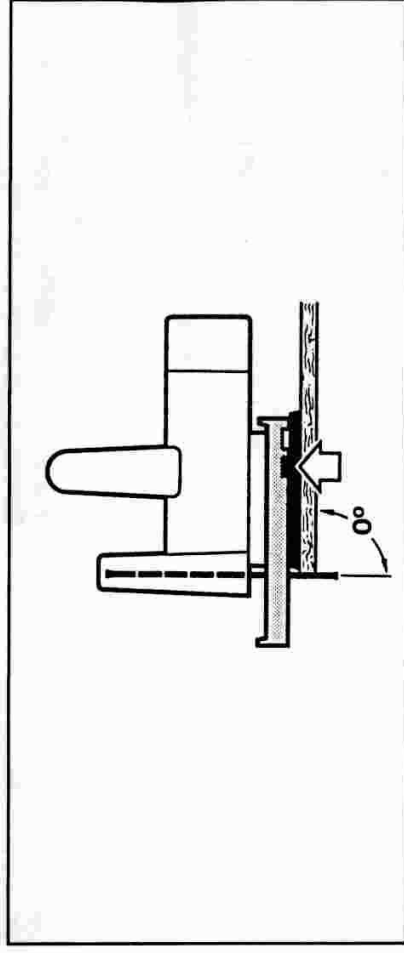
Réglage du rail de guidage en fonction de l'épaisseur du matériau



Placer la pièce à travailler sur le rail de guidage **8**, desserrer l'écrou à oreilles **11**.

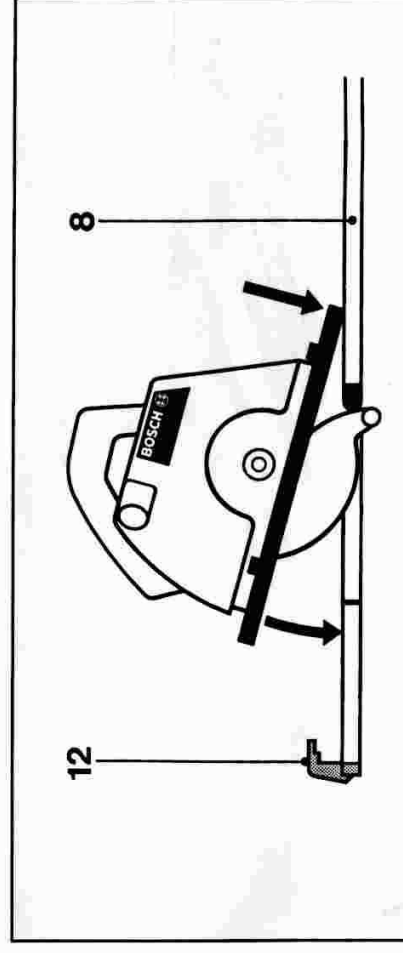
Lever le rail de guidage **8** jusqu'à ce qu'il repose sur la pièce, parallèlement à celle-ci.

Serrer l'écrou à oreilles **11**.



Remarques concernant les scies circulaires de modèle PKS 66 / GKS 66 / GKS 55

Placer la scie circulaire sur le rail de guidage **8** conformément à la figure, puis faire avancer la scie circulaire d'env. 5 cm et la faire reposer complètement sur le rail.



Tirer la scie circulaire en arrière jusqu'à la butée **12** (position de repos).

Le poids de la scie circulaire fait basculer le rail de guidage **8** vers le haut et permet de placer la pièce et de la retirer.

Régler ou vérifier la profondeur de coupe lorsque la pièce est **en place**.

Placer le câble électrique du côté gauche du rail de guidage **8** (ergot au niveau de la butée **12**).

Brancher la machine.

Montage de la scie pour coupe d'onglet

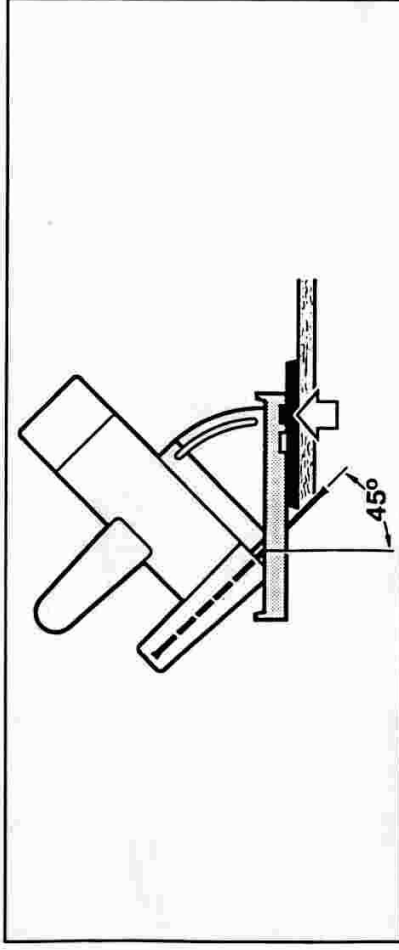
Les coupes d'onglet ne doivent être effectuées que dans la position à 45°. Pour un réglage de l'angle entre 5° et 40°, la table est entamée et la scie circulaire se soulève.

Modèle PKS 46 / PKS 54

Débrancher la machine.

Régler l'angle de la scie circulaire sur 45°.

Placer la scie circulaire sur le rail de guidage **8** par la rainure **gauche** (voir figure).



Tirer la scie circulaire en arrière jusqu'à la butée **12** (position de repos).

La scie circulaire fait basculer le rail de guidage **8** vers le haut et permet de mettre en place et de retirer la pièce.

Régler la profondeur de coupe en fonction de l'épaisseur du matériau à travailler.

Placer le câble électrique du côté gauche du rail de guidage **8** (ergot au niveau de la butée **12**).

Brancher la machine.

Modèle PKS 66 / GKS 66

Débrancher la machine.

Régler l'angle de la scie circulaire sur 45°.

Ouvrir le capot de protection oscillant, faire pivoter la scie circulaire latéralement, la placer sur le rail de guidage **8** par la rainure **gauche** (voir figure 45°).

Tirer la scie circulaire en arrière jusqu'à la butée **12**.

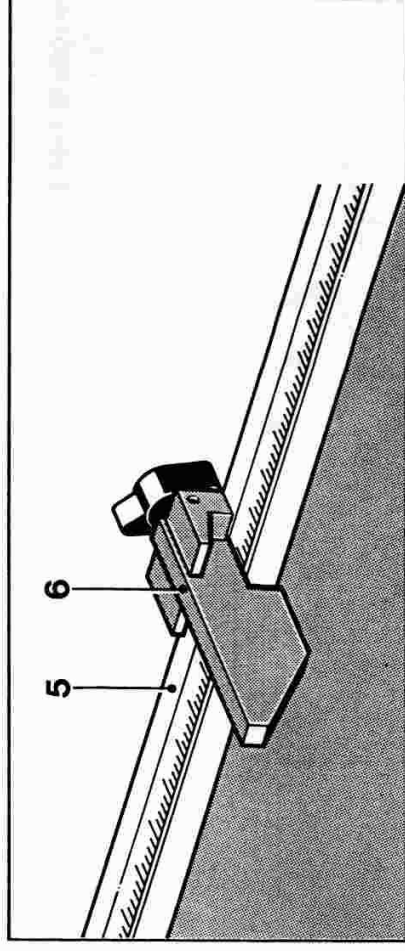
Régler ou vérifier la profondeur de coupe lorsque la pièce est **en place**.

Placer le câble électrique du côté gauche du rail de guidage **8** (ergot au niveau de la butée **12**).

Brancher la machine.

Butée longitudinale

La butée longitudinale **6** peut être fixée sur le rail de guidage **5** gauche ou droit, la lecture s'effectue du côté de la scie.



La butée longitudinale **6** peut être pivotée vers le haut.

Remarque: si l'on utilise la partie droite de la table, il est nécessaire, après fixation de la pièce, de faire pivoter la butée longitudinale vers le haut avant de scier (la scie se bloque et la pièce se soulève).

Sciage

Poser la pièce sous le rail de guidage **8** et la placer contre le rail de butée **5**. Amener la scie circulaire juste avant la pièce (la pièce est maintenue par le rail de guidage **8**).

Mettre la scie circulaire sous tension, puis commencer à scier avec précaution la pièce, la scier entièrement, de façon régulière et sans interruption.

Mettre la scie circulaire hors tension.

Tirer la scie circulaire en arrière jusqu'à la butée **12** (position de repos).

Ajustage

Les rails de butée **5** gauche et droit sont pourvus d'une graduation et doivent être ajustés au modèle de scie à employer.

Régler l'angle du rail de guidage **8** sur 0° et fixer le rail à l'aide de l'écrou à oreilles **16**. Régler la butée **5** à 30 cm.

Réaliser une coupe d'essai et déterminer la mesure exacte, par exemple 29,8 cm.

Retirer la pièce, poser le rail de guidage **8** sur le rail de butée **5**.

Desserrer la vis à six pans creux **7**.

Déplacer le rail de butée **5** de 2 mm à gauche du rail de guidage **8** d'après la graduation du rail de guidage **8**. Serrer la vis à six pans creux **7**.

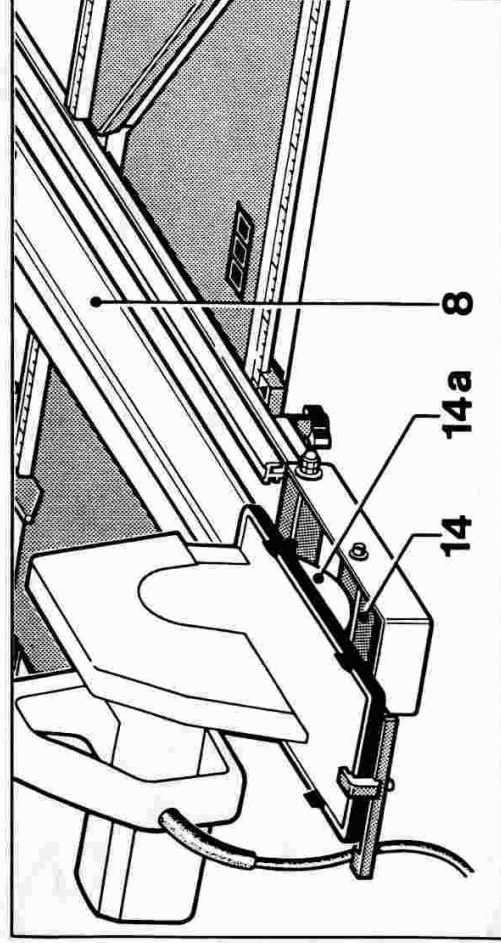
Réglage de la profondeur de coupe

Profondeur de coupe maximale après pose du patin de guidage

Réglage	PKS 46	PKS 54 GKS 55	PKS 66 GKS 66
0°	31 mm	38 mm	50 mm
45°	16 mm	21 mm	29 mm

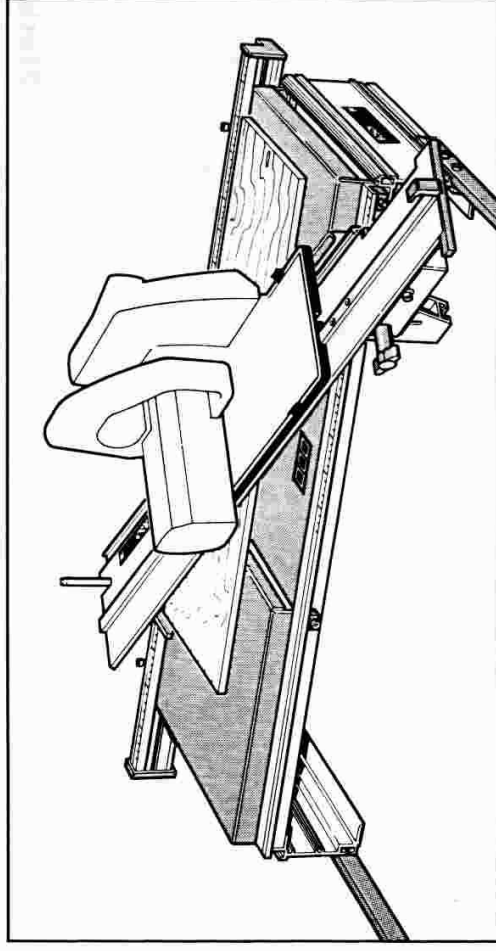
Pour éviter d'endommager la table d'éboutage et de fraisage et réaliser une bonne coupe, la lame de la scie **ne doit pas sortir de plus de 3 mm du bois**. Le capot de protection oscillant **14a** doit reposer le moins possible sur le limiteur de profondeur de coupe **14** (voir figure "réglage de la profondeur de coupe").

Si la profondeur de coupe est trop grande (mauvais réglage), le limiteur de profondeur de coupe 14 soulève la scie circulaire du rail de guidage 8. En sciant ainsi, le rail de guidage inférieur est touché par la lame et la scie circulaire se soulève.



Réglage d'angle

En desserrant l'écrou à oreilles **16**, l'angle du rail de guidage **8** doit être compris entre 0 et 45°, le réglage d'angle doit être effectué d'après la graduation **17**. A cet effet, on peut déplacer le rail de guidage **8**.



Lorsqu'on scie plusieurs pièces, les angles variant entre 0° et 45°, la butée **18** doit être réglée en conséquence. De cette façon, le réglage de l'angle reste constant.

Serrer l'écrou à oreilles **16**.

Prolongation du rail de butée (accessoire spécial)

Enlever le cache d'extrémité de la butée **5** et le placer sur la prolongation du rail de butée **2**.

Placer la prolongation du rail de butée **2** à l'extrémité du rail de butée **5** et insérer la pièce pour la prolongation **4** dans le rail de butée, puis fixer le tout à l'aide des 4 vis à six pans creux.

Régler la surface de fixation **3** sur la longueur de la pièce.

Pied (accessoire spécial)

Monter l'étrier sur la partie inférieure du pied.

Pour mettre en place la prolongation du rail de butée **2**, retirer le cache d'extrémité.

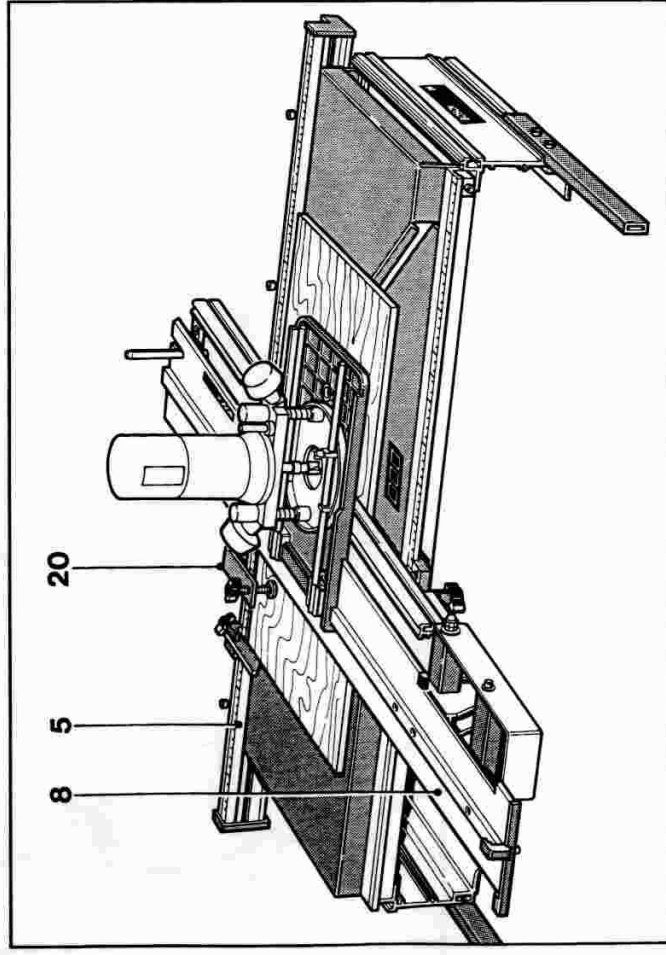
Desserrer la vis à six pans creux de la prolongation du rail de butée **2**.

Introduire la plaque de serrage dans la rainure du pied.

Régler la hauteur voulue.

Serrer la vis à six pans creux et remettre le cache d'extrémité.

Fraisage



On peut effectuer des travaux de fraisage sur la table d'éboutage et de fraisage sans la modifier.

Toutes les défonceuses doivent être pourvues d'un patin de guidage (voir accessoires spéciaux).

Lors des travaux de fraisage, la pièce doit être serrée (voir figure) au moyen du dispositif de serrage **20**, les pièces plus longues doivent être serrées au moyen d'un deuxième dispositif de serrage **20**.

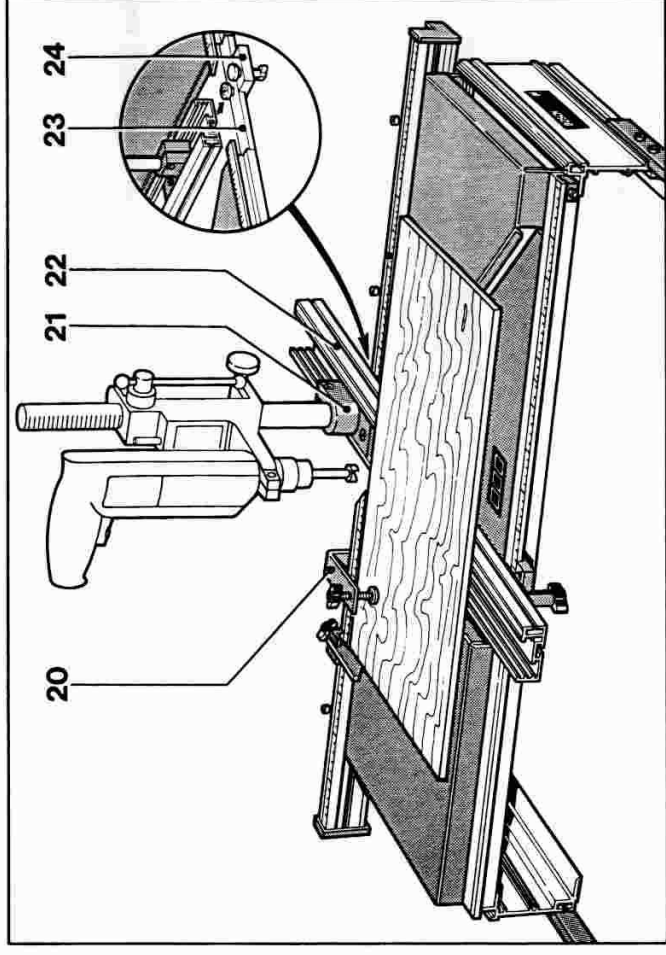
En fraisant, veiller à ce que le rail de butée **5** ne se trouve pas dans la zone de fraisage, déplacer éventuellement le rail de butée **5** latéralement afin d'écarter tout obstacle à la fraise.

Placer la défonceuse sur le rail de guidage **8**.

Régler la profondeur de fraisage. Mettre la défonceuse sous tension et enfoncer la fraise, bloquer la profondeur de fraisage.

Déplacer la défonceuse de l'avant vers l'arrière (la pièce est appuyée contre le rail de butée **5**). Remonter la fraise et mettre la défonceuse hors tension.

Perçage



Mettre en place le logement **21** du support de perçage (accessoire spécial):

Retirer complètement le rail de guidage **8** en desserrant l'écrou à oreilles **16**.

Retirer le rail de guidage droit **5** après desserrage des vis à six pans creux **7**.

Insérer la plaque de guidage **23** (douille de guidage) latéralement dans la rainure des rails porteurs arrière **23**.

Monter le rail de butée **5**.

Introduire le logement **21/22** du support de perçage dans la plaque de guidage avant (**16**) et l'insérer dans les deux douilles de guidage **23**.

Le logement **21** du support de perçage est réglable à l'intérieur du rail de guidage **22**.

Régler l'angle sur 0° et serrer l'écrou à oreilles **16**.

Visser l'écrou à oreilles sur la plaque de guidage **23**.

Placer le support de la fraiseuse, par exemple S 7, dans le logement **21** et le fixer à l'aide de la vis à six pans creux. Le réglage s'effectue au moyen des deux écrous à oreilles **16/24**.

Lors du perçage, la pièce doit être serrée par le dispositif de serrage **20**.

Pour éviter de percer le logement du support de perçage, toujours régler la butée de profondeur contre le support de perçage.

Entretien

Vérifier régulièrement si la vis à six pans creux est bien serrée, la resserrer le cas échéant.

Accessoires spéciaux

Patin de guidage	PKS 46 / PKS 54	1 608 000 111
Patin de guidage	PKS 66 / PKS 66 CE	1 608 000 112
Patin de guidage	GKS 55 / GKS 65 / GKS 66 CE	1 608 000 114
Patin de guidage	POF 52 / POF 500 / POF 500 EA	1 608 000 113
Prolongation du rail de butée (2)		2 607 000 125
Pied (1)		2 607 000 126
Logement du support de perçage (21)		2 608 040 040
Dispositif de serrage (20)		2 607 001 091
Butée longitudinale (6)		2 607 001 108
Butée d'angle (18)		2 607 001 109
Serre-joint (2 Stück)		1 607 960 008

Garantie

R. BOSCH GmbH garantit ses machines pour une durée de 6 mois à compter du jour de l'achat. Cette garantie implique le remplacement gratuit des pièces défectueuses. En tout état de cause s'applique la garantie légale couvrant toutes les conséquences des défauts ou vices cachés. (Articles 1641 et suivants du Code civil.)

Cette garantie correspond à un emploi normal de l'outil et exclut les avaries dues à un mauvais usage, à un entretien défectueux ou à l'usure normale. Le jeu de la garantie ne peut en aucun cas donner lieu à des dommages et intérêts.

Pour que cette garantie soit valable il y a lieu de retourner l'outil **non démon- té** au vendeur ou à une station service BOSCH accompagné de la carte de garantie mentionnant la date d'acquisition, le nom de l'utilisateur et le nom du vendeur.

Sous réserve de modifications