

Robert Bosch GmbH
Power Tools Division
70745 Leinfelden-Echterdingen
Germany

www.bosch-pt.com

1 609 929 S11 (2009.01) PS / 155 **UNI**

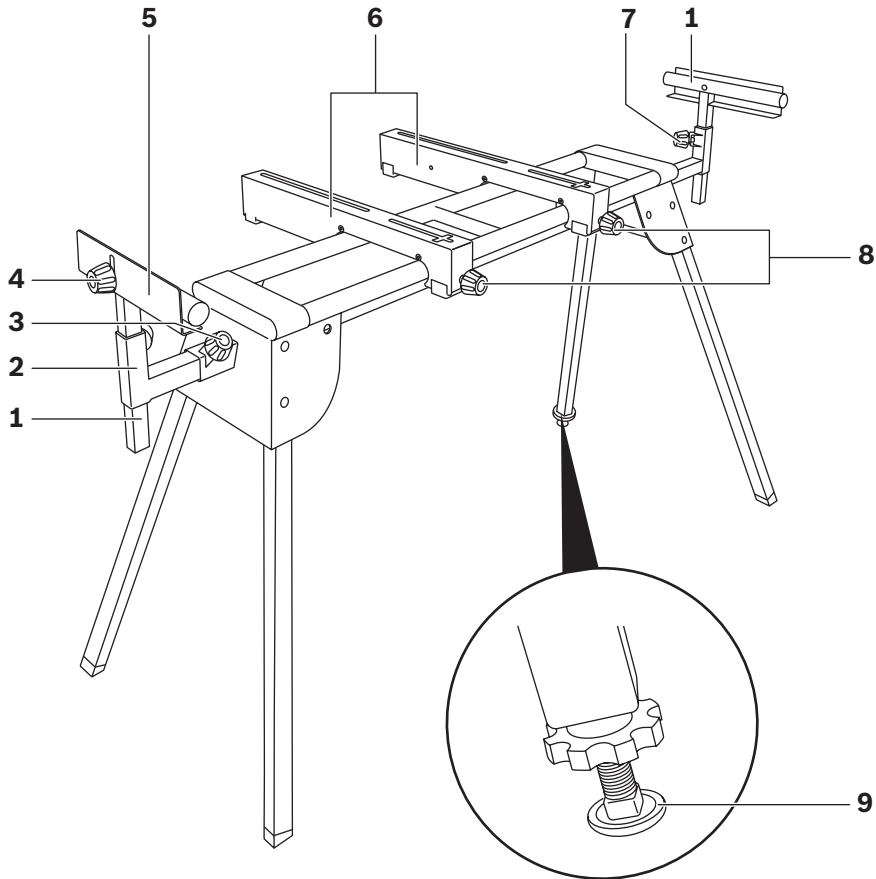
GTA 2600 Professional

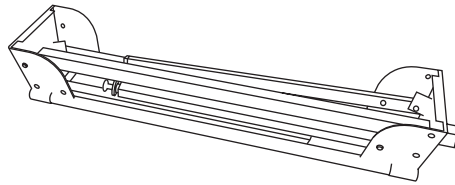
 **BOSCH**

| | | |
|--|--|---------------------------------------|
| de Originalbetriebsanleitung | el Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης | sr Originalno uputstvo za rad |
| en Original instructions | tr Orijinal işletme talimatı | sl Izvirna navodila |
| fr Notice originale | pl Instrukcja oryginalna | hr Originalne upute za rad |
| es Manual original | cs Původní návod k používání | et Algupärane kasutusjuhend |
| pt Manual original | sk Pôvodný návod na použitie | lv Instrukcijas oriģinālvalodā |
| it Istruzioni originali | hu Eredeti használati utasítás | lt Originali instrukcija |
| nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing | ru Оригинальное руководство по эксплуатации | |
| da Original brugsanvisning | uk Оригінальна інструкція з експлуатації | |
| sv Bruksanvisning i original | ro Instrucțiuni originale | |
| no Original driftsinstruks | bg Оригинална инструкция | |
| fi Alkuperäiset ohjeet | | |

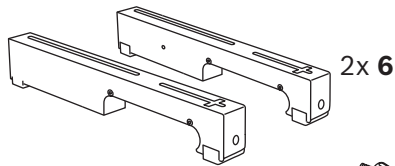


| | | |
|-----------------------|----------|-----|
| Deutsch | Seite | 8 |
| English | Page | 14 |
| Français | Page | 20 |
| Español | Página | 26 |
| Português | Página | 32 |
| Italiano | Página | 38 |
| Nederlands | Página | 44 |
| Dansk | Side | 49 |
| Svenska | Sida | 54 |
| Norsk | Side | 59 |
| Suomi | Sivu | 64 |
| Ελληνικά | Σελίδα | 69 |
| Türkçe | Sayfa | 75 |
| Polski | Strona | 80 |
| Česky | Strana | 86 |
| Slovensky | Strana | 91 |
| Magyar | Oldal | 97 |
| Русский | Страница | 103 |
| Українська | Сторінка | 109 |
| Română | Pagina | 114 |
| Български | Страница | 119 |
| Srpski | Strana | 125 |
| Slovensko | Stran | 130 |
| Hrvatski | Stranica | 135 |
| Eesti | Lehekülj | 140 |
| Latviešu | Lappuse | 145 |
| Lietuviškai | Puslapis | 150 |





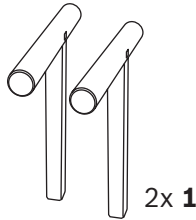
**GTA 2600
Professional**



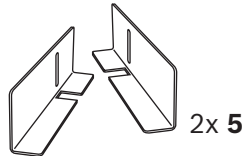
2x 6



2x 8



2x 1



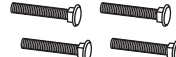
2x 5



2x 10



2x 11



4x 12



4x 13



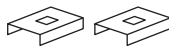
4x 14



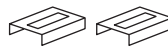
2x 15



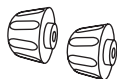
4x 16



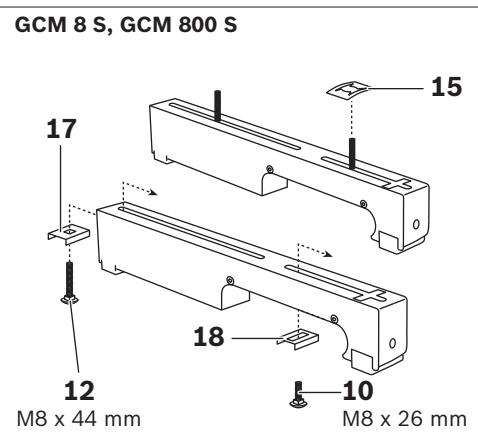
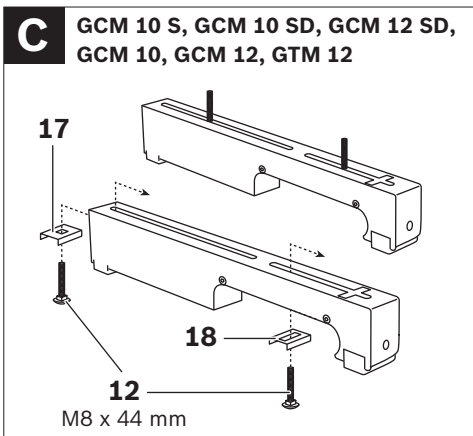
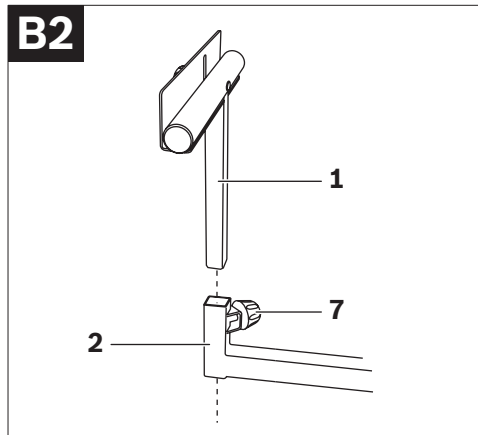
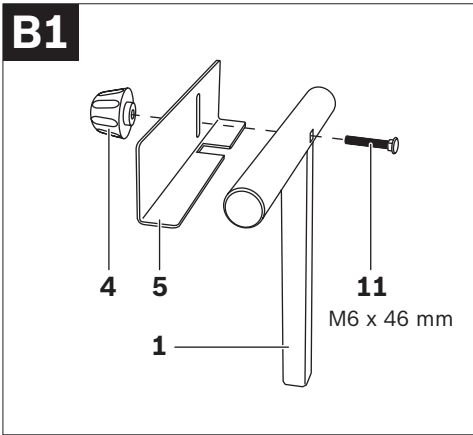
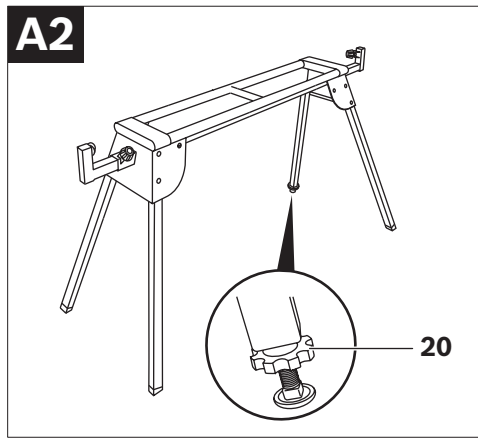
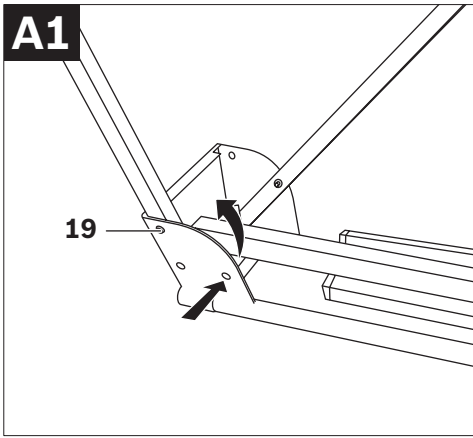
2x 17



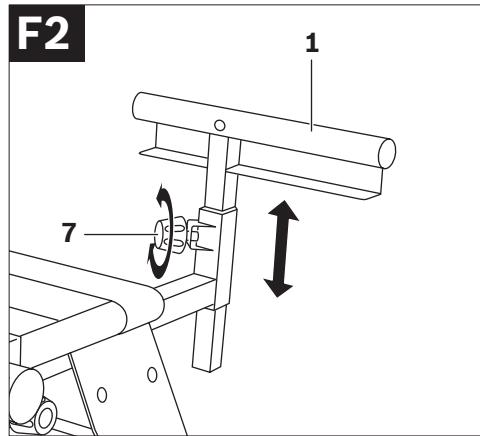
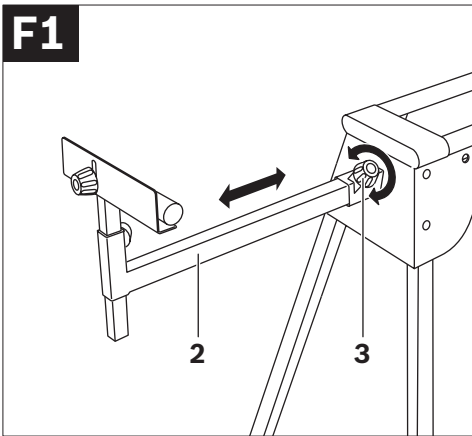
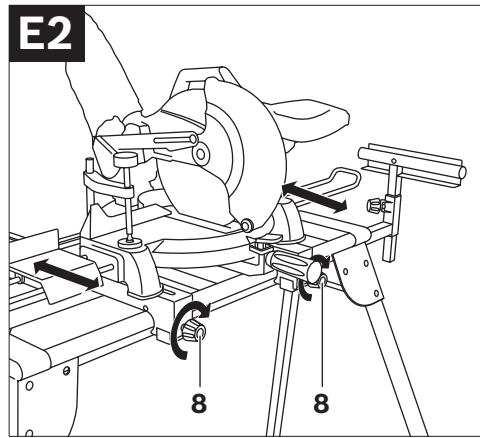
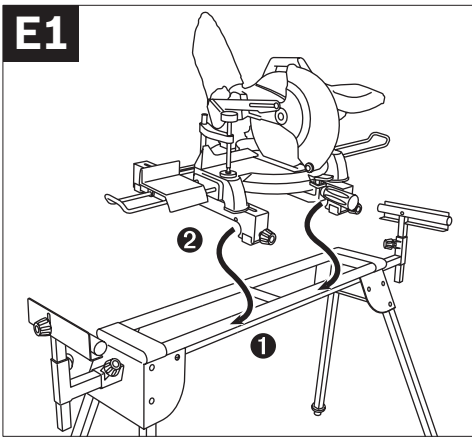
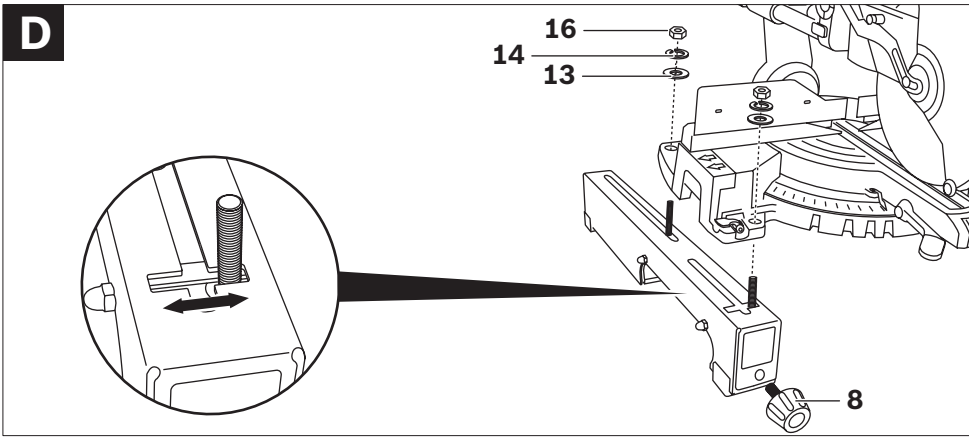
2x 18

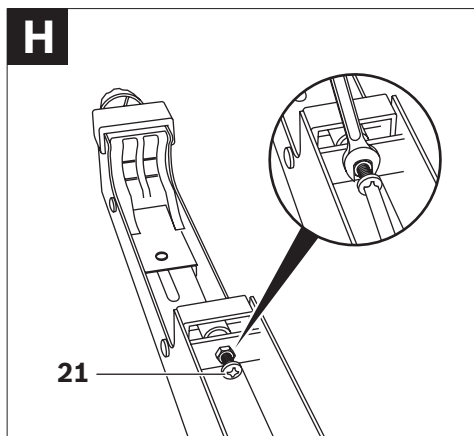
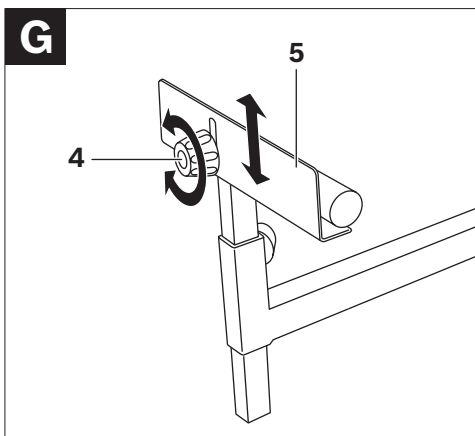


2x 4



6 |





Wskazówki bezpieczeństwa

OGÓLNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

⚠ OSTRZEŻENIE Należy w całości przeczytać wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje, które zostały dostarczone razem ze stołem roboczym lub elektronarzędziem, przeznaczonym do zamontowania na nim.

Niedociągnięcia w przestrzeganiu wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji zaleceń mogą doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń.


Wskazówki bezpieczeństwa dla stołów roboczych

- ▶ **Przed dokonywaniem ustawień elektronarzędzia lub wymianą akcesoriów należy wyciągnąć wtyk z gniazda sieciowego i/lub wyjąć akumulator z elektronarzędzia.** Przypadkowe ruszenie elektronarzędzia stanowi przyczynę wielu wypadków.
- ▶ **Przed montażem elektronarzędzia, należy prawidłowo zmontować stół roboczy.** Właściwe zmontowanie stołu jest niezbędne, aby zapobiec upadkowi elektronarzędzia.
- ▶ **Przed rozpoczęciem użytkowania elektronarzędzia, należy go dobrze zamocować na stole roboczym.** Przesunięcie się elektronarzędzia na stole roboczym może spowodować utratę kontroli.
- ▶ **Stół roboczy należy stawiać na stabilnej, równej i poziomej powierzchni.** Jeżeli stół roboczy przesuwa się lub chwieje, nie będzie możliwe równomierne i pewne prowadzenie elektronarzędzia lub materiału obrabianego.
- ▶ **Nie przeciążać stołu roboczego, nie stosować go jako drabiny lub rusztowania.** Przeciążenie stołu lub stawianie na nim może spowodować, że jego punkt ciężkości zostanie przeniesiony i stół się przewróci.
- ▶ **Należy zwrócić uwagę, by podczas transportu i podczas użytkowania wszystkie śruby i wszystkie elementy połączeniowe były mocno dociągnięte. Chwyty i mocowania elektronarzędzia muszą być zawsze zablokowane.** Luźne połączenia mogą spowodować brak stabilności i prowadzić do niedokładnych cięć.

- ▶ **Elektronarzędzie wolno montować i demontować tylko w pozycji transportowej (wskazówki dotyczące pozycji transportowej znajdują się w instrukcji obsługi danego elektronarzędzia).** W przeciwnym wypadku elektronarzędzie może mieć tak niekorzystnie rozłożony punkt ciężkości, że niemożliwe będzie jego utrzymanie.
- ▶ **Elektronarzędzie zamocowane w zestawie montażowym należy użytkować wyłącznie na stole roboczym.** Bez stołu roboczego zestaw montażowy z elektronarzędziem nie stoi stabilnie i może się przewrócić.
- ▶ **Upewnić się, że długie i ciężkie elementy nie spowodują przewrócenia się stołu roboczego.** Długie i ciężkie elementy należy podeprzeć.

Symbole

Następujące symbole mogą okazać się ważne dla pracy ze stołem roboczym. Proszę zapamiętać te symbole i ich znaczenia. Dzięki właściwej interpretacji symboli można lepiej i bezpieczniej użytkować stół roboczy.

| Symbol | Znaczenie |
|---|---|
|  | Maksymalna nośność (elektonarzędzie + element obrabiany) stołu roboczego wynosi 160 kg. |

Opis funkcjonowania



Należy w całości przeczytać wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje, które zostały dostarczone razem ze stołem roboczym lub elektronarzędziem, przeznaczonym do zamontowania na nim.

Niedociągnięcia w przestrzeganiu wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji zaleceń mogą doprowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Stół roboczy przeznaczony jest do pracy wyłącznie z niżej wymienionymi pilarkami stacjonarnymi firmy Bosch (stan 2008.11):

- GCM 8 S 3 601 L16 0..
- GCM 10 0 601 B20 0..
- GCM 10 S 0 601 B20 5..
- GCM 10 SD 0 601 B22 5..
- GCM 12 0 601 B21 0..
- GCM 12 SD 0 601 B23 5..
- GCM 800 S 3 601 L16 1..
- GTM 12 3 601 M15 0..

Stół roboczy wraz z elektronarzędziem przeznaczony jest do przycinania na długość desek i profili.

Przedstawione graficznie komponenty

Numeracja przedstawionych graficznie komponentów odnosi się do rysunku stołu roboczego na stronie graficznej.

- 1 Blat stołu
- 2 Element przedłużający stół
- 3 Gałka mocująca element wydłużający stół 2
- 4 Gałka mocująca prowadnicę wzdluzną 5
- 5 Ogranicznik długości
- 6 Zestaw montażowy
- 7 Gałka mocująca blatu stołu 1
- 8 Gałka mocująca zestaw montażowy 6
- 9 Regulowany na wysokość wspornik
- 10 Śruba grzybkowa M8 x 26
- 11 Śruba grzybkowa M6 x 46
- 12 Śruba grzybkowa M8 x 44
- 13 Podkładka
- 14 Podkładka zabezpieczająca
- 15 Zabezpieczenie gwintu
- 16 Nakrętka
- 17 Montażowa płyta ślizgowa
- 18 Montażowa płyta ślizgowa z otworem wzdluznym

- 19 Kołek zabezpieczający
- 20 Nakrętka zabezpieczająca
- 21 Śruba regulacyjna dla zestawu montażowego 6

***Osprzęt ukazany na rysunkach lub opisany w instrukcji użytkowania nie wchodzi w standardowy zakres dostawy. Kompletny asortyment osprzętu można znaleźć w naszym katalogu osprzętu.**

Dane techniczne

| Stół roboczy | GTA 2600 Professional | |
|---|-----------------------|---------------|
| Numer katalogowy | | 3 601 M12 300 |
| Długość stołu roboczego bez elementu wydłużającego stół | mm | 1220 |
| Długość stołu roboczego z elementem wydłużającym stół | mm | 2620 |
| Wysokość stołu roboczego | mm | 820 |
| maks. obciążenie (elektronarzędzie + element obrabiany) bez elementu wydłużającego stół – Zestawy montażowe | kg | 160 |
| maks. obciążenie (elektronarzędzie + element obrabiany) z elementem wydłużającym stół – Zestawy montażowe | kg | 110 |
| – w zależności od elementu wydłużającego stół | kg | 25 |
| Ciążar odpowiednio do EPTA-Procedure 01/2003 | kg | 19,6 |

Montaż

Zakres dostawy



Proszę zwrócić uwagę na rysunki przedstawiające wszystkie elementy wchodzące w zestaw, znajdujące się na początku instrukcji obsługi.

Przed przystąpieniem do montażu stołu roboczego należy skontrolować, czy dostarczone zostały wszystkie wymienione poniżej elementy:

| Nr | Określenie | Ilość |
|-----------|--|-------|
| | Stół roboczy GTA 2600 | 1 |
| 6 | Zestaw montażowy | 2 |
| 8 | Gałka mocująca zestaw montażowy 6 | 2 |
| 1 | Blat stołu | 2 |
| 5 | Prowadnica wzdłużna | 2 |
| | Zestaw środków mocujących składający się z: | |
| | – śruby grzybkowej | |
| 10 | M8 x 26 | 2 |
| 11 | M6 x 46 | 2 |
| 12 | M8 x 44 | 4 |
| 13 | – podkładki | 4 |
| 14 | – podkładki zabezpieczającej | 4 |
| 15 | – zabezpieczenia gwintu | 2 |
| 16 | – nakrętki | 4 |
| 17 | – montażowej płyty ślizgowej | 2 |
| 18 | – montażowej płyty ślizgowej z otworem wzdłużnym | 2 |
| 4 | – gałki mocującej prowadnicę wzdłużną | 2 |

Narzędzia potrzebne do montażu, a nie wchodzące w zakres dostawy:

- Wkrętak krzyżowy
- Klucza płaskiego, przestawnego

Montaż stołu roboczego

- Ostrożnie rozpakować dostarczone elementy.
- Usunąć wszystkie materiały pakunkowe.

Ustawianie stołu roboczego (zob. rys. A1 – A2)

- Ułożyć stół roboczy na podłodze, nogami do góry.
- Wcisnąć kołek zabezpieczający **19** do środka i odchylić nogę do zewnątrz, tak by kołek ponownie zaskoczył w sposób słyszalny.
- Powtórzyć te czynności w przypadku pozostałych trzech nóg.
- Obrócić stół i ustawić w pozycji roboczej.
- Upewnić się, że stół stoi stabilnie, a wszystkie kołki zabezpieczające zaskoczyły na swoje miejsce.

Regulowany na wysokość wspornik **9** pomaga w ustawieniu stołu we właściwej pozycji.

- Zwolnić przeciwnakrętkę **20** i przekręcać wspornik w prawo lub w lewo tak długo, aż stół będzie równy, a wszystkie cztery nogi będą stały na podłożu.

Montaż prowadnicy wzdłużnej i blatu stołu (zob. rys. B1 – B2)

- Przymocować prowadnicę wzdłużną **5** za pomocą śruby **11** i gałki mocującej **4** do blatu stołu **1**.
- Wsunąć blat stołu do elementu wydłużającego stół **2**.
- Aby zablokować blat stołu należy dokręcić gałkę nastawczą **7**.
- Powtórzyć te czynności dla drugiego blatu.

Przygotowanie stołu roboczego

Przygotowanie zestawów montażowych (zob. rys. C)

dla GCM 10 S, GCM 10 SD, GCM 12 SD, GCM 10, GCM 12, GTM 12

- Przełożyć po jednej śrubie **12** przez montażowe płyty ślizgowe **17** i **18**.
- Ułożyć płytę **17** wraz z śrubą w tylnym otworze zestawu montażowego.
- Ułożyć płytę **18** wraz z śrubą w przednim otworze zestawu montażowego.
- Powtórzyć te same czynności dla drugiego zestawu montażowego.

dla GCM 8 S, GCM 800 S

- Przełożyć jedną śrubę **12** przez montażową płytę ślizgową **17** i jedną śrubę **10** przez montażową płytę ślizgową **18**.
- Ułożyć płytę **17** wraz z śrubą w tylnym otworze zestawu montażowego.
- Ułożyć montażową płytę ślizgową **18** wraz z śrubą w przednim otworze zestawu montażowego i zabezpieczyć śrubę przed wypadnięciem za pomocą zabezpieczenia gwintu **15**.
- Powtórzyć te same czynności dla drugiego zestawu montażowego.

Mocowanie elektronarzędzia w zestawie montażowym (zob. rys. D)

- Ustawić elektronarzędzie w pozycji transportowej. Wskazówki dotyczące pozycji transportowej można odnaleźć w instrukcji obsługi danego elektronarzędzia.
- Unieść elektronarzędzie z jednej strony i umieścić śruby zestawu montażowego w właściwej odległości do otworów montażowych, znajdujących się na elektronarzędziu.

Wskazówka: W otworze podłużnym montażowej płyty ślizgowej **18** i otworze poprzecznym w zestawie montażowym **6** można zamocować również elektronarzędzia z otworami montażowymi umieszczonymi odwrotnie.

- Opuścić elektronarzędzie na śruby i skrócić luźno zestaw montażowy i elektronarzędzie z białymi stołu **13**, podkładkami zabezpieczającymi **14** i nakrętkami **16**.
- Wkręcić gałkę mocującą **8** do odpowiedniego otworu zestawu montażowego **6**.
- Powtórzyć te same czynności dla drugiego zestawu montażowego.

Mocowanie zestawu montażowego z elektronarzędziem na stole roboczym (zob. rys. E1–E2)

- Oba zestawy montażowe ustawić równolegle do siebie.
- Ustawić elektronarzędzie w podanej kolejności pośrodku stołu roboczego. Należy przy tym najpierw ustawić zaokrąglony chwyt przedniej szyny (1), a następnie wolno i ostrożnie opuścić elektronarzędzie (2) – tak, aby pewnie spoczęło na tylnej szynie.
- W razie potrzeby można przesunąć elektronarzędzie na zestaw montażowy **6** tak, aby ciężar spoczywał centralnie na stole roboczym.
- Następnie należy dociągnąć nakrętki **16**, aby ostatecznie unieruchomić elektronarzędzie.
- Na koniec należy dociągnąć obie gałki mocujące **8** zestawu montażowego.

Praca

Wskazówki dotyczące pracy

Nie należy przeciążać stołu roboczego. Należy zawsze brać pod uwagę maksymalną obciążalność stołu roboczego i obu elementów wydłużających stół.

Należy zawsze mocno przytrzymywać obrabiany przedmiot, a w szczególności jego dłuższą lub cięższą część. Po przecięciu przedmiotu obrabianego, jego punkt ciężkości może się przenieść w niekorzystny sposób i spowodować upadek stołu roboczego.

Przedłużanie stołu roboczego (zob. rys. F1–F2)

Długie przedmioty obrabiane muszą mieć podłoże na całej swej długości.

- Ułożyć długi element, który przeznaczony jest do obróbki na stół pilarski elektronarzędzia.
- Zwolnić gałkę mocującą **3** i pociągnąć element wydłużający stół **2**, aż do osiągnięcia pożądanego odstępu
- Ponownie dokręcić gałkę mocującą.
- Poluzować gałkę mocującą **7** i dopasować wysokość blatu stołu **1** w taki sposób, by obrabiany element leżał prosto.
- Ponownie dokręcić gałkę mocującą.

Piłowanie przedmiotów obrabianych do jednakowej długości (zob. rys. G)

Do prostego cięcia jednakowej długości elementów można zastosować prowadnicę wzdłużną **5**.

- Poluzować gałkę mocującą **4** i ustawić prowadnicę wzdłużną w wybranej odległości od tarczy pilarskiej elektronarzędzia.
- Ponownie dokręcić gałkę mocującą.

Ustawianie klamry zestawu montażowego (zob. rys. H)

Po intensywnym użytkowaniu stołu roboczego może okazać się konieczne podregulowanie klamry, blokującej zestaw montażowy **6** (za pomocą gałki mocującej **8**) na stole roboczym.

- Wyjąć elektronarzędzie z zestawu montażowego.
- Obrócić zestaw montażowy.
- Przekręcić śrubę regulacyjną **21** w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, jeżeli zestaw montażowy – mimo mocnego dociągnięcia gałki mocującej na stole roboczym – nie daje się zablokować. Przekręcić śrubę regulacyjną **21** w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, jeżeli zestaw montażowy nie pasuje na obie (przednią i tylną) szyny stołu roboczego równocześnie.
- Skontrolować, czy zestaw montażowy jest mocno i właściwie zamocowany i powtórzyć w razie potrzeby ustawienia.
- Powtórzyć te same czynności dla drugiego zestawu montażowego.

Konserwacja i serwis

Konserwacja i czyszczenie

Jeśli stół roboczy, mimo starannych metod produkcji i kontroli uległby awarii, naprawy jego powinien dokonać autoryzowany serwis elektronarzędzi firmy Bosch.

Przy wszystkich zgłoszeniach i zamówieniach części zamiennych konieczne jest podanie dziesięciocyfrowego numeru katalogowego, znajdującego się na tabliczce znamionowej stołu.

Obsługa klienta oraz doradztwo techniczne

Ze wszystkimi pytaniami, dotyczącymi naprawy i konserwacji nabytego produktu oraz dostępu do części zamiennych prosimy zwracać się do punktów obsługi klienta. Rysunki techniczne oraz informacje o częściach zamiennych można znaleźć pod adresem:

www.bosch-pt.com

Zespół doradztwa technicznego firmy Bosch służy pomocą w razie pytań związanych z zakupem produktu, jego zastosowaniem oraz regulacją urządzeń i osprzętu.

Polska

Robert Bosch Sp. z o.o.
Serwis Elektronarzędzi
Ul. Szyszkowa 35/37
02-285 Warszawa
Tel.: +48 (022) 715 44 60
Faks: +48 (022) 715 44 41
E-Mail: bsc@pl.bosch.com
Infolinia Działu Elektronarzędzi:
+48 (801) 100 900
(w cenie połączenia lokalnego)
E-Mail: elektronarzedzia.info@pl.bosch.com
www.bosch.pl

Usuwanie odpadów

Stół roboczy, osprzęt i opakowanie należy oddać do powtórnego przetworzenia zgodnego z obowiązującymi przepisami w zakresie ochrony środowiska.

Zastrzega się prawo dokonywania zmian.