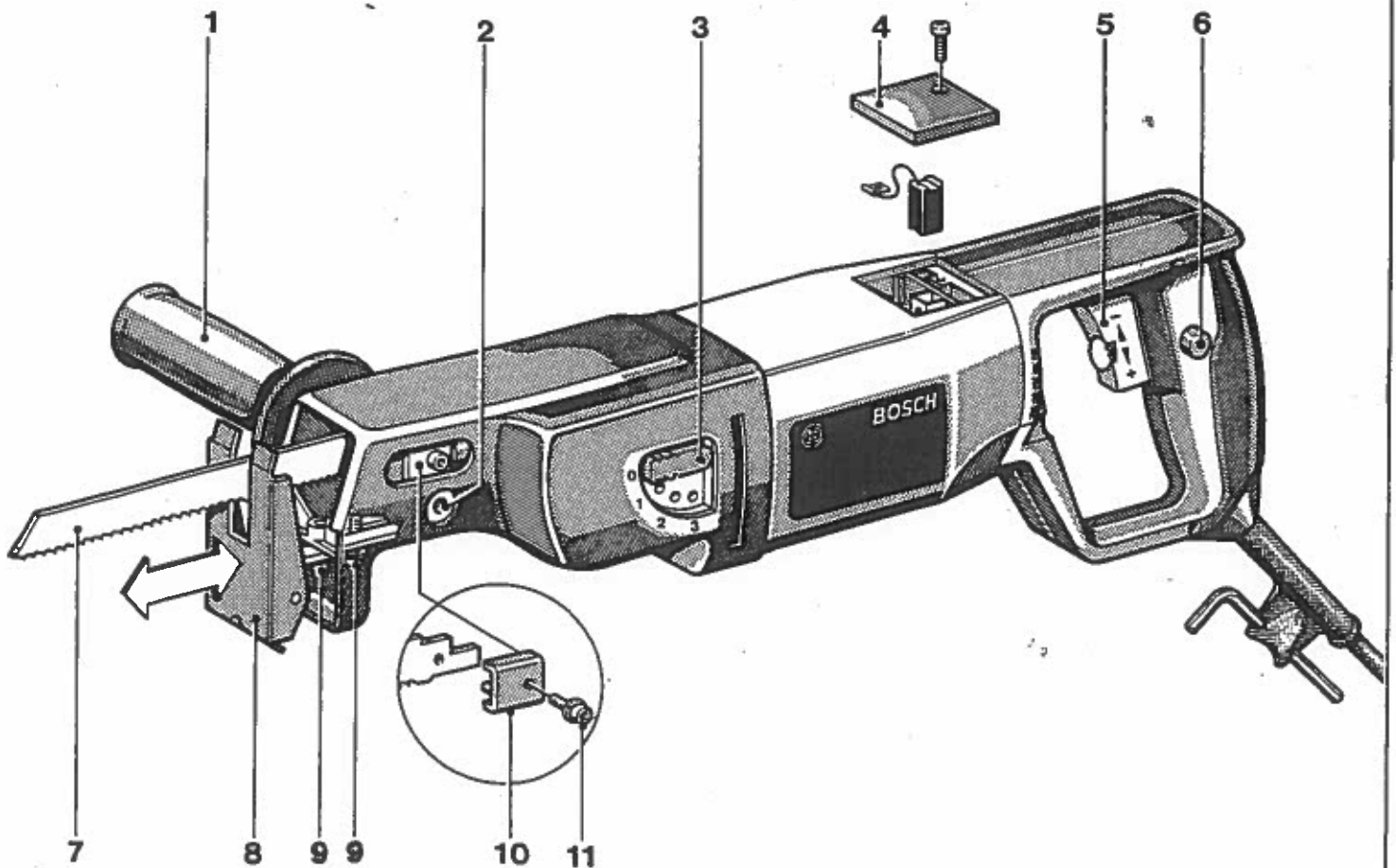


GSA 900 PE
0 601 632 6..



BOSCH



Caractéristiques techniques de la machine

0 601 632 6	Numéro de commande
900 W	Puissance nominale absorbée
520 W	Puissance effective débitée
4	Degrés d'angle d'attaque
0-2300 1/min	Cycles (régime) à vide
30 mm	Course de la scie
265 mm	Capacité de coupe (bois)
130 mm	Capacité de coupe (tubes métalliques)
3,7 kg	Poids
II	Classe de protection

Organes de commande

1	Poignée adaptable
2	Tarudage pour poignée adaptable
3	Lévier de sélection de l'angle d'attaque
4	Plaque de recouvrement
5	Interrupteur marche/arrêt
6	Bouton de blocage
7	Lame
8	Plaque d'assise
9	Vis à six pans creux
10	Plaque de blocage
11	Vis à six pans creux

Indications de travail et prévention des accidents

- Avant tout travail sur la machine, débrancher le câble d'alimentation.
- Le câble ainsi que la prise doivent être maintenus en bon état: en cas de dommages, faire procéder à leur remplacement par un spécialiste. Pour les machines à double isolation, ne pas relier un troisième fil (de terre).
- Ne brancher le câble d'alimentation que si la machine est à l'arrêt.
- Toujours éloigner le câble en le faisant passer à l'arrière de la scie.
- Il est interdit de travailler sur une échelle, un arbre ou d'autres supports instables. Ne pas scier en tenant la scie plus haut que les épaules ou avec une seule main.
- En cas d'endommagement ou de coupure du câble d'alimentation, le déb-brancher immédiatement.
- Les appareils portatifs utilisés en plein air doivent être branchés sur un disjoncteur de protection à courant de défaut.
- Porter des lunettes de protection.
- Maître la scie en marche tout juste avant le contact avec la pièce.
- Ne retirer la scie qu'après immobilisation de la lame.
- Ne pas freiner la lame en exerçant sur elle une pression latérale après arrêt de la scie.
- N'utiliser que des lames aiguisées et dans un excellent état: remplacer immédiatement celles qui sont fissurées ou déformées.
- Veiller à respecter une avance régulière (ceci diminue les risques d'acci- dent et augmente la longévité de la scie et de la lame).
- Ne jamais travailler sans la plaque d'assise B, car l'impact de la tige sur la pièce provoquerait la détérioration de la scie.

Mise en place de la lame

- Débrancher le câble d'alimentation
- Desserrer la vis à six pans creux 11.
- Insérer la lame entre la tige et la plaque de blocage 10. Le tenon de la plaque de blocage 10 doit rentrer dans le trou de la lame.
- Serrer légèrement la vis à six pans creux 11.
- Vérifier si le tenon de la plaque de blocage 10 s'est introduit dans la lame 7 (la lame ne doit pas pouvoir être retirée).
- Serrer fortement la vis à six pans creux 11.

Réglage de l'angle d'attaque

- La capacité de coupe est nettement augmentée par la possibilité d'orienter l'angle d'attaque de la lame.
- Lors du recul de la lame, le contact avec la pièce est interrompu, ce qui facilite l'éjection des copeaux et réduit la chaleur due au frottement.
- Pour obtenir une capacité de coupe optimale quel que soit le matériau, régler l'angle d'attaque de la denture en conséquence.
- Angle d'attaque important
- Pour les matériaux mous, tels que le bois, l'angle d'attaque de chaque dent de scie doit être important (lévier de réglage de l'angle d'attaque sur pos. 3).

Angle d'attaque faible

- Pour les matériaux durs, tels que l'acier, l'angle d'attaque de chaque dent de scie doit être faible (lévier de réglage de l'angle d'attaque sur pos. 1).
- Sans angle d'attaque
- Pour les matériaux fins tels que la tôle, travailler sans angle d'attaque (lévier de réglage de l'angle d'attaque sur pos. 0).

Réglage de la plaque d'assise B

- Afin de pouvoir utiliser la lame 7 sur une plus grande longueur, la plaque d'assise peut être déplacée d'environ 25 mm dans le sens de la longueur ap- rès desserrage des deux vis à six pans creux 9.
- Resserrer fortement les vis à six pans creux 9.

Poignée adaptable

- La scie égoline ne doit être utilisée qu'avec la poignée adaptable 1, cette dernière peut être vissée à droite ou à gauche dans le tarudage.

Sciage

- Presser la plaque d'assise B contre la pièce à scier.
- Mettre la scie en marche par une légère pression sur l'interrupteur de mar- che/arrêt 5 (faible régime pour l'amorce de coupe), puis poser la lame sur la pièce. Après l'amorce du trait de scie (env. 1 à 2 mm), presser sur l'inter- rupteur de marche/arrêt 5 jusqu'à atteindre le régime choisi.
- Scier la pièce avec de légers balancements de la machine tout en évitan- d'exercer une pression trop grande sur la lame.
- Après sciage de la pièce, mettre la scie à l'arrêt et la déposer.

Coupe en plongée dans les matériaux mous

- Seuls les matériaux légers tels que le béton cellulaire autoclavé, le plâtre etc, peuvent être sciés selon le procédé de coupe en plongée. La longueur maximale de lame, qui est de 152 mm, ne doit pas être dépassée (danger d'accident).
- La scie égoline étant à l'arrêt, poser l'arête inférieure de la plaque d'assise B ainsi que la pointe de la lame 7 à l'endroit ou l'opération de sciage doit com- mencer.
- Eloigner la lame d'env. 5 mm de la pièce.
- Mettre la scie égoline en marche et plonger la lame dans le maté- riel en avançant prudemment.
- Il est important que la plaque d'assise B cale la scie contre la pi- ce à scier et qu'elle ne soit pas soulevée par la force de poussée de l'utilisateu- r ne soit pas transmise.

Présélection du régime souhaité

- Régler le régime souhaité à l'aide de la molette de réglage dans l'inter- rupteur de marche/arrêt 5.
- Le régime de la machine peut être réglé électroniquement durant le fonc- tionnement.
- Pour une manipulation plus simple en mise en service permanente) passer toujours du régime le plus élevé au régime le plus bas en tournant la mo- lette.
- Le régime est fonction du matériau à scier ainsi que des conditions de tra- vail. Il peut être optimisé par des essais. La réglementation générale con- cernant la vitesse de coupe pour l'usinage par enlèvement de copeaux s'applique également ici.

Régime progressif du régime

- Il est possible de régler un régime entre 0 et 2300 1/min en appuyant sur l'in- terrupteur de marche/arrêt. Ce système offre d'importants avantages en cas de travaux difficiles. Il permet par exemple d'approcher la lame de la pièce de manière lente et contrôlée pour une amorce en douceur.

Mise en service

- Mise en service momentané
- Marche: appuyer sur l'interrupteur 5.
- Arrêt: libérer l'interrupteur 5.
- Mise en service permanente
- Marche: appuyer sur l'interrupteur 5, le bloquer avec le bouton de blocage 6, puis le relâcher.
- Arrêt: appuyer sur l'interrupteur 5, puis le relâcher.

Avant la mise en service

- La tension de la source de courant doit correspondre aux données figurant sur la plaque signalétique de la machine.

1 609 929 150.

Consignes de sécurité: Lire attentivement les consignes de sécurité

- N'utiliser que des pièces détachées d'origine.
- Respecter la consigne de prévention des accidents VBG 119 du syndicat professionnel.
- Les matériaux contenant de l'amiante ne doivent pas être sciés.
- La poussière provoquée par le travail de roches contenant de l'acide silicieux cristallin est néfaste pour la santé.

Sciage arrière, à même une paroi murale

Grâce aux lames bimétalliques, il est facile de scier à même le mur, un tuyau ou support en saillie.
Placer la lame bimétallique directement contre la paroi, fléchir la lame au moyen de la scie de sorte que la plaque d'assise repose latéralement contre la paroi. Visser la poignée adaptable 1 sur le côté opposé de la scie afin de pouvoir guider fermement la scie.

Nettoyage et entretien

Avant tous travaux sur la machine débrancher le câble d'alimentation.
Maintenir les ouies d'aération du compartiment moteur et de la poignée propres et dégagées. Nettoyer régulièrement le moteur à l'air comprimé (env. toutes les 4 semaines).
Faire remplacer immédiatement les câbles d'alimentation défectueux par un spécialiste.
Renouveler la graisse à engrenages tous les deux remplacements de charbons. Ces opérations peuvent être réalisées rapidement et professionnellement par votre service après-vente BOSCH.

Changement des charbons

Les balais débouchent la machine spontanément lorsqu'ils sont à remplacer.
N'utiliser que des balais-charbons Bosch.
Lorsque les charbons sont usés jusqu'à une longueur d'environ 6 mm (après environ 200 heures de fonctionnement), il est nécessaire de les changer. Cette opération peut être réalisée rapidement et de façon qualifiée par n'importe quel centre de service après-vente Bosch pour outils électriques.

Sous réserve de modifications

Pour que cette garantie soit valable il y a lieu de retourner l'outil non démonté au vendeur ou à une station service BOSCH accompagnée de la carte de garantie mentionnant la date d'acquisition, le nom de l'utilisateur et le nom du vendeur.
Le jeu de la garantie ne peut en aucun cas donner lieu à des dommages et intérêts.
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.

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.)

Déparasitage:
Cet outillage électrique correspond à la directive antiparasitage CEE 76/889 et 82/499.

Type de lame	N° de commande	Longueur mm	Pas des dents en mm	Régime	Position pour angle d'attaque	Remarque
S 644 D	2 608 650 673	152	4,0	max	3	
S 744 D	2 608 650 674	152	4,0	mittel	2	Coupe en courbe
S 1344 D	2 608 650 675	300	4,0	max	3	
S 1531 L	2 608 650 676	240	6,5	max	2-3	Coupe "arbre"
S 617 K	2 608 650 677	150	8,5	mittel	3	
S 1111 K	2 608 650 678	228	8,5	max	2-3	
S 1617 K	2 608 650 679	305	8,5	mittel	2	
S 640 HM	2 608 650 982	152	4,5	mittel	2	Panneaux d'agglomérés
S 611 VF	2 608 654 762	150	5,0	mittel	1-2	Bimétallique
S 1411 DF	2 608 654 763	300	4,0	max	2-3	Bimétallique
S 518 G	2 608 651 779	100	0,7	mittel	0	Tôles
S 918 A	2 608 651 780	150	1,1	mittel	0	
S 918 B	2 608 651 781	150	2,0	mittel	0	
S 918 H	2 608 651 782	150	2,5	mittel	0	
S 918 EF	2 608 654 758	150	1,5	min	0-1	+ Métaux lourds non-ferreux
S 918 BF	2 608 654 759	150	2,0	mittel	0	+ Métaux lourds non-ferreux
S 1018 EF	2 608 654 760	200	1,5	min	0-1	+ Métaux lourds non-ferreux
S 1018 BF	2 608 654 761	200	2,0	mittel	0	+ Métaux lourds non-ferreux
S 518 A	2 608 651 783	100	1,2	mittel	0-1	
S 518 B	2 608 651 784	100	2,0	mittel	0	
S 518 E	2 608 651 785	150	1,4	min	0	
Lames spéciales						
S 427 D	2 608 651 778	100	3,0	mittel	1	Aluminium
S 1211 E	2 608 652 631	305	1,5	mittel	1	Métaux lourds non-ferreux
S 1211 H	2 608 652 630	305	2,5	mittel	1	Métaux lourds non-ferreux
S 811 H	2 608 652 629	150	2,5	mittel	1-2	Métaux de construction légers
S 828 D	2 608 652 632	150	4,0	max	2	Métaux de construction légers
					3	Matières plastiques renforcées à la fibre

