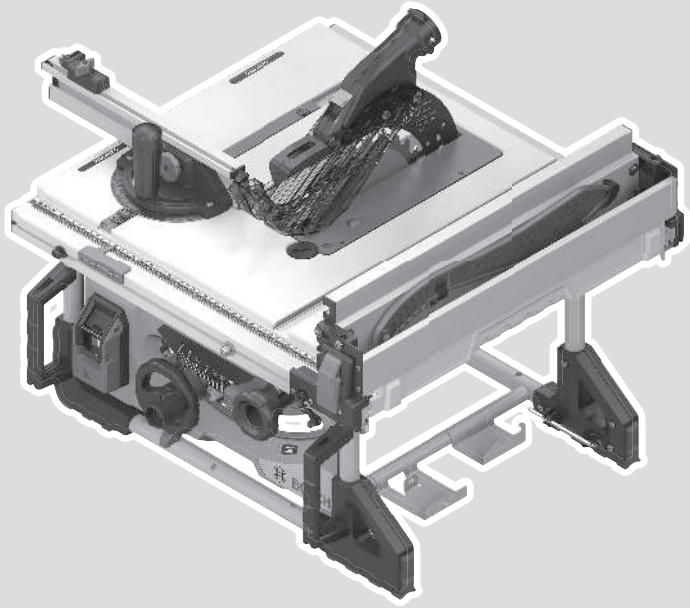
BOSCH

Professional HEAVY DUTY

GTS 70-216



Robert Bosch Power Tools GmbH
70538 Stuttgart
GERMANY

www.bosch-pt.com

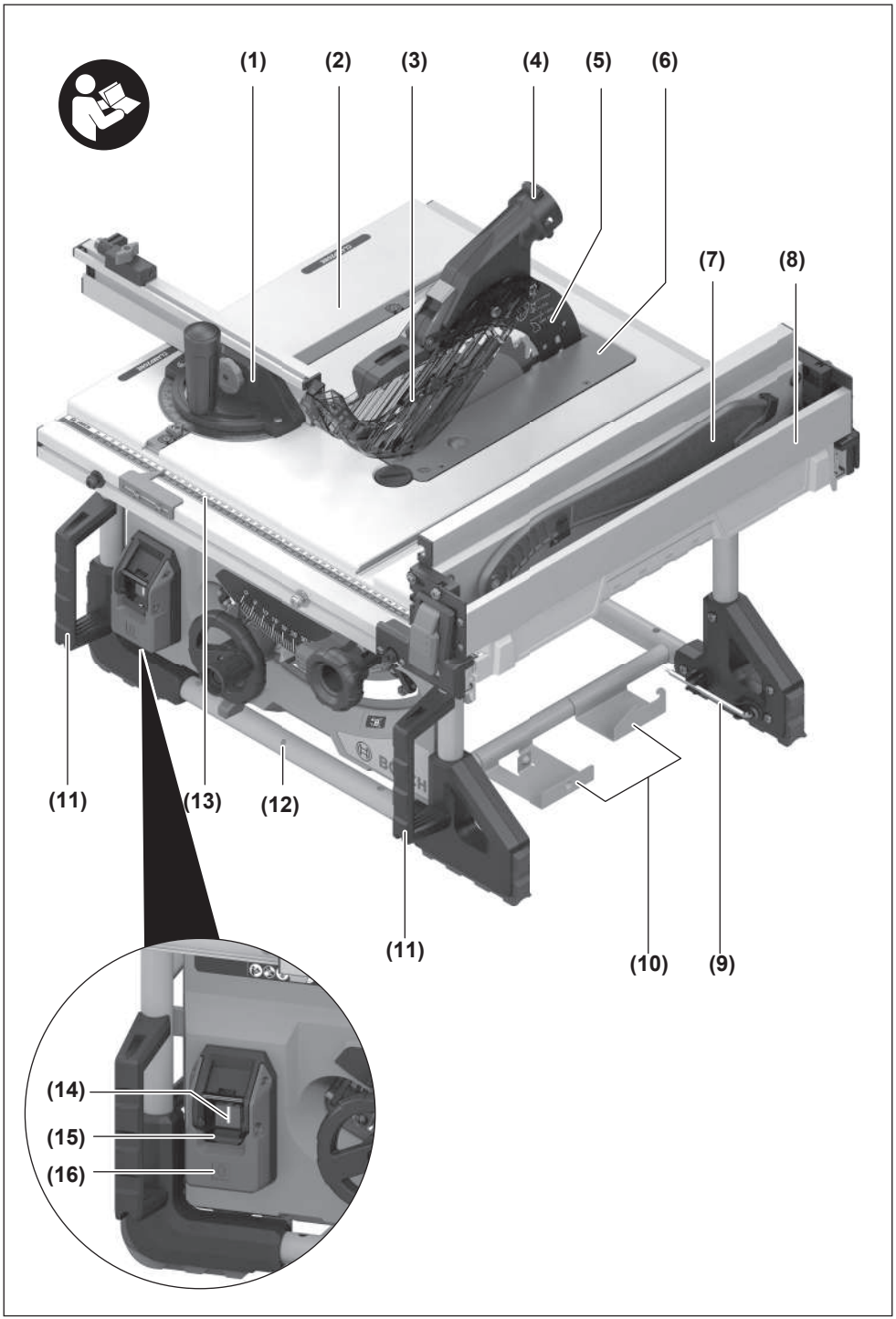
1 609 92A A92 (2026.08) PS / 33

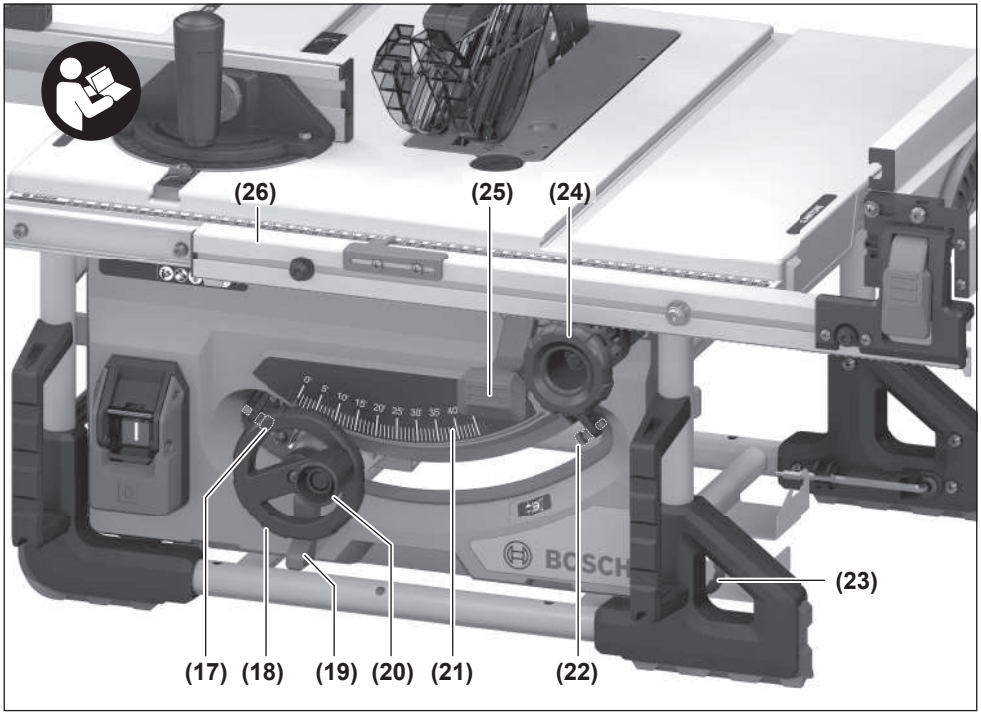
1 609 92A A92

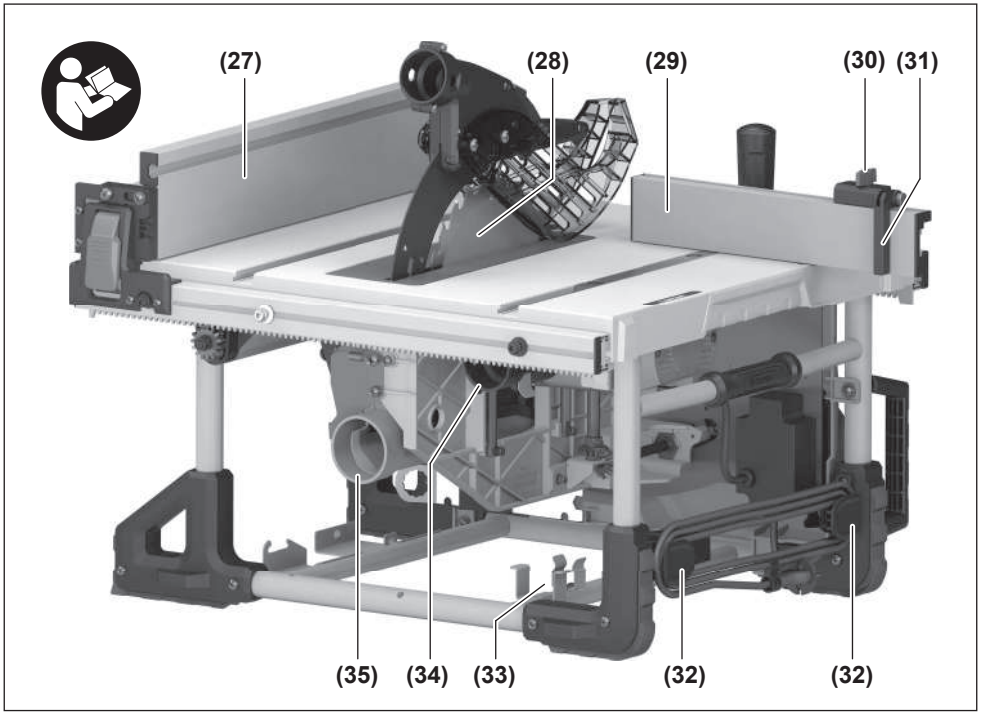
zh 原始使用說明書

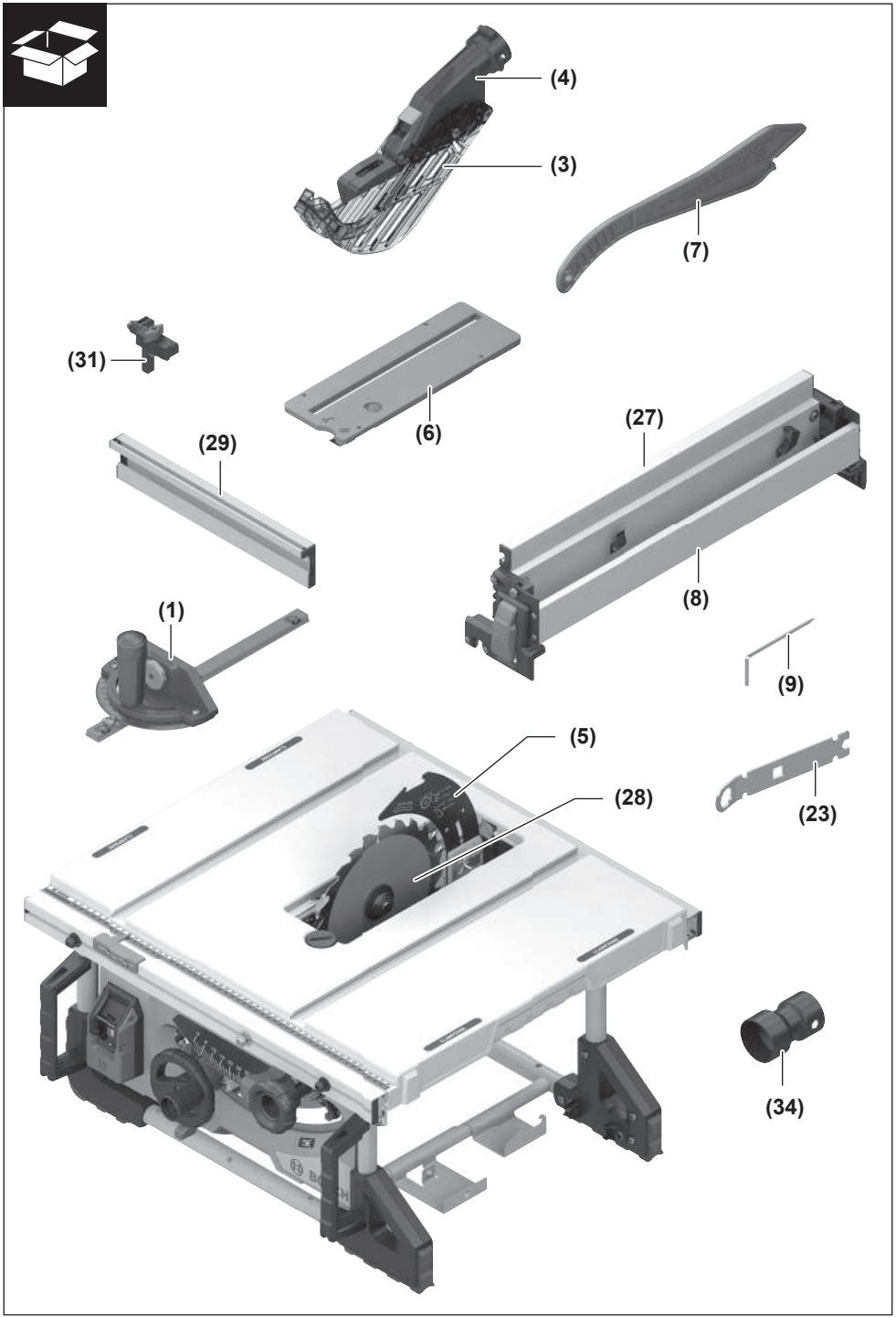
繁體中文..... 頁 19

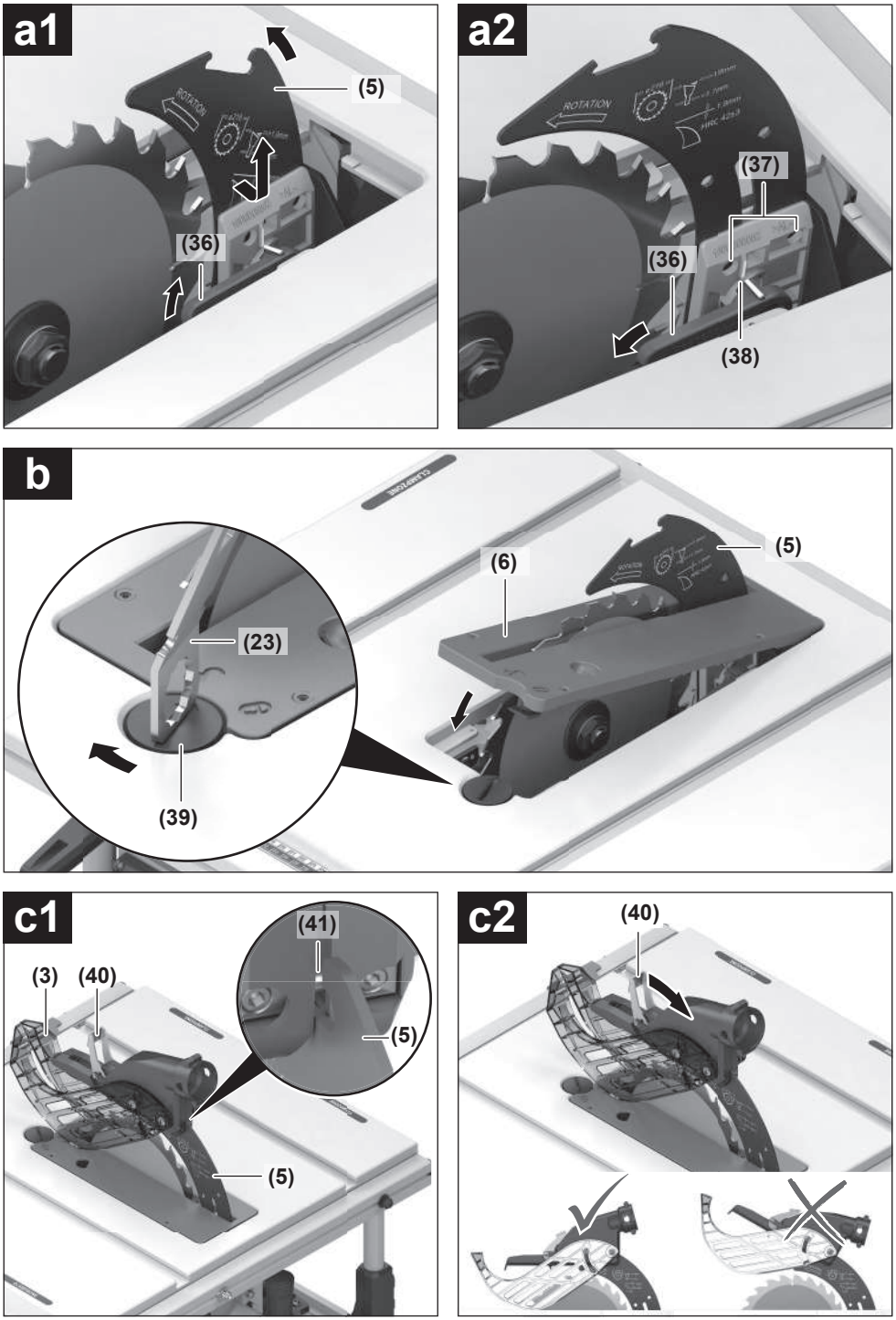
https://eu-doc.bosch.com/


(1)
(2)
(3)
(4)
(5)
(6)
(7)
(8)
(11)
(13)
(12)
(11)
(10)
(9)
(14)
(15)
(16)

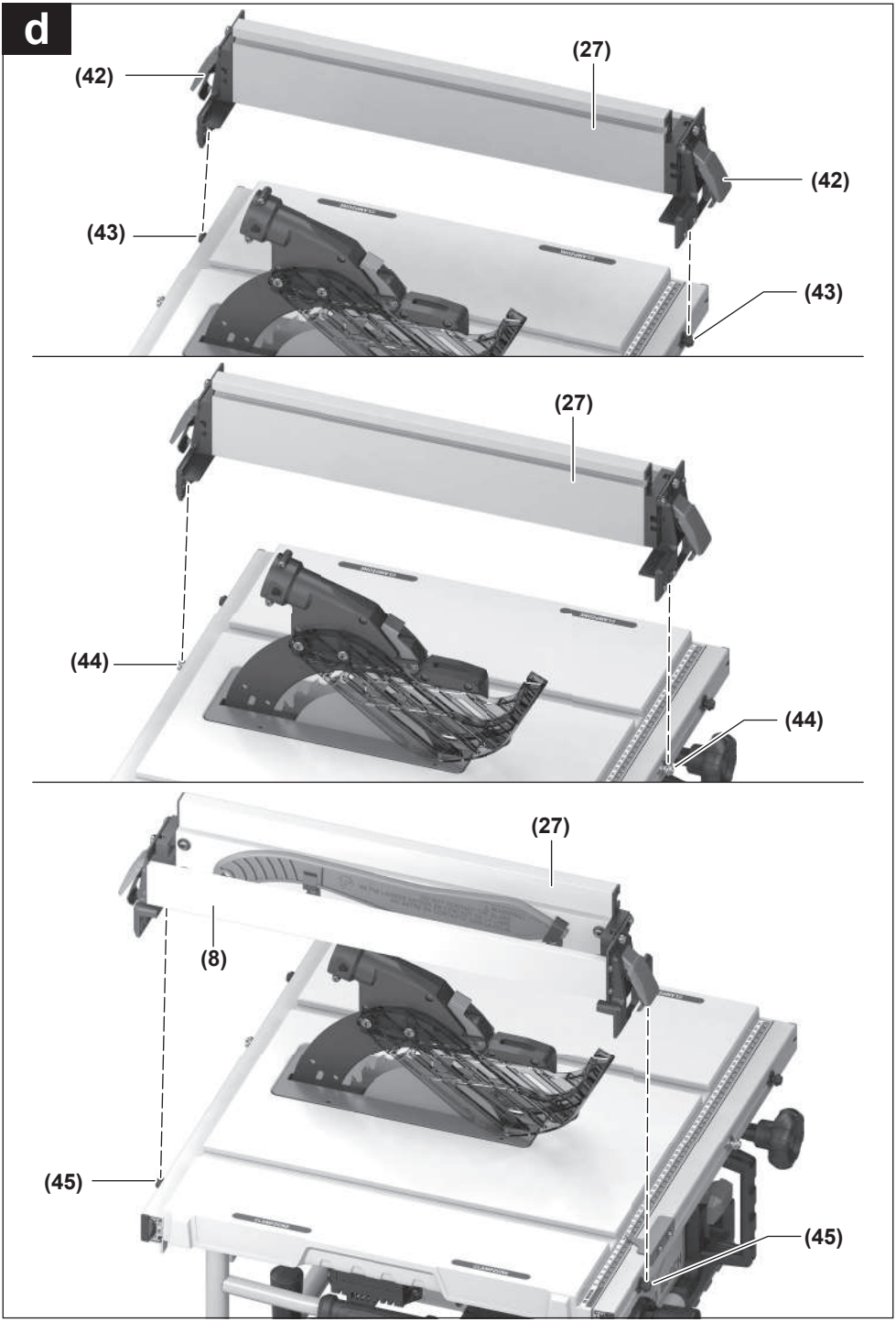

(26)
(25)
(24)
(23)
(17)
(18)
(19)
(20)
(21)
(22)

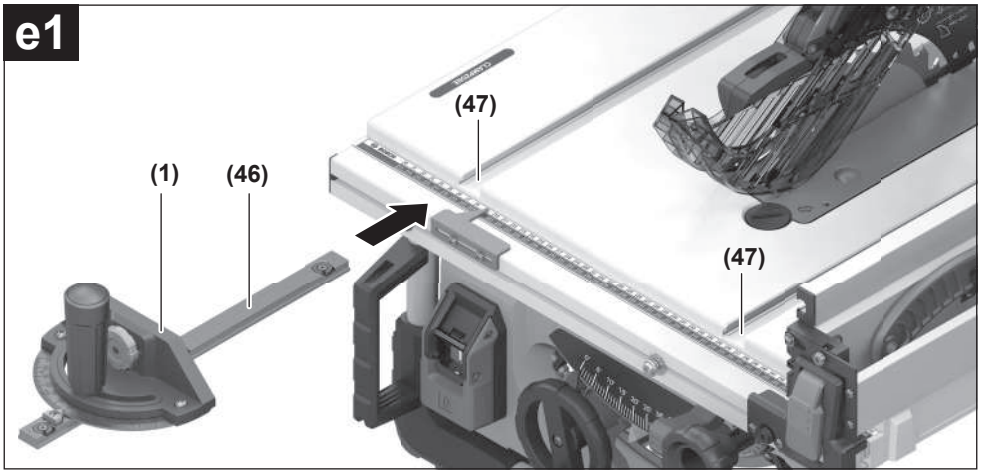

(27)
(28)
(29)
(30)
(31)
(35)
(34)
(33)
(32)
(32)

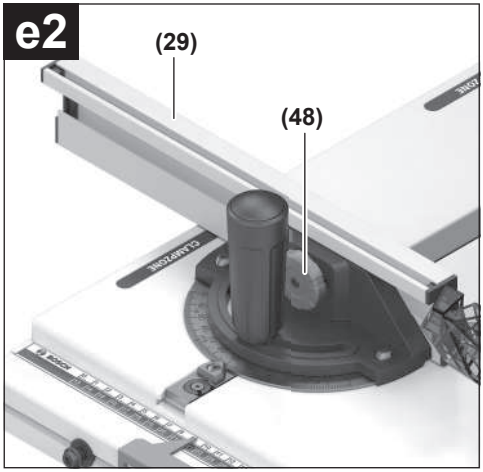

(4)
(3)
(7)
(31)
(6)
(29)
(27)
(8)
(1)
(9)
(5)
(28)
(23)
(34)

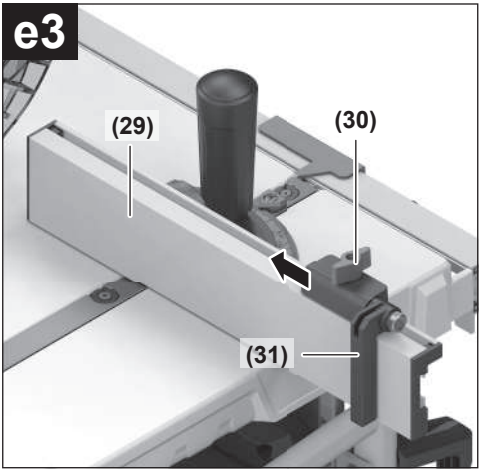

a1
(5)
(36)
a2
(37)
(36)
(38)
b
(6)
(5)
(23)
(39)
c1
(41)
(3)
(40)
(5)
(5)
c2
(40)

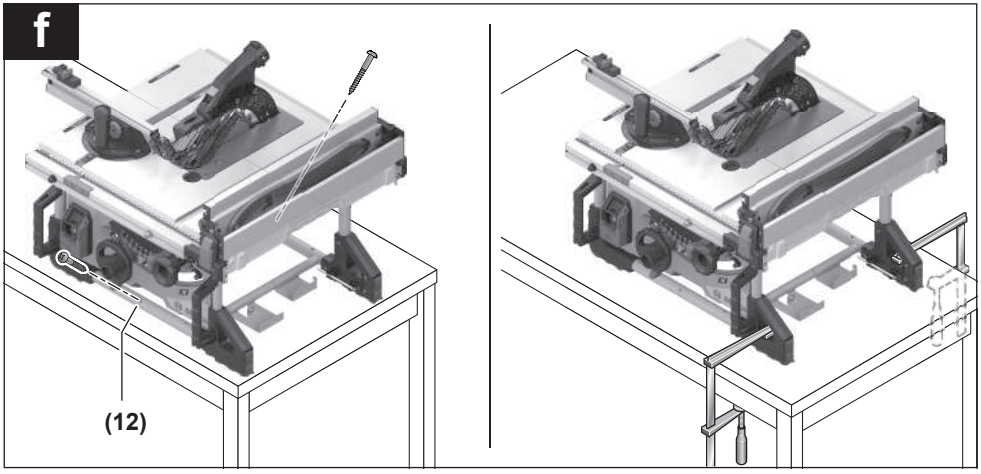
d




e1
(47)
(1)
(46)
(47)


e2
(29)
(48)


e3
(29)
(30)
(31)


f
(12)

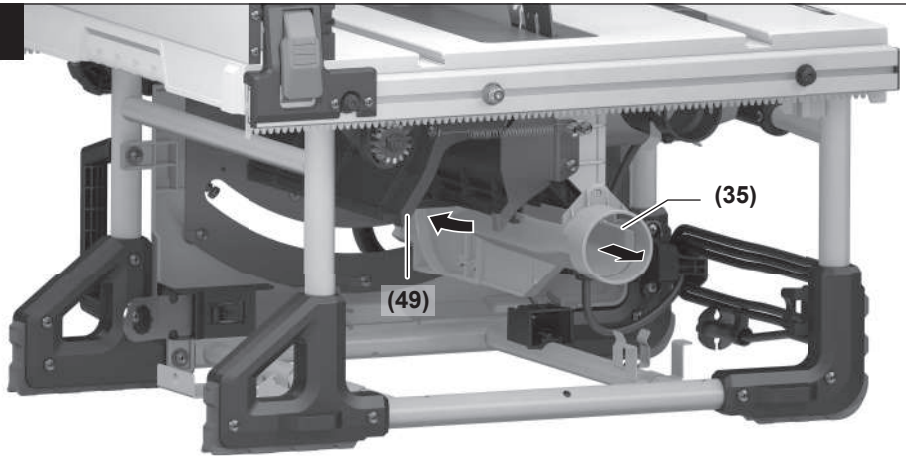
g



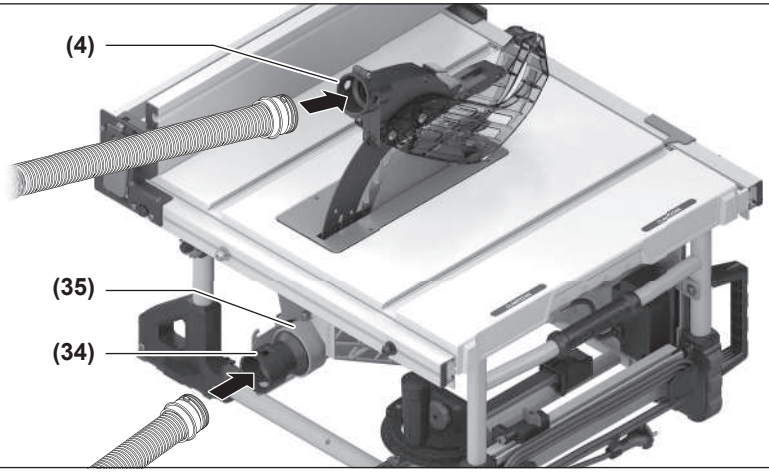
GTA 571



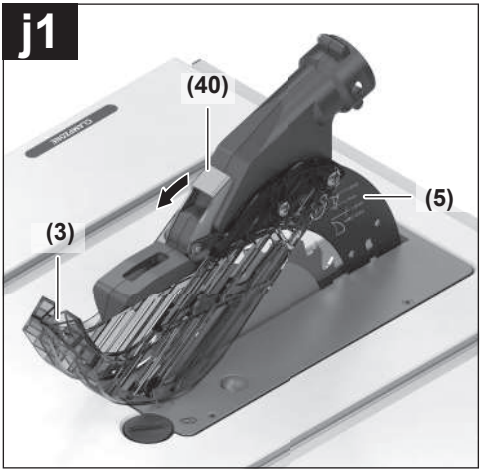
h



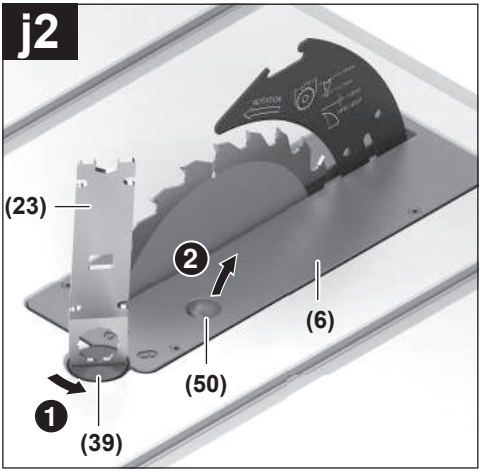
i



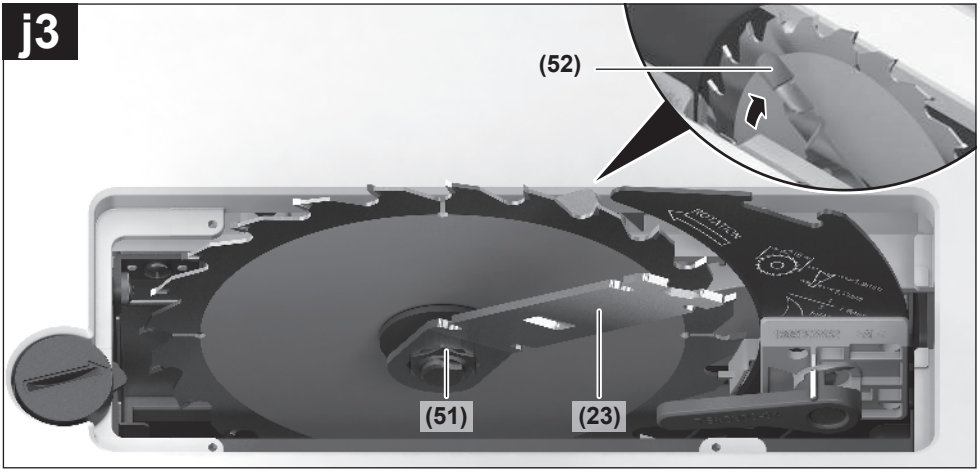
j1



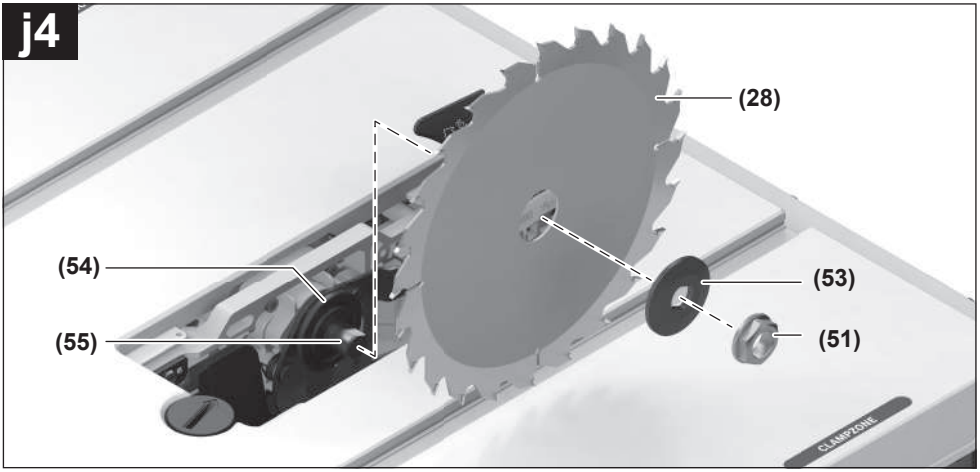
j2

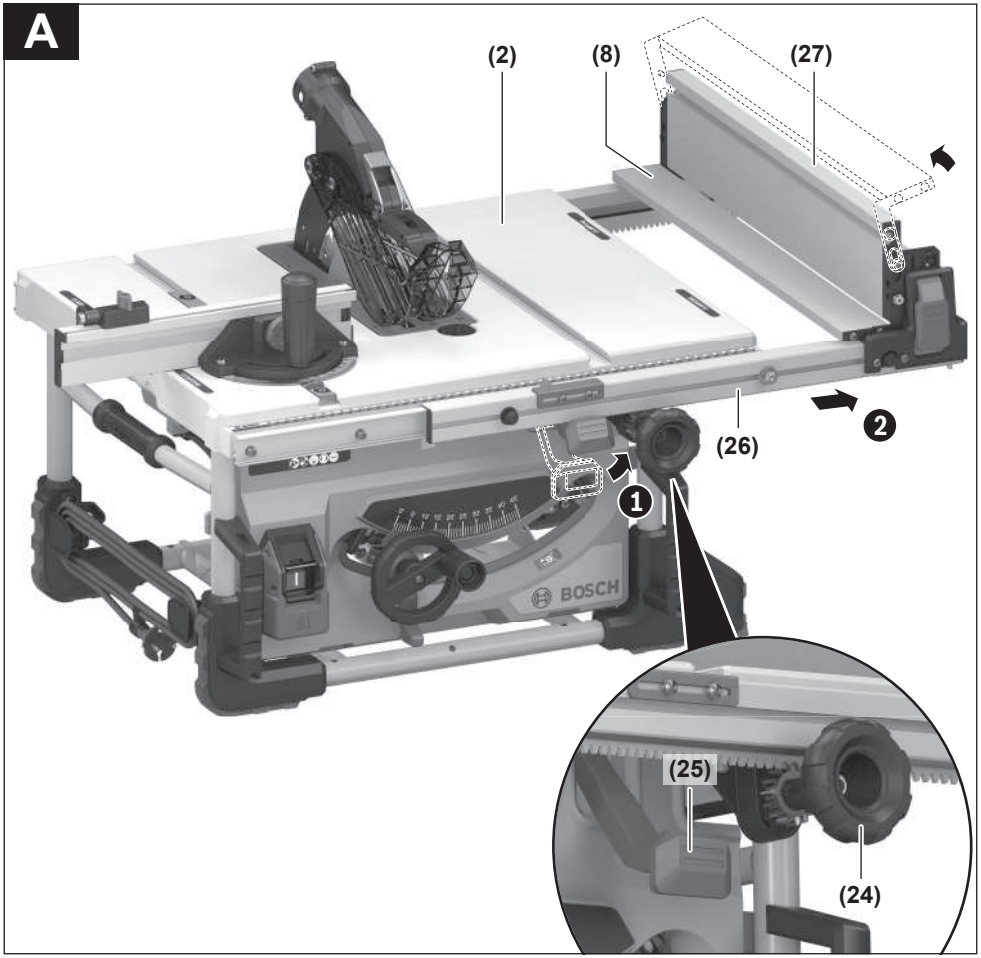


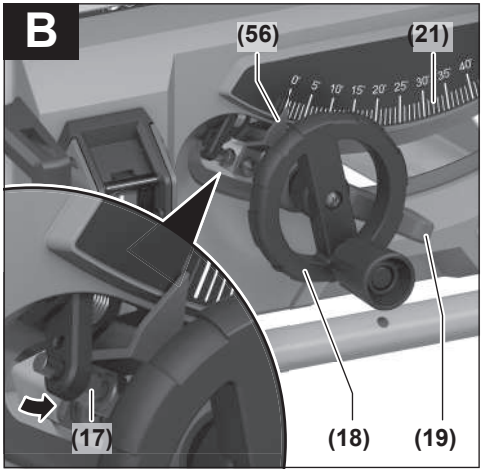
j3

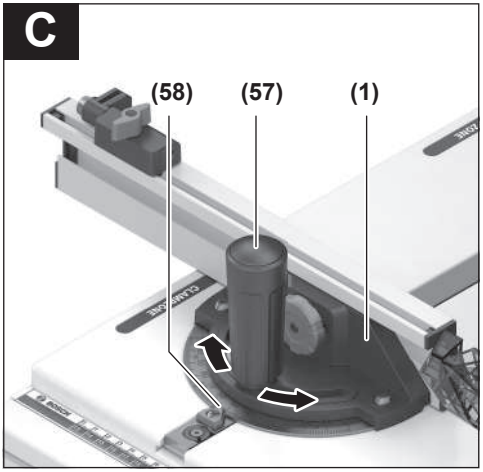


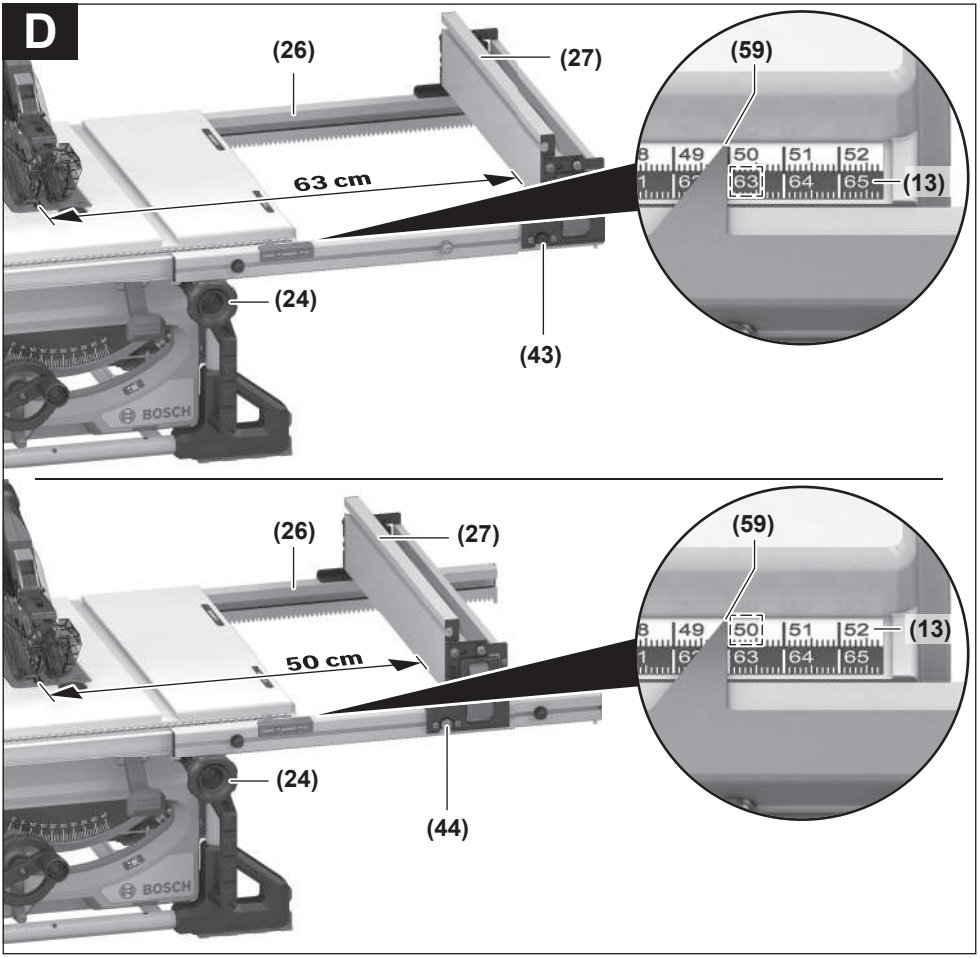
j4

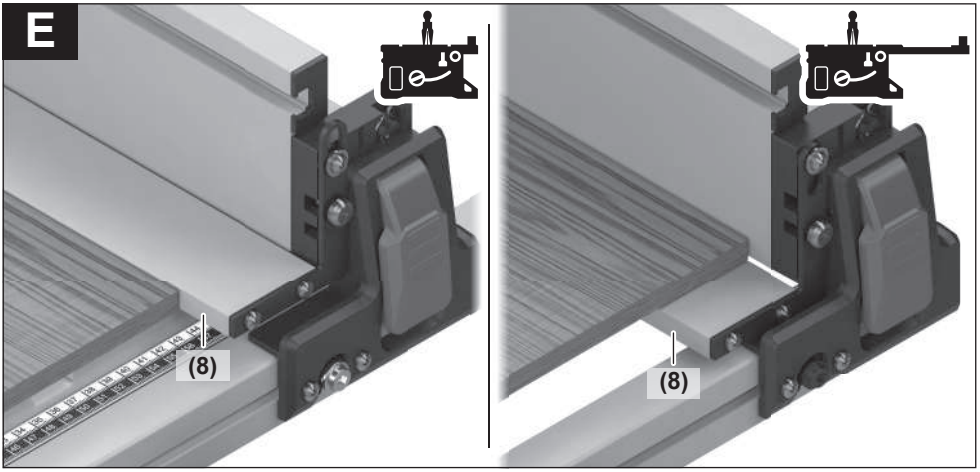



A
(2)
(8)
(27)
(26)
1
2
BOSCH
(25)
(24)

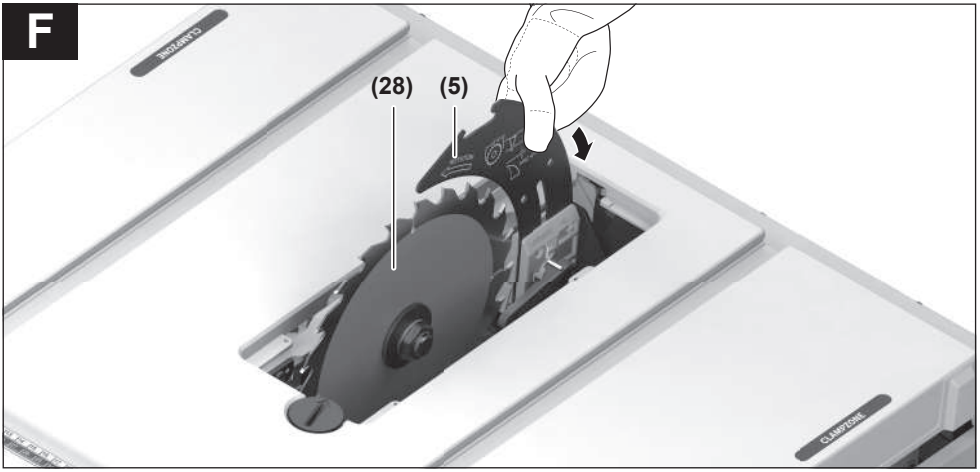

B
(56)
(21)
(17)
(18)
(19)


C
(58)
(57)
(1)

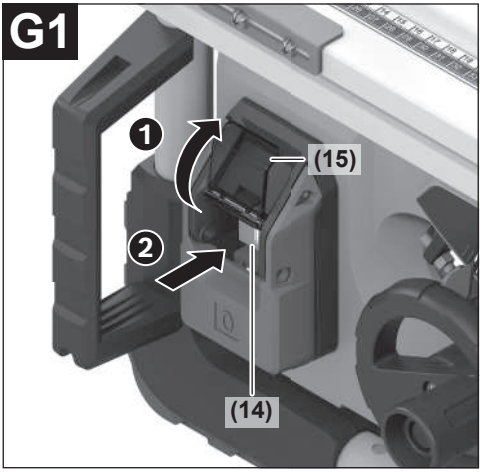

D
(26)
(27)
(59)
63 cm
(13)
(24)
(43)
BOSCH
(26)
(27)
(59)
50 cm
(13)
(24)
(44)
BOSCH


E
(8)
(8)

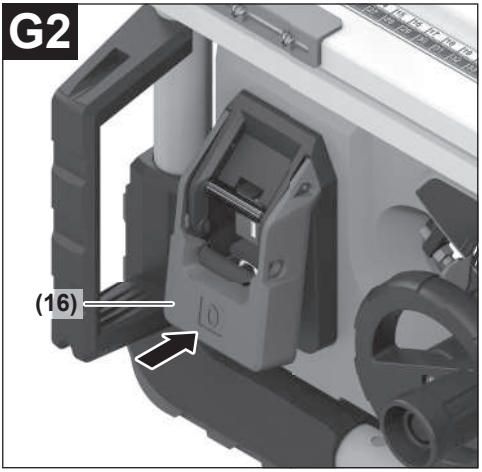
F



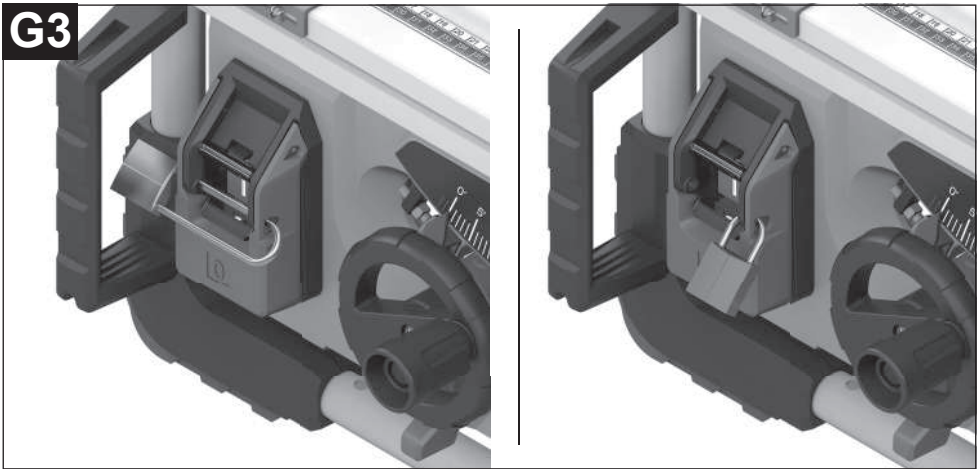
G1

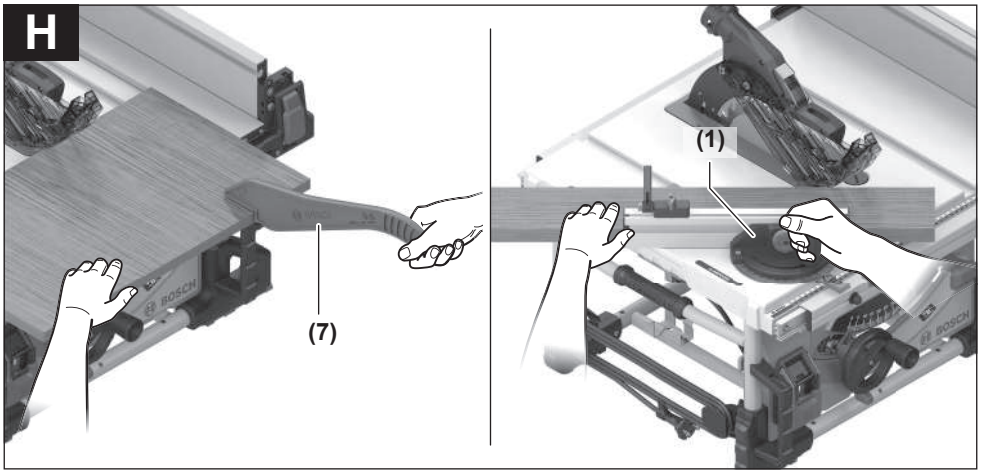


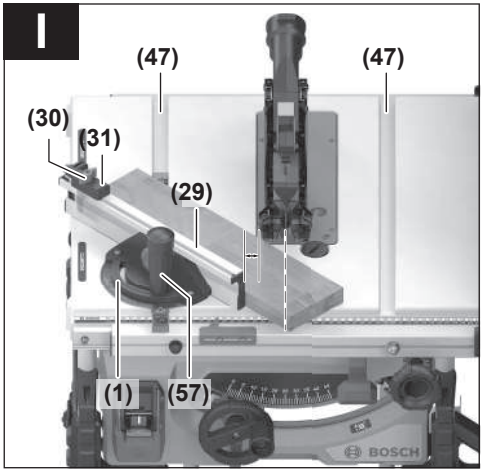
G2

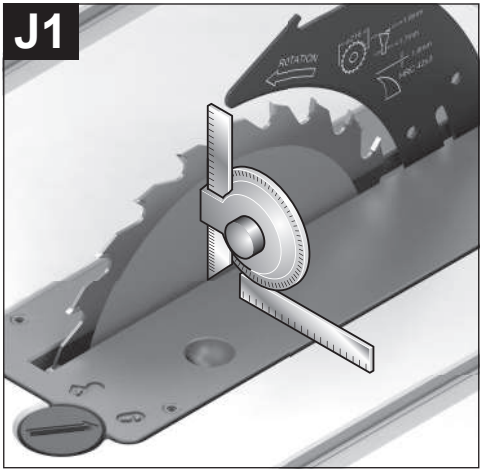


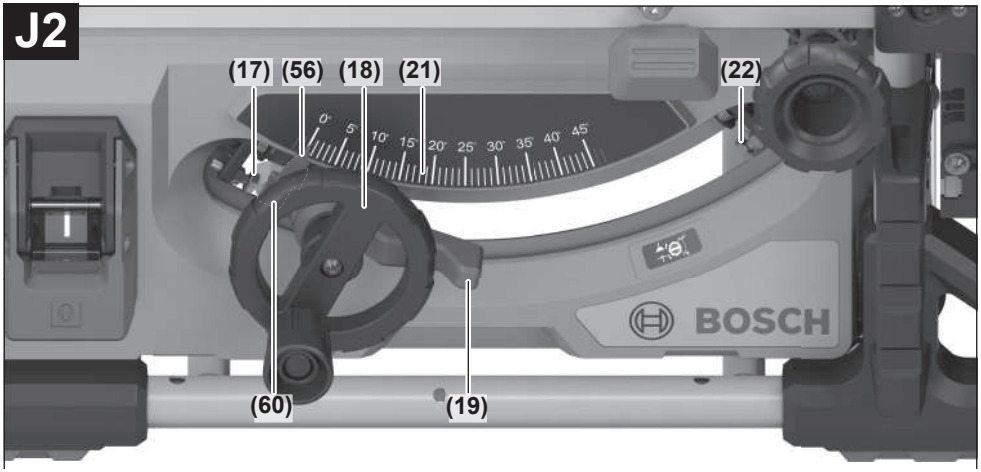
G3

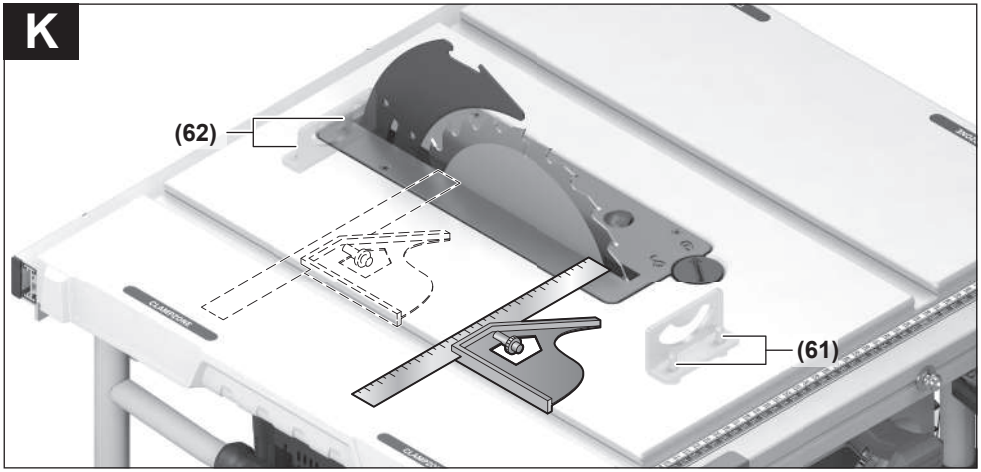


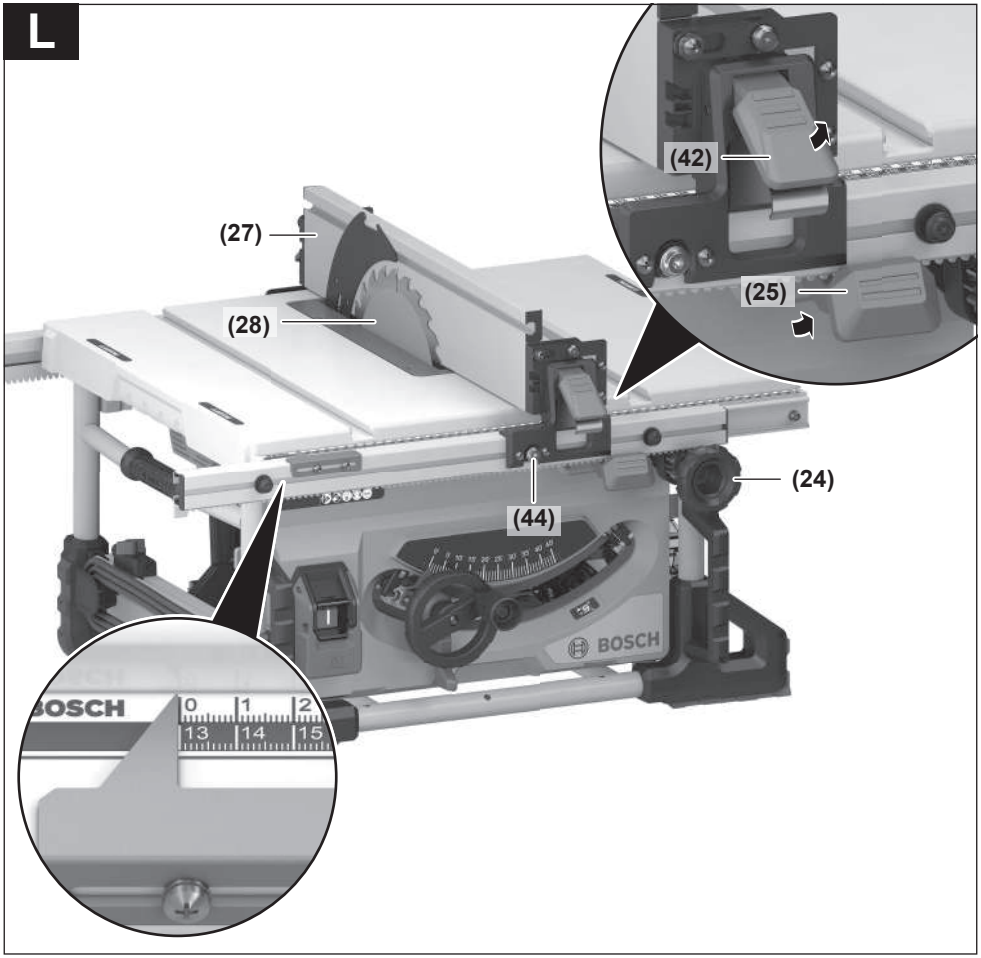

H
(7)
(1)

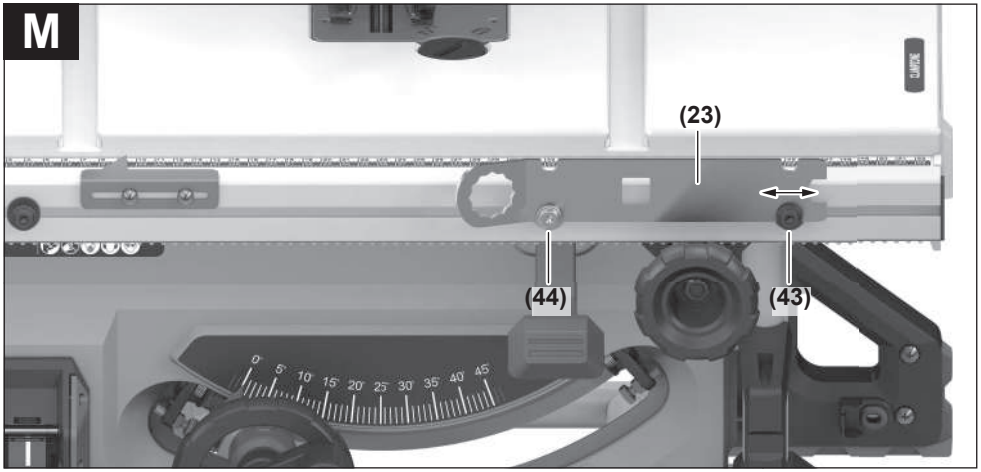

I
(47)
(47)
(30)
(31)
(29)
(1)
(57)

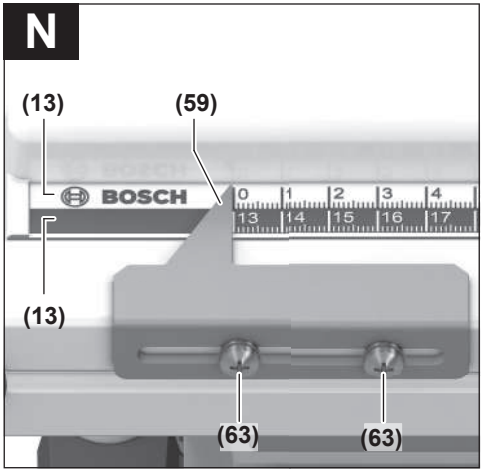

J1

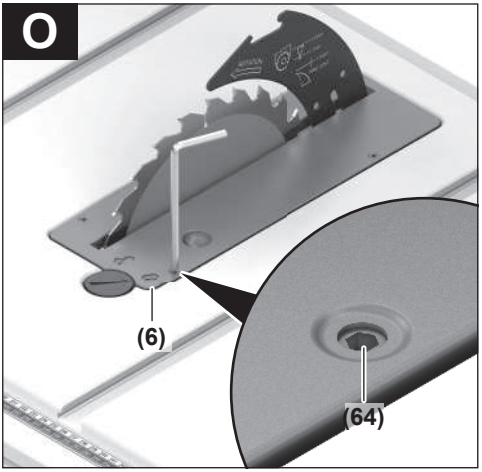

J2
(17)
(56)
(18)
(21)
(22)
(60)
(19)
BOSCH

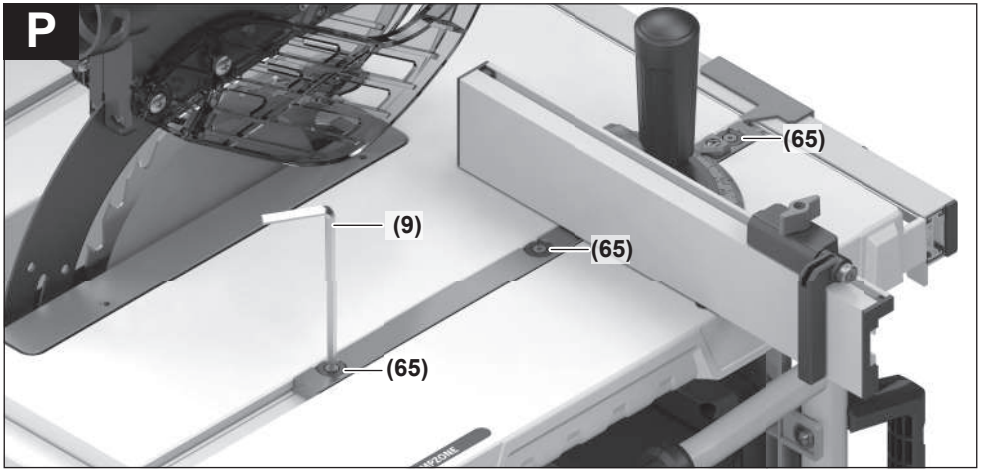

K
(62)
(61)


L
(42)
(25)
(27)
(28)
(24)
(44)
BOSCH
BOSCH
0
1
2
13
14
15

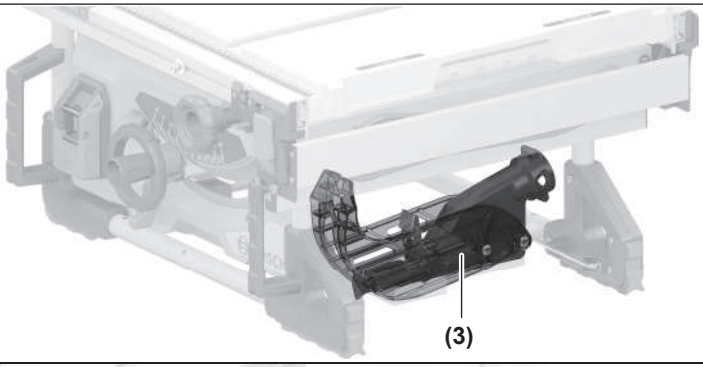

M
(23)
(44)
(43)

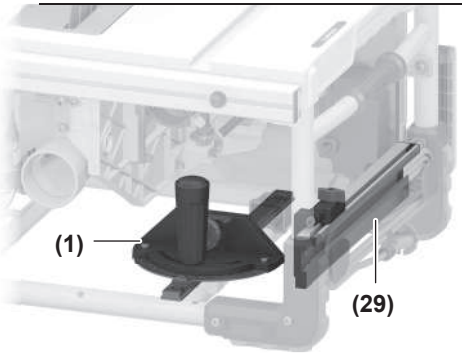

N
(13)
(59)
BOSCH
(13)
(63)
(63)

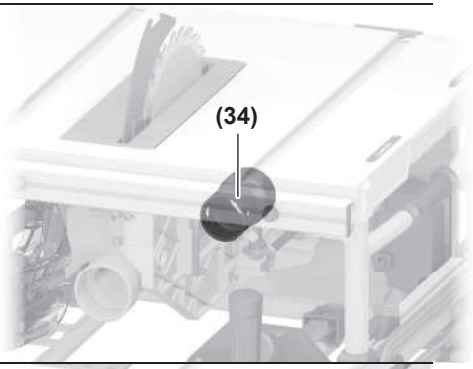

O
(6)
(64)

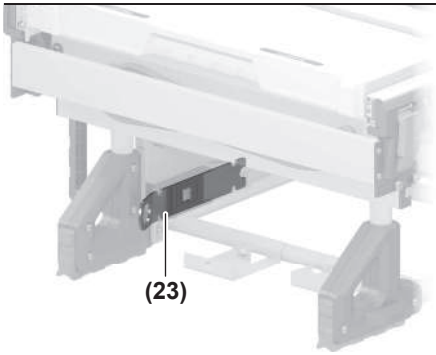

P
(65)
(9)
(65)
(65)

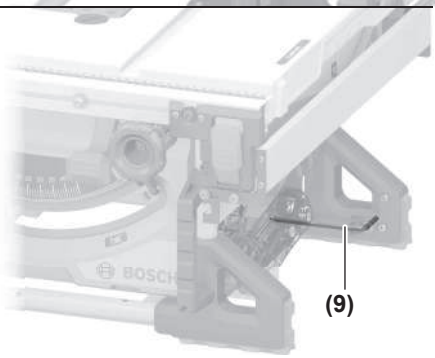
Q

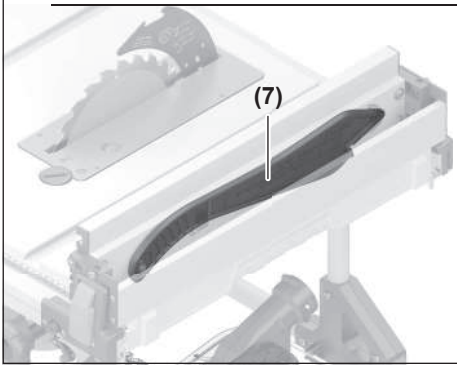


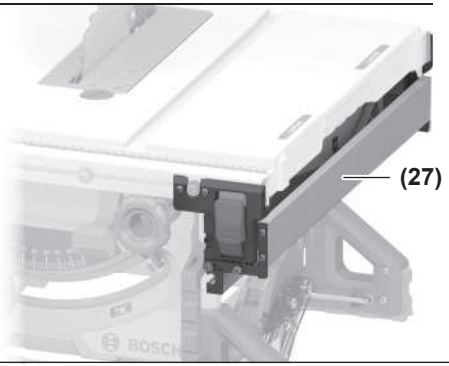




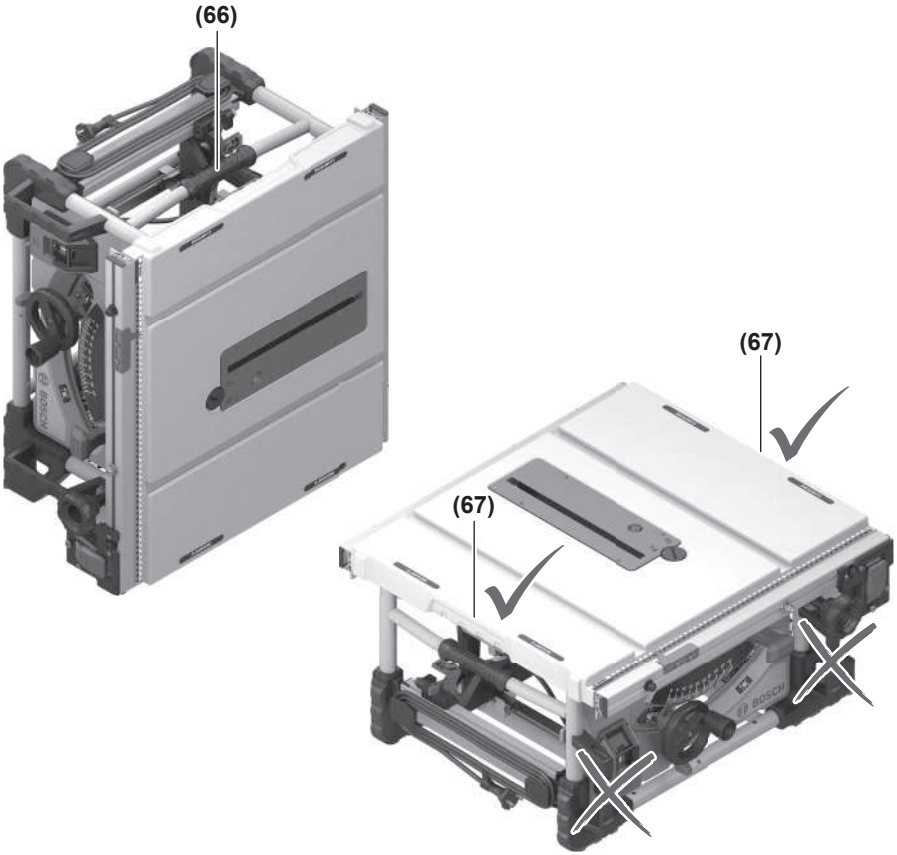




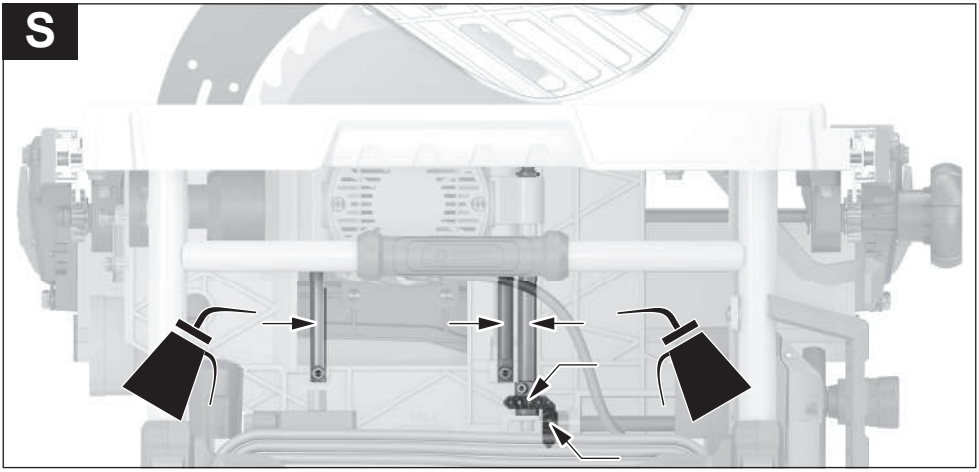




R



S



繁體中文

安全注意事項

電動工具通用安全警告

⚠警告 **請詳讀工作臺及電動工具的所有安全警告與使用說明。**若不遵照以下列出的指示，將可能導致電擊、著火和 / 或人員重傷。

保存所有警告和說明書以備查閱。

在所有警告中，「電動工具」此一名詞泛指：以市電驅動的（有線）電動工具或是以電池驅動的（無線）電動工具。

工作場地的安全

- **保持工作場地清潔和明亮。**混亂和黑暗的場地會引發事故。
- **不要在易爆環境，如有易燃液體、氣體或粉塵的環境下操作電動工具。**電動工具產生的火花會點燃粉塵或氣體。
- **讓兒童和旁觀者離開後操作電動工具。**注意力不集中會使您失去對工具的控制。

電氣安全

- **電動工具插頭必須與插座相配。 絕不能以任何方式改裝插頭。 需接地的電動工具不能使用任何轉換插頭。**未經改裝的插頭和相配的插座將減少電擊危險。
- **避免人體接觸接地表面，如管道、散熱片和冰箱。**如果您身體接地會增加電擊危險。
- **不得將電動工具暴露在雨中或潮濕環境中。**水進入電動工具將增加電擊危險。
- **不得濫用電線。 絕不能用電線搬運、拉動電動工具或拔出其插頭。 使電線遠離熱源、油、銳利邊緣或移動零件。**受損或纏繞的軟線會增加電擊危險。
- **當在戶外使用電動工具時，使用適合戶外使用的延長線。**適合戶外使用的軟線，將減少電擊危險。
- **如果在潮濕環境下操作電動工具是不可避免的，應使用剩餘電流動作保護器（RCD）。**使用RCD可降低電擊危險。

人身安全

- **保持警覺，當操作電動工具時關注所從事的操作並保持清醒。 當您感到疲倦，或在有藥物、酒精或治療反應時，不要操作電動工具。**在操作電動工具時瞬間的疏忽會導致嚴重人身傷害。
- **使用個人防護裝置。 始終佩戴護目鏡。**安全裝置，諸如適當條件下使用防塵面具、防滑安全鞋、安全帽、聽力防護等裝置能減少人身傷害。
- **防止意外起動。 確保開關在連接電源和 / 或電池盒、拿起或搬運工具時處於關閉位置。**手指放在已接通電源的開關上或開關處於接通時插入插頭可能會導致危險。
- **在電動工具接通之前，拿掉所有調節鑰匙或扳手。**遺留在電動工具旋轉零件上的扳手或鑰匙會導致人身傷害。
- **手不要伸展得太長。 時刻注意立足點和身體平衡。**這樣在意外情況下能很好地控制電動工具。
- **著裝適當。 不要穿寬鬆衣服或佩戴飾品。 讓您的衣物及頭髮遠離運動部件。**寬鬆衣服、佩飾或長髮可能會捲入運動部件中。
- **如果提供了與排屑、集塵設備連接用的裝置，要確保他們連接完好且使用得當。**使用這些裝置可減少塵屑引起的危險。
- **切勿因經常使用工具所累積的熟練感而過度自信，輕忽工具的安全守則。**任何一個魯莽的舉動都可能瞬間造成人員重傷。

電動工具使用和注意事項

- **不要濫用電動工具， 根據用途使用適當的電動工具。**選用適當設計的電動工具會使您工作更有效、更安全。
- **如果開關不能開啟或關閉工具電源，則不能使用該電動工具。**不能用開關來控制的電動工具是危險的且必須進行修理。
- **在進行任何調整、更換配件或貯存電動工具之前，必須從電源上拔掉插頭並 / 或取出電池盒。**這種防護性措施將減少工具意外起動的危險。
- **將閒置不用的電動工具貯存在兒童所及範圍之外，並且不要讓不熟悉電動工具或對這些說明不瞭解的人操作電動工具。**電動工具在未經培訓的用戶手中是危險的。
- **保養電動工具與配備。** 檢查運動件是否調整到位或卡住，檢查零件破損情況和影響電動工具運行的其他狀況。 如有損壞，電動工具應在使用前修理好。許多事故由維護不良的電動工具引發。
- **保持切削刀具鋒利和清潔。**保養良好的有鋒利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
- **按照使用說明書，考慮作業條件和進行的作業來使用電動工具、配件和工具的刀頭等。**將電動工具用於那些與其用途不符的操作可能會導致危險。
- **把手及握持區應保持乾燥、潔淨，且不得沾染任何油液或油脂。**易滑脫的把手及握持區將無法讓您在發生意外狀況時安全地抓緊並控制工具。

檢修

- **將您的電動工具送交專業維修人員，必須使用同樣的備件進行更換。**這樣將確保所維修的電動工具的安全性。

圓鋸台安全說明

防護裝置相關警示

- **將防護裝置放好。防護裝置功能需正常且正確安裝。**鬆脫、損壞或功能不正常的防護裝置均必須修復或更換。
- **每次切割作業均必須使用鋸片防護裝置及劈刀。**針對鋸片會將加工件的整個厚度均切開的切割作業，防護裝置與其他安全裝置有助於降低受傷風險。

- ▶ **在完成非貫通切割（如重新鋸切或刨槽）後，請將劈刀還原到向上延伸位置。劈刀在向上延伸位置時，請重新裝上刀片防護裝置。**防護裝置與劈刀有助於降低受傷風險。
- ▶ **在啟動前請確認鋸片未與防護裝置、劈刀或加工件接觸。**鋸片意外接觸這些東西可能會造成危險。
- ▶ **請依本說明書中的指示來調整劈刀。**不正確的間隔、定位和校準皆可能會無法有效降低劈刀反彈的情況。
- ▶ **若要使用劈刀，必須將其與工件嚙合。**若加工件過短而無法啟動劈刀，則劈刀無法運作。在此情況下，會無法防止劈刀反彈。
- ▶ **使用適當的劈刀鋸片。**為使劈刀正常運作，鋸片直徑必須與劈刀配合且鋸片刀體必須比劈刀薄且鋸片的切割寬度必須比劈刀的厚度寬。

切割程序警示

- ▶ **危險：請勿將您的手或手指放在鋸片附近或其路徑上。**一不小心或滑動，均可能讓您的手靠近鋸片而造成嚴重的人身傷害。
- ▶ **將加工件推向鋸片時請務必與旋轉方向相反。**若以和鋸片在鋸台上旋轉的方向相同之方向推入加工件，均可能使加工件及您的手被鋸片拉過去。
- ▶ **在劈鋸作業時切勿使用角度量規推送加工件，且搭配角度量規進行交叉切割時請勿用碎片護欄作為長度擋塊。**同時用碎片護欄及角度量規會增加鋸片卡住及反彈的機會。
- ▶ **進行劈鋸作業時，請務必讓加工件完全抵住護欄，並從護欄與鋸片間推送加工件。當護欄與鋸片間的距離小於150 mm時請使用推桿，當距離小於50 mm時則請使用推塊。**「作業協助」裝置可讓您的手與鋸片保持安全距離。
- ▶ **請僅使用製造商提供或依說明製作的推桿。**此推桿可讓手與鋸片保持足夠的距離。
- ▶ **請勿使用損壞或切斷的推桿。**損壞或切斷的推桿可能會斷掉而讓您的手滑到鋸片中。
- ▶ **請勿「徒手」進行任何操作。請務必使用碎片護欄或角度量規進行加工件定位與導引。**「徒手」指用手代替碎片護欄或角度量規支撐或引導加工件。徒手鋸切會造成不對齊、卡住或反彈。
- ▶ **請勿靠近接近轉動中的鋸片。**嘗試接觸加工件時可能會意外與移動中的鋸片接觸。
- ▶ **針對長且 / 或寬的加工件請在鋸台後方及 / 或兩側使用輔助工作件支撐裝置使其保持水平。**長且 / 或寬的加工件易在鋸台邊緣處翻覆，造成失控、鋸片卡住及反彈。
- ▶ **請以穩定的節奏推送加工件。請勿彎折、扭曲或左右搖動加工件。若發生卡住的情況，請立即將工具關閉，把電源拔掉後排除卡住的情況。**鋸片被加工件卡住為造成反彈或使馬達空轉。
- ▶ **請勿在鋸片運作時將切掉的材料去除。**這些材料可能會卡在護欄間或鋸片內而將您的手指拉向鋸片。移除材料前請關閉鋸片並等後其完全停止。
- ▶ **在劈鋸厚度低於2 mm的加工件時，請在鋸台上方使用輔助護欄。**較薄的加工件可能會落到碎片護欄底下而造成反彈。

反彈原因與相關警告

反彈是加工件因擠壓、卡住的鋸片或加工件的切割線與鋸片不對齊，或部分加工件卡在鋸片與碎片護欄或其他固定物間所造成的情況。

通常在反彈時，加工件會被鋸片的後段從鋸台上升起並朝操作員飛過來。

反彈是不當使用電鋸及 / 或操作程序（條件）不正確所造成的結果。採取以下適當預防措施，則可避免此一情況。

- ▶ **請勿站在鋸片的延伸線上。隨時站在鋸片旁有護欄的那一側。**反彈會使加工件高速飛向站在鋸片延伸線上的人員。
- ▶ **請勿從鋸片後方拉動或支撐加工件。**如此可能會意外接觸鋸片或因反彈而將手指拉進鋸片中。
- ▶ **請勿將切割中的加工件朝旋轉中的鋸片壓。**將加工件朝鋸片壓會造成卡住的情況或反彈。
- ▶ **將護欄與鋸片保持平行。**未校準的護欄會將加工件朝鋸片擠壓而造成反彈。
- ▶ **進行非穿透式切割如開槽口時，請使用羽毛板引導加工件進入鋸台與護欄。**羽毛板有助於在反彈時控制加工件。
- ▶ **支撐控制板以降低鋸片卡住及發生反彈的風險。**大型控制板可能因其本身的重量而下垂。支撐裝置必須位於控制板懸在鋸台外的部分之下方。
- ▶ **切割扭曲、交錯、捲曲或無垂直邊緣可使用角度量規或沿護欄引導之加工件時請特別小心。**捲曲、交錯或扭曲的加工件會不穩定並造成鋸片不對齊、卡住及反彈的情況。
- ▶ **請勿以垂直或水平堆疊的方式一次切割多個加工件。**鋸片會推起多個加工件而造成反彈。
- ▶ **當在加工件中重新啟動鋸片時，請將鋸片與切割線對齊讓鋸齒不會卡在材料中。**若鋸片卡住，可能會使加工件升起而在鋸片重新啟動時造成反彈。
- ▶ **請保持鋸片清潔、銳利並有充足的鋸齒量。切勿使用扭曲的鋸片或有破損之鋸牙的鋸片。**尖銳且鋸齒量足的鋸片可降低卡住、空轉及反彈的情況。

圓鋸台操作程序警示

- ▶ **拆卸鋸台插件、更換鋸片或調整劈刀或鋸片防護裝置及機器無人操作時，請關閉圓鋸台並拔掉電源線。**採取預防措施有助於避免意外。
- ▶ **請勿將運作中的圓鋸台處於無人管理的狀態。請將其關閉並等到其完全停住後再離開。**運轉中但無人管理的鋸片會有意外風險。
- ▶ **請將圓鋸台放在光線充足且水平的區域，讓您能有穩定站立的空間。其應安裝在能讓您有足夠空間控制您加工件的區域中。**狹窄、陰暗且不平坦且失滑的地面容易造成意外。
- ▶ **請常清潔並清除鋸台下方及（或）塵屑收集裝置中的鋸屑。**堆積的鋸屑具易燃性，可能會自燃。
- ▶ **圓鋸台必須妥善固定。**未妥善固定的圓鋸台可能會移動或翻覆。
- ▶ **在啟動圓鋸台前請將工具、木塊等從鋸台上移開。**否則可能會造成分心或有卡住的危險。

- ▶ **請務必使用具備正確尺寸和心軸形狀（鑽石或圓形）的鋸片。**不符合鋸片安裝硬體的刀片在運轉時將會偏離中心，進而導致失控。
- ▶ **請勿使用損壞或不正確的鋸片安裝工具如法蘭、鋸片墊片、螺栓或螺帽等。**這些安裝工具是針對您的鋸台專門設計，能確保其運作安全與性能。
- ▶ **請勿站在圓鋸台上，請勿用其當作踏腳台。**若工具翻覆或不小心接觸到切割工具，會造成嚴重的傷害。
- ▶ **安裝鋸片時請確認其轉動的方向正確。請勿在圓鋸台上使用研磨輪、鋼絲刷或砂磨輪。**未妥當安裝鋸片或使用非建議之配件均會造成嚴重受傷。

其他安全注意事項

- ▶ **安裝鋸片時務必穿戴防護手套。**人員可能有受傷之虞。
- ▶ **請勿使用高合金快速鋼（HSS）材質的鋸片。**此類鋸片容易折斷。
- ▶ **根據本說明書中以及本電動工具上載述的技術數據，選擇合適的鋸片。必須選用通過 EN 847-1 認證而且具有此一認證標示的鋸片。**
- ▶ **操作工具時一定要使用工作桌嵌件。工作桌嵌件如已故障，請更換之。**少了完好的工作桌嵌件，您可能會被鋸片割傷。
- ▶ **作業區請保持整潔。**複合材質是極具危險性的材質。輕質合金粉塵可能會起火或爆炸。
- ▶ **請您根據欲進行加工的材料，選用合適的鋸片。**
- ▶ **只能使用由本電動工具製造商推薦且適用於加工材料的鋸片。**
- ▶ **唯有在鋸片已處於運作狀態下，才可將工件移過去進行加工。**否則如果鋸片卡在工件中，會有反彈的危險。

符號

以下符號可以幫助您正確地使用本電動工具。請牢記各符號和它們的代表意義。正確了解各符號代表的意思，可以幫助您更有把握更安全地操作本電動工具。

符號和它們的代表意義



當電動工具運轉時，切勿把手伸進鋸切範圍內。手若觸碰鋸片有被割傷的危險。



請佩戴防塵面罩。

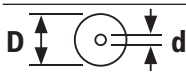


請佩戴耳罩。工作噪音會損壞聽力。

符號和它們的代表意義



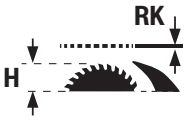
請佩戴護目鏡。



請注意鋸片尺寸（鋸片直徑 **D**，孔徑 **d**）。孔徑 **d** 必須和工具主軸完全吻合，不能有空隙。如果必須使用異徑管，則應注意：異徑管尺寸必須與鋸片主體厚度、鋸片孔徑以及工具主軸直徑相配。請儘可能使用鋸片隨附的異徑管。

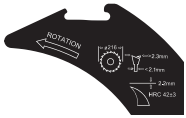
鋸片直徑 **D** 必須與符號上的數值相符。

請參考「技術性數據」章節中「適用鋸片的尺寸」。



請注意劈刀 **RK** 的厚度及能處理的最大工件高度 **H**。

亦請參閱章節「技術性數據」。



更換鋸片時，請遵照劈刀上的資料。否則劈刀有卡在工件中之虞。

鋸片直徑 **D**

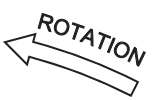


最小鋸切寬度 **C**（鋸齒厚度 / 鋸齒斜度）

鋸片主體的最大厚度 **T**

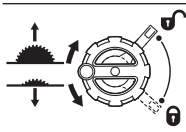


劈刀厚度 **RK**



ROTATION 鋸齒的鋸切方向（即鋸片上的箭頭指示方向）必須與劈刀上的箭頭指示方向一致

亦請參閱章節「技術性數據」。



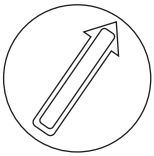
左邊：
為您指示降低（**進入搬運位置**）及升高（**進入工作位置**）鋸片時手搖桿應旋轉的方向。

右邊：
為您指示想要固定鋸片時制動桿應設定的位置以及調整垂直斜鋸角時制動桿應設定的位置（鋸片可翻轉）。

符號和它們的代表意義



固定 / 釋放鋸台插件的旋轉方向





不可使推棒碰觸鋸片。

CLAMPZONE 可在此區域將夾具固定在鋸台上。

CE 標章代表製造商認證此電動工具符合歐盟現行指令。

產品和功率描述



請詳讀所有安全注意事項和指示。如未遵守安全注意事項與指示，可能導致火災、人員遭受電擊及 / 或重傷。

請留意操作說明書中最前面的圖示。

依規定使用機器

本電動工具適合以站立的方式在軟木和硬木，塑合板和纖維板上進行縱向與橫向的直線鋸切。此時可加工的水平斜鋸角為 **−30°** 至 **+30°**，可加工的垂直斜鋸角為 **−2°** 至 **47°**。

安裝合適的鋸片後，也可以鋸切鋁製型材和塑膠。

插圖上的機件

機件的編號和電動工具詳解圖上的編號一致。

(1) 角度擋塊
(2) 鋸台
(3) 護罩
(4) 護罩上的吸塵轉接頭
(5) 劈刀
(6) 鋸台嵌件
(7) 推棒
(8) 輔助平行擋塊（可折疊）
(9) 內六角扳手（5 mm / 2.5 mm）
(10) 用以收納護罩的托架
(11) 用來校準電動工具的定位把手（無提把！）
(12) 安裝孔
(13) 鋸片與平行擋塊之間的距離刻度尺
(14) 啟動鈕
(15) 安全掀蓋
(16) 起停開關
(17) 0° 斜鋸角擋塊（垂直）
(18) 斜鋸角手輪
(19) 制動桿，用來調整垂直方向的斜角鋸切角度
(20) 用來升高和降低鋸片的手搖柄
(21) 斜鋸角刻度尺（垂直）
(22) 45° 斜鋸角擋塊（垂直）
(23) 環形扳手
(24) 平行擋塊調整旋鈕
(25) 鋸台加寬件的緊固握把
(26) 平行擋塊導軌
(27) 平行擋塊
(28) 鋸片
(29) 型材擋軌
(30) 長度擋塊蝶翼螺栓
(31) 長度擋塊
(32) 電線托架
(33) 用以收納角度擋塊的固定裝置
(34) 吸塵轉接頭
(35) 出屑口
(36) 劈刀夾緊桿
(37) 劈刀的定位插銷
(38) 夾緊桿 / 夾板標記
(39) 鋸台嵌件鎖定螺栓
(40) 護罩夾緊桿
(41) 護罩導向銷
(42) 平行擋塊鎖定扳片
(43) 銷針對（右側，黑色）
(44) 銷針對（右側，銀色）
(45) 銷針對（左側，黑色）
(46) 角度擋塊導軌
(47) 角度擋塊的導槽
(48) 型材擋軌滾花螺栓
(49) 出屑口蓋板
(50) 用來抬起鋸台嵌件的把手孔
(51) 迫緊螺母
(52) 主軸制動桿
(53) 緊固法蘭
(54) 配接法蘭
(55) 工具主軸
(56) 角度指針（垂直）
(57) 任意斜鋸角的鎖定旋鈕（水平）
(58) 角度擋塊上的角度指針（水平）
(59) 距離指示器
(60) 角度指針的固定螺栓（垂直）
(61) 用以將鋸片調成平行的前方內六角螺栓（5 mm）
(62) 用以將鋸片調成平行的後方內六角螺栓（5 mm）
(63) 固定鋸台之距離指針的螺栓
(64) 嵌補板的校正螺栓

(65) 角度擋塊導軌調整螺栓
(66) 提把
(67) 把手凹槽

技術性數據

桌上型圓鋸機		GTS 70-216	GTS 70-216
零件編號		**3 601 M30 6..**	**3 601 M30 6B.**
額定輸入功率	瓦	1850	1850
無負載轉速	轉/分鐘	5500	5500
起動電流限制裝置		●	●
重量[A)]	公斤	22.3	22.3
防護等級		⧈/ II	⧈/ II
尺寸			
電動工具（包含可拆式機件）			
寬度 x 深度 x 高度	公釐	593 x 608 x 329	593 x 608 x 329
工件			
能處理的最大工件高度 **H**	公釐	70	70
劈刀			
厚度 **RK**	公釐	2.2	2.2
合適鋸片的			
鋸片直徑 **D**	公釐	216	216
孔徑 **d**	公釐	30	25.4
鋸片主體的最大厚度 **T**	公釐	< 2.1	< 2.1
最小鋸齒厚度 / 鋸齒斜度 **C**	公釐	> 2.3	> 2.3

A) 含護罩 **(3)**、劈刀 **(5)**、平行擋塊 **(27)**、角度擋塊 **(1)**、推棒 **(7)**，不含電源線

最大工件尺寸：(參見 「最大工件尺寸」，頁 27)

這些數據適用於額定電壓 [U] 為 230 V 的情況。對於不同電壓及各國特定版本，這些數據可能有所差異.

數值可能因產品而異，並受使用條件以及環境條件影響。進一步資訊請見www.bosch-professional.com/wac。

安裝

▶ **請避免意外啟動電動工具。安裝時以及進行電動工具的維護修理工作時，機器的插頭都不可以插在插座中。**

供貨範圍

初次使用本電動工具之前，先檢查以下各部件是否包含在供貨範圍中:

– 桌上型圓鋸機包含已裝上的鋸片 **(28)** 以及劈刀 **(5)**
– 角度擋塊 **(1)**
– 型材擋軌 **(29)**
– 平行擋塊 **(31)**
– 已裝上可折疊式輔助平行擋塊 **(8)** 的平行擋塊 **(27)**
– 已裝上吸塵轉接頭 **(4)** 的護罩 **(3)**
– 內六角扳手 **(9)**
– 環形扳手 **(23)**
– 推棒 **(7)**
– 鋸台嵌件 **(6)**
– 吸塵轉接頭 **(34)**

提示： 檢查電動工具是否有壞損之處。
使用電動工具之前，必須仔細檢查防護裝置或輕微損壞的零件是否仍然運作正常。檢查活動零件是否功能正常、沒有被卡死，以及是否有任何零件有否受損。所有零件都必須安裝正確，並且符合規定以確保機器能夠正常運作。
損壞的防護裝置和零件必須按照規定交給合格的專業修理廠修理或更換。

除了供貨範圍中的部件之外，您還須使用以下的工具:

– 十字螺栓起子
– 量角規

安裝各部件

– 小心地從包裝中取出所有隨附零件。
– 拆除電動工具和隨附配件上的所有包裝材料。
– 注意，必須拆除馬達缸體下方的包裝材料。

直接固定在機殼上的機件如下：推棒 **(7)**、環形扳手 **(23)**、內六角扳手 **(9)**、平行擋塊 **(27)** 含可折疊式

輔助平行擋塊 **(8)**、角度擋塊 **(1)**、型材擋軌 **(29)**、平行擋塊 **(31)**、護罩 **(3)**、吸塵轉接頭 **(34)**。

– 您若需要使用其中任一機件，請小心地將它從收納位置上取出。

將劈刀移至正確工作位置（請參考圖 a1–a2）

提示： 必要時，請在移至正確工作位置前，清潔所有所有待安裝的零部件。

– 將手搖桿 **(20)** 順時針轉到底，讓鋸片 **(28)** 升至鋸台上方可到達的最高位置。
– 沿順時針方向鬆開夾緊桿 **(36)**，直到夾緊桿朝上。
– 將劈刀 **(5)** 往夾緊桿 **(36)** 方向移至能夠往上拉的位置。
– 將劈刀往上拉到底，使它定位在鋸片正中間上方位置。
– 讓兩根定位插銷 **(37)** 卡入至劈刀上的下方開孔中，然後將夾緊桿 **(36)** 重新拉緊。
夾板和夾緊桿 **(36)** 上的標記 **(38)** 必須如圖所示對齊。

安裝鋸台嵌件（請參考圖 b）

– 將鋸台嵌件 **(6)** 鉤入工具槽的後部開口並將其引導向下。
– 按壓鋸台嵌件，使其卡入工具槽內。
– 用環形扳手 **(23)** 的尖端將鎖定螺栓 **(39)** 沿「上鎖」旋轉方向轉到底。

安裝護罩（請參考圖 c1–c2）

提示： 劈刀必須位在鋸片正中間上方的最高位置，您才能安裝護罩（請參考圖示 **a2**）。當劈刀位於最低位置時（即交貨狀態或鋸切溝槽時的位置），請勿安裝護罩（請參考圖示 **a1**）。

– 鬆開夾緊桿 **(40)** 然後將護罩 **(3)** 從托架 **(10)** 中取出。
– 將導向銷 **(41)** 往後推入劈刀 **(5)** 的溝槽內。
– 將護罩 **(3)** 往下移，使鋸片防護裝置（上方塑膠導軌）與鋸台 **(2)** 表面**平行**。
– 將夾緊桿 **(40)** 往上推壓。必須感覺到並聽到夾緊桿卡入，這才表示護罩 **(3)** 已確實裝好並且固定妥當。

▶ **每次使用前都要檢查護罩是否活動自如。如果護罩因無法自由移動而無法立即閉合，切勿使用電動工具。**

安裝平行擋塊（請參考圖 d）

平行擋塊 **(27)** 可以設置在鋸片左側或是右側的固定點上。為此可使用三組銷針對 **(43)**、**(44)**、**(45)**。

銷針對	顏色	平行擋塊位置 (27)	鋸切能力	刻度 (13)
(43)	黑色	鋸片右側	127–635 mm	下側，黑色
(44)	銀色	鋸片右側	0–508 mm	上側，銀色
(45)	黑色	鋸片左側	0–305 mm	下側，黑色

– 確保拉緊手柄 **(25)** 已將鋸台加寬件固定（已將拉緊手柄向下壓）。
– 鬆開平行擋塊 **(27)** 上的鎖定扳片 **(42)**。
– 將平行擋塊 **(27)** 上的凹口定位在三組銷針對 **(43)**、**(44)**、**(45)** 之一的上方。此時可折疊式輔助平行擋塊 **(8)** 必須避開護罩 **(3)** 的方向。
– 為固定平行擋塊，請向下折疊兩側的鎖定扳片 **(42)**。

安裝角度擋塊、型材擋軌、長度擋塊（請參考圖 e1–e3）

– 將角度擋塊 **(1)** 的導引軌 **(46)** 套進鋸台上專門為其設置的其中一個導槽 **(47)** 內。

工件較長時，為確保其穩固靠置，可利用型材擋軌 **(29)** 延伸角度擋塊。

– 請您視需要利用滾花螺栓 **(48)** 將型材擋軌 **(29)** 安裝在角度擋塊上。

為了方便鋸切等長的工件，您可以使用長度擋塊 **(31)**。

– 將長度擋塊 **(31)** 推至型材擋軌 **(29)** 並旋緊蝶翼螺栓 **(30)** 進行固定。

固定式安裝或活動式安裝

▶ **為了能夠穩定地操作機器，正式使用機器之前，必須把電動工具固定在平坦、穩固的工作平面上（例如工作桌）。**

安裝在工作平面上（請參考圖 f）

– 使用合適的夾鉗把電動工具固定在工作平面上。必須利用安裝孔 **(12)** 來進行固定。

或

– 也可以使用一般市售活動夾鉗，夾住電動工具的支撐腳以便將它固定在工作平面上。

安裝在博世工作台上（請參考圖 g）

採用可折疊設計的 Bosch 工作台（例如 **GTA 571**）可輕鬆運輸和快速安裝。本電動工具不需工具即可安裝。

▶ **請詳讀工作桌附帶的所有警告指示和說明。**若未遵循警告指示和說明可能遭受電擊、發生火災並 / 或造成嚴重傷害。

▶ **安裝電動工具之前必須先正確地組裝工作台。**重點是要正確地組裝工作台，以避免工作台倒塌。

– 把電動工具調整至搬運位置並將它安裝在工作台上。

使用定位把手 **(11)** 將電動工具與工作台對齊。

吸鋸塵 / 吸鋸屑

避免在未採取減塵措施的情況下進行工作。適合的吸塵裝置可減少危害健康的粉塵污染。工作場所要保持空氣流通。原則上，請使用適合的呼吸防護裝置。儘可能使用適合物料的吸塵裝置。請留意並遵守貴國與加工物料有關的法規。

▶ **避免讓工作場所堆積過多的塵垢。**塵埃容易被點燃。

對吸塵器之要求		
建議軟管額定直徑	mm	**28**
所需負壓[A)]	mbar hPa	≥ **140** ≥ **140**
所需流量[A)]	l/s m^3/h	≥ **23** ≥ **82.8**
建議過濾效率		**粉塵等級 M**[B)]

A) 電動工具的吸塵器連接頭功率值

B) 符合 IEC/EN 60335-2-69

請遵循吸塵器說明書。如果吸塵力下降，請停止工作並排除原因。

廢塵 / 料屑吸集裝置可能被廢塵、廢屑或工件殘屑堵塞。

– 關閉電動工具，並且從插座中拔出插頭。
– 請您稍候，讓鋸片完全停止轉動。
– 找出造成堵塞的原因，並排除障礙。

▶ **為了避免鋸切鋁材時釀成火災，請將出屑口清除乾淨並且不要使用集塵袋。**

將出屑口清除乾淨（請參考圖 h）

您可將出屑口 **(35)** 清除乾淨，以便去除工件碎片及大塊鋸屑。

– 關閉電動工具，並且從插座中拔出插頭。
– 請您稍候，讓鋸片完全停止轉動。
– 將蓋板 **(49)** 翻至一側，並將出屑口 **(35)** 拉出。
– 抖落工件的碎塊和鋸屑。
– 重新將蓋板 **(49)** 翻至一側，並在鋸片 **(28)** 下方將出屑口 **(35)** 推到底。

外接的吸塵裝備（請參考圖 i）

Click&Clean 連接頭：若要吸除粉塵和鋸屑，可將吸塵器軟管連接到護罩 **(3)** 的吸塵轉接頭 **(4)** 或將吸塵器軟管連同吸塵轉接頭 **(34)** 連接到出屑口 **(35)**。

– 將吸塵器軟管（直徑 33 mm）牢固地連接到護罩 **(3)** 的吸塵轉接頭 **(4)** 上。

或

– 將吸塵轉接頭 **(34)** 牢固地插到出屑口 **(35)** 上。
– 將吸塵器軟管（直徑 39 mm）牢固地連接到吸塵轉接頭 **(34)** 上。

根據工件材質選擇合適的吸塵器。

吸集可能危害健康、可能致癌或乾燥的廢塵時，務必使用特殊吸塵器。

更換鋸片（請參考圖 j1–j4）

▶ **維修電動工具或換裝零、配件之前，務必從插座上拔出插頭。**
▶ **安裝鋸片時務必穿戴防護手套。**人員可能有受傷之虞。
▶ **所使用的鋸片的最高許可轉速必須高于電動工具的無負載轉速。**
▶ **根據本說明書中以及本電動工具上載述的技術數據，選擇合適的鋸片。必須選用通過 EN 847-1 認證而且具有此一認證標示的鋸片。**
▶ **只能使用本電動工具製造商所推薦的鋸片，且鋸片應要適用於加工材質。**如此可避免鋸齒尖過熱和待加工的塑膠融化。
▶ **請勿使用高合金快速鋼（HSS）材質的鋸片。**此類鋸片容易折斷。

拆卸鋸片

– 打開夾緊桿 **(40)** 然後將護罩 **(3)** 從劈開楔 **(5)** 上的溝槽拉出。
– 用環形扳手 **(23)** 的尖端將鎖定螺栓 **(39)** 沿「解鎖」旋轉方向轉到底，然後將鋸台嵌件從工具槽 **(6)** 抬起。把手孔 **(50)** 可用來稍微抬起。
– 將手搖桿 **(20)** 順時針轉到底，讓鋸片 **(28)** 升至鋸台上方可到達的最高位置。
– 用環形扳手 **(23)** 旋轉迫緊螺母 **(51)** 並同時拉起主軸制動桿 **(52)** 直到卡緊為止。
– 繼續拉住主軸制動桿，並沿逆時針方向旋出迫緊螺母。
– 取下緊固法蘭 **(53)**。
– 取出鋸片 **(28)**。

安裝鋸片

– 必要時，請在安裝前清潔所有待安裝的零部件。
– 將新的鋸片裝到工具主軸 **(55)** 的配接法蘭 **(54)** 上。

提示：請勿使用尺寸過小的鋸片。鋸片與劈開楔之間的最大徑向間隙為 3 - 8 mm。

▶ **安裝時請注意，鋸齒的鋸切方向（即鋸片上的箭頭指示方向）必須與劈開楔上的箭頭指示方向一致!**

– 將固定法蘭 **(53)** 和迫緊螺母 **(51)**裝上。
– 用環形扳手 **(23)** 旋轉迫緊螺母 **(51)** 並同時拉起主軸制動桿 **(52)** 直到卡緊為止。
– 將迫緊螺母順時針旋緊。
– 將鋸台嵌件 **(6)** 放在工具槽的劈開楔上 **(5)**。用環形扳手 **(23)** 的尖端將鎖定螺栓 **(39)** 沿「上鎖」旋轉方向轉到底。
– 重新裝上護罩 **(3)**。

操作

▶ **維修電動工具或換裝零、配件之前，務必從插座上拔出插頭。**

鋸片的搬運位置和工作位置

搬運位置

– 拆下護罩 **(3)**、取出鋸台嵌件 **(6)** 並將劈開楔 **(5)** 移至最低位置。重新裝入鋸台嵌件 **(6)**。
– 逆時針旋轉手搖桿 **(20)**，直到鋸片 **(28)** 的鋸齒沈入至鋸台 **(2)** 下。
– 將導軌 **(26)** 往內推到底。
將緊固握把 **(25)** 往下壓。鋸台加寬件將因此固定。

工作位置

– 將劈開楔 **(5)** 移至鋸片正中間上方的最高位置，裝入鋸台嵌件 **(6)** 然後再安裝護罩 **(3)**。
– 順時針旋轉手搖桿 **(20)**，直到鋸片 **(28)** 的上方鋸齒位於工件上方約 3 - 6 mm 的位置。

加大鋸台

如果工件又長又重，必須在它懸空的末端底下墊上襯墊或做好支撐。

鋸台加寬件（請參考圖 A）

將導軌 **(26)** 向外移動，即可向左或向右加寬鋸台。
– 將鋸台加寬件的緊固握把 **(25)** 往上拉到底。
– 使用調整旋鈕 **(24)** 將導軌 **(26)** 向左或向右外側移動至所需的寬度。
– 將緊固握把 **(25)** 往下壓。鋸台加寬件將因此固定。

調整垂直與水平斜鋸角

為確保精準鋸切，頻繁使用之後必須檢查電動工具的基本設定，必要時須適度調整。

調整垂直斜鋸角（鋸片）（請參考圖 B）

垂直斜鋸角的調整範圍在 **–2°** 至 **47°** 之間。
為能快速準確地調整至垂直方向基本角度 0° 和 45°，出貨時已裝上調好的擋塊（**(17)**、**(22)**）。
– 逆時針旋轉制動桿 **(19)**，以便將它鬆開。

提示： 當制動桿完全鬆開的那一刻，鋸片會因為地心引力而傾斜約 30° 左右。

垂直斜鋸角為 *0°* 至 *45°* 之間:
– 沿著連桿拉起或按壓手轉輪 **(18)**，直到角度指針 **(56)** 指在所需的垂直斜鋸角上。
– 讓手轉輪保持在這個位置上，然後將制動桿 **(19)** 重新旋緊。

垂直斜鋸角為 *–2°* 至 *0°* 之間:
– 將擋塊 **(17)** 往前翻轉。
– 沿著連桿按壓手轉輪 **(18)**，直到角度指針 **(56)** 指在所需的垂直斜鋸角上。
– 讓手轉輪保持在這個位置上，然後將制動桿 **(19)** 重新旋緊。

垂直斜鋸角為 *45°* 至 *47°* 之間:
– 將擋塊 **(22)** 往前翻轉。
– 沿著連桿拉動手轉輪 **(18)**，直到角度指針 **(56)** 指在所需的垂直斜鋸角上。
– 讓手轉輪保持在這個位置上，然後將制動桿 **(19)** 重新旋緊。

當再次將鋸片的垂直斜接角設定為 0° 至 45° 之間時，擋塊（**(17)**、**(22)**）即會自動翻轉返回標準位置。

調整水平斜鋸角（角度擋塊）（請參考圖 C）

水平斜鋸角的調整範圍在 **30°**（左側）與 **30°**（右側）之間。
– 鎖定旋鈕 **(57)** 若已鎖上，請將它鬆開。
– 轉動角度擋塊，直到角度指針 **(58)** 指在所需的斜鋸角上。
– 將鎖定旋鈕 **(57)** 重新鎖緊。

調整平行擋塊（請參考圖 D）

平行擋塊 **(27)** 可以設置在鋸片左側或是右側的固定點上。為此可使用三組銷針對 **(43)**、**(44)**、**(45)**。
– 依照您的需要，將平行擋塊 **(27)** 放置到鋸片的任一側 (參見 「安裝平行擋塊（請參考圖 **d**）」，頁 24)。
– 利用調整旋鈕 **(24)** 設定平行擋塊至鋸片的所需距離。

距離指示器 **(59)** 的右緣顯示所設定的距離。
對於 **(43)**、**(45)** 位置適用下方黑色刻度 **(13)**。
對於 **(44)** 位置適用上方銀色刻度 **(13)**。

調整輔助平行擋塊（請參考圖 E）

– 將輔助平行擋塊 **(8)** 翻至鋸片 **(28)** 一側的平行擋塊 **(27)** 上。

依位置不同，折疊式輔助平行擋塊 **(8)** 有兩種不同的功能:
– 當輔助平行擋塊位於鋸台 **(2)** 上時，作為鋸切長形工件和鋸切垂直斜鋸角時的擋塊。
– 當鋸台 **(2)** 加寬超過 50.8 mm 時，作為工件托架。

調整劈開楔

劈開楔 **(5)** 可防止鋸片 **(28)** 卡死在鋸縫裡。如果鋸片被夾在工件中可能產生反彈。
因此要隨時注意，是否已正確地調整好劈開楔:
– 鋸片與劈開楔之間的最大徑向間隙為 3 - 8 mm。
– 劈開楔的厚度必須小於鋸縫寬度，並且大於鋸片主體的厚度。
– 劈開楔必須永遠與鋸片位於同一直線上。
– 就一般的切割線而言，劈開楔必須儘可能位在最高位置。

調整劈刀高度（請參考圖 F）

鋸切凹槽時您必須調整劈刀的高度。

▶ **使用本電動工具進行挖槽或壓鉚時，請務必搭配適當的防護裝置（例如隧道式防護罩、防彈止回羽毛板）。**

– 打開夾緊桿 **(40)** 然後將護罩 **(3)** 從劈刀 **(5)** 上的溝槽拉出。
為避免防護罩損壞，請將它收納在機殼上的專用托架 **(10)** 裡（另請參考圖 **Q**）。
– 將手搖桿 **(20)** 順時針轉到底，讓鋸片 **(28)** 升至鋸台上方可到達的最高位置。

– 沿順時針方向鬆開夾緊桿 **(36)**，直到夾緊桿朝上。
– 將劈刀從插銷 **(37)** 上拔出（夾緊桿 **(36)** 需稍微往外拉），然後將劈刀 **(5)** 向下推到底。
– 讓兩根插銷 **(37)** 卡入至劈刀上的上方開孔中，然後將夾緊桿 **(36)** 重新拉緊。
夾具和夾緊桿 **(36)** 上的標記 **(38)** 必須對齊（另請參考圖 **a2**）。

操作機器

▶ **注意電源的電壓!** 電源的電壓必須和電動工具銘牌上標示的電壓一致。

啟動（請參考圖 G1）

– 將安全掀蓋 **(15)** 往上翻。
– 若要讓機器運轉，請按壓綠色的啟動鈕 **(14)**。
– 讓安全掀蓋 **(15)** 自行落下，回到原位。

關閉（請參考圖 G2）

– 按下關閉開關 **(16)**。

過載保護

電動工具配備過載保護裝置。只要按照規定使用，電動工具就不可能過載。若負載過重，此電子裝置便會將電動工具關機。

若想讓電動工具重新運轉，請進行以下步驟:

– 關閉電動工具 (參見 「操作機器」, 頁 27)。
– 拆下工件。
– 接下來重新啟動電動工具。

防止未經授權的操作（請參考圖 G3）

為防止未經授權的操作，您可使用掛鎖將安全掀蓋 **(15)** 上鎖。

– 將掛鎖穿過安全掀蓋 **(15)** 和關閉開關 **(16)** 上的孔，然後將其上鎖。

作業注意事項

一般性的鋸切指示

▶ **進行任何鋸切之前必須先確定鋸片絕對不會碰觸擋塊或其它機件。**
▶ **使用本電動工具進行挖槽或壓鉚時，請務必搭配適當的防護裝置（例如隧道式防護罩、防彈止回羽毛板）。**
▶ **請勿使用本電動工具進行挖槽作業（即工件上的凹槽未延伸至邊緣）。**

保護鋸片，以免受遭衝擊和碰撞。不可以側壓鋸片。

劈開楔必須與鋸片呈同一直線，以防止工件卡死。

不可以加工已被拉扯移位的工件。為了能緊靠在平行擋塊上，工件至少必須具備一道筆直的邊緣。

推棒一律要存放在電動工具上。

操作者的位置（請參考圖 H）

▶ **請勿站在鋸片的延伸線上。隨時站在鋸片旁有護欄的那一側。** 反彈會使加工件高速飛向站在鋸片延伸線上的人員。
– 手掌、手指和手臂必須遠離轉動中的鋸片。

請遵照以下各項指示:

– 使用雙手握好工件並將工件牢牢地壓在鋸台上。
– 鋸切細長形工件及鋸切垂直斜鋸角時，請務必使用隨附的推棒 **(7)**。

最大工件尺寸

垂直斜鋸角	最大工件高度 [mm]
0°	**70**
45°	**49**

鋸切

鋸切直線

– 將平行擋塊 **(27)** 調至所需的鋸切寬度。
– 將工件放到鋸台上、護罩 **(3)** 前方。
– 利用手搖桿 **(20)** 將鋸片升高或降低，使鋸片 **(28)** 的上方鋸齒位於工件上方約 3 - 6 mm 的位置。
– 啟動電動工具。
– 鋸切工件時必須施力均勻。
如果用力過猛，鋸片的齒尖可能會過熱而造成工件受損。
– 關閉電動工具並等待鋸片完全停止轉動。

鋸切垂直斜鋸角

– 將鋸片調整所需的垂直斜鋸角。
鋸片若往左傾，則平行擋塊 **(27)** 必須位於鋸片的右邊。
– 相關工作步驟請遵循:（參見 「鋸切直線」, 頁 27）

鋸切水平斜鋸角（請參考圖 I）

– 請到角度擋塊 **(1)** 上，設定好所需的水平斜鋸角。
– 放上工件，請讓它貼靠型材擋軌 **(29)** 上。
型材擋軌不可以放在鋸線之上。出現這種情況時，請鬆開滾花螺栓 **(48)** 並移動擋塊的位置。
– 利用手搖桿 **(20)** 將鋸片升高或降低，使鋸片 **(28)** 的上方鋸齒位於工件上方約 3 - 6 mm 的位置。
– 啟動電動工具。
– 一隻手將工件抵住型材擋軌 **(29)**，另一隻手放在鎖定旋鈕 **(57)** 上將角度擋塊沿著導槽 **(47)** 慢慢往前推。
– 關閉電動工具並等待鋸片完全停止轉動。

為了方便鋸切等長的工件，您可以使用平行擋塊 **(31)**。

– 鬆開蝶翼螺栓 **(30)**，並將平行擋塊 **(31)** 推至所需的工件長度。
– 重新鎖緊蝶翼螺栓 **(30)**。

檢查和調整基本設定

為確保精準鋸切，頻繁使用之後必須檢查電動工具的基本設定，必要時須適度調整。

檢查時不但要具備足夠的經驗，而且得使用特殊工具。

博世客戶服務中心能夠既快速又可靠地執行這項工作。

調整垂直方向的 0°/45° 基本斜鋸角擋塊

– 把電動工具調整至工作位置。
– 調整鋸片的 0° 垂直斜鋸角。
– 拆卸護罩 **(3)**。

檢查（請參考圖 J1）

– 請將量角規設為 90°，然後將它放置到鋸台 **(2)** 上。

量角規的柄部必須全長與鋸片 **(28)** 齊平。

調整（請參考圖 J2）

– 用一般市售環形扳手或開口扳手，鬆開止動螺栓 **(17)** 的鎖緊螺母。
– 鬆開制動桿 **(19)**。
– 將手轉輪 **(18)** 推向止動螺釘 **(17)**，並轉入或轉出止動螺栓，使量角規的柄部全長與鋸片齊平。
– 讓手轉輪保持在這個位置上，然後將制動桿 **(19)** 重新旋緊。
– 將止動螺栓 **(17)** 的鎖緊螺母重新旋緊。

調整後，若角度指針 **(56)** 未與刻度尺 **(21)** 的 0° 記號呈一直線，請用一般市售十字螺絲起子鬆開螺栓 **(60)**，將角度指針對準 0° 記號。

請針對 45° 垂直斜鋸角，重複上述工作步驟（鬆開鎖緊螺母；調整止動螺栓 **(22)**）。此時，不得重新調整角度指針 **(56)**。

確認鋸片與角度擋塊導槽之間是否平行（請參考圖 K）

– 把電動工具調整至工作位置。
– 拆卸護罩 **(3)**。

檢查

– 用鉛筆標出從鋸台嵌件後面露出的第一顆左側鋸齒。
– 請將量角規設為 90°，然後將它靠在導槽 **(47)** 邊緣上。
– 移動量角規的柄部，讓它觸及做上記號的那顆鋸齒，然後記下鋸片與導槽之間的間隔距離。
– 轉動鋸片，使做上記號的那顆鋸齒剛好露出在鋸台嵌件前方。
– 沿著導槽移動量角規，讓它解及做上記號的那顆鋸齒。
– 再度測量鋸片與導槽之間的距離。

這兩個測量值必須相同。

調整

– 用隨附的內六角扳手 **(9)** 鬆開鋸台前方底下的內六角螺栓 **(61)** 以及鋸台後方底下的內六角螺栓 **(62)**。
– 小心地移動鋸片，使它與導槽 **(47)** 平行。
– 重新旋緊所有螺栓 **(61)** 和 **(62)**。

對齊平行擋塊 – 銀色右側銷針對 (44)（請參考圖 L）

在對齊平行擋塊 **(27)** 之前，必須先設定垂直基本斜鋸角的擋塊 **(17)**/**(22)**，並確保鋸片 **(28)** 與角度擋塊導槽 **(47)** 之間是否平行。

(參見 「調整垂直方向的 0°/45° 基本斜鋸角擋塊」, 頁 28)

(參見 「確認鋸片與角度擋塊導槽之間是否平行（請參考圖 K）」, 頁 28)

– 鬆開平行擋塊 **(27)** 上的鎖定扳片 **(42)**，並讓平行擋塊在整個對齊過程中可自由移動。
– 將平行擋塊 **(27)** 上的凹口定位在銷針對 **(44)**（銀色）的上方。此時可折疊式輔助平行擋塊 **(8)** 必須避開護罩 **(3)** 的方向。
– 拆卸護罩 **(3)**。
– 將鋸台加寬件的拉緊手柄 **(25)** 往上拉到底，然後推動平行擋塊 **(27)**，直到其碰觸鋸片 **(28)** 為止。

檢查

平行擋塊 **(27)** 必須全長接觸鋸片。

調整

– 使用隨附的內六角扳手 **(9)** 鬆開銷針對 **(44)** 的銀色螺絲，讓銷釘剛好可以自由滑動。
– 將附有平行擋塊 **(27)** 的銷針對 **(44)** 向右推動約 3 mm。
– 利用上方銀色刻度 **(13)** 上的調整旋鈕 **(24)** 將平行擋塊與鋸片之間的距離設定為 0 mm。
– 將鋸台加寬件的緊固握把 **(25)** 往下壓。
– 將附有平行擋塊 **(27)** 的銷針對 **(44)** 向左推動，直到平行擋塊可全長碰觸到鋸片。
– 謹慎地使用隨附的內六角扳手 **(9)** 旋緊銷針對 **(44)** 的銀色螺絲。
– 為固定平行擋塊，請向下折疊兩側的鎖定扳片 **(42)**。
– 請確保在旋緊平行擋塊後，其全長仍能碰觸鋸片。

接著檢查黑色的銷針對 **(43)** 和 **(45)**。

對齊平行擋塊 – 黑色右側銷針對 (43)（請參考圖 M）

在對齊銷針對 **(43)** 前，必須先正確對齊銷針對 **(44)**（銀色，右側）。

(參見 「對齊平行擋塊 – 銀色右側銷針對 **(44)**（請參考圖 **L**）」, 頁 28)

– 鬆開平行擋塊 **(27)** 上的鎖定扳片 **(42)**，並將平行擋塊從銷針對 **(44)** 抬起。
– 使用隨附的內六角扳手 **(9)** 鬆開銷針對 **(43)** 的黑色螺絲，讓銷釘剛好可以自由滑動。
– 將環形扳手 **(23)** 的開口靠住前部銷針 **(44)**/**(43)**。
– 推動黑色銷針 **(43)**，直到兩個銷針（銀色 **(44)** 和黑色 **(43)**）接合個別的環形扳手開口。
– 在後部銷針 **(44)**/**(43)** 重複此作業步驟。

對齊平行擋塊 – 銷針對 (45) 黑色，左側

在對齊平行擋塊 **(27)** 之前，必須先設定垂直基本斜鋸角的擋塊 **(17)**/**(22)**，並確保鋸片 **(28)** 與角度擋塊導槽 **(47)** 之間是否平行。

(參見 「調整垂直方向的 0°/45° 基本斜鋸角擋塊」, 頁 28)

(參見 「確認鋸片與角度擋塊導槽之間是否平行（請參考圖 K）」, 頁 28)

– 鬆開平行擋塊 **(27)** 上的鎖定扳片 **(42)**，並讓平行擋塊在整個對齊過程中可自由移動。
– 將平行擋塊 **(27)** 上的凹口定位在銷針對 **(45)**（黑色）的上方。此時可折疊式輔助平行擋塊 **(8)** 必須避開護罩 **(3)** 的方向。
– 拆卸護罩 **(3)**。
– 將鋸台加寬件的拉緊手柄 **(25)** 往上拉到底，然後推動平行擋塊 **(27)**，直到其碰觸鋸片 **(28)** 為止。

檢查

平行擋塊 **(27)** 必須全長接觸鋸片。

調整

– 使用隨附的內六角扳手 **(9)** 鬆開銷針對 **(45)** 的黑色螺絲，讓銷釘剛好可以自由滑動。
– 將附有平行擋塊 **(27)** 的銷針對 **(45)** 向右推動，直到平行擋塊可全長碰觸到鋸片。
– 謹慎地使用隨附的內六角扳手 **(9)** 旋緊銷針對 **(45)** 的黑色螺絲。
– 為固定平行擋塊，請向下折疊兩側的鎖定扳片 **(42)**。
– 請確保在旋緊平行擋塊後，其全長仍能碰觸鋸片。

調整鋸台的距離指示器（請參考圖 N）

– 鬆開平行擋塊 **(27)** 上的鎖定扳片 **(42)**，並讓平行擋塊在整個對齊過程中可自由移動。
– 將平行擋塊 **(27)** 上的凹口定位在銷針對 **(44)**（銀色）的上方。此時可折疊式輔助平行擋塊 **(8)** 必須避開護罩 **(3)** 的方向。
– 拆卸護罩 **(3)**。
– 將鋸台加寬件的拉緊手柄 **(25)** 往上拉到底，然後推動平行擋塊 **(27)**，直到其碰觸鋸片 **(28)** 為止。
– 用十字螺絲起子鬆開螺栓 **(63)**，然後將距離指示器 **(59)** 對準刻度 **(13)** 的 0 記號。
– 將螺栓 **(63)** 重新旋緊。

調整鋸台嵌件的水平位置（請參考圖 O）

檢查

鋸台嵌件的前端 **(6)** 必須與鋸台齊平或比它略低一些，而後端則必須與鋸台齊平或比它略高一些。

調整

– 請用內六角扳手 **(9)** 將四顆校正螺栓 **(64)** 調至正確水平位置。

設定角度擋塊導軌在導槽的空隙（請參考圖 P）

經過密集使用後，角度擋塊導軌 **(46)** 在導槽 **(47)** 中的空隙可能變得過大。

– 重新旋緊導軌 **(46)** 的調整螺栓 **(65)**。

收納與搬運

收納機件（請參考圖 Q）

本電動工具也具備機件收納功能，您可以將某些機件直接固定在電動工具上。

– 將所有零散的機件插入至機殼上各自的固定裝置（詳見下表）。

機件	收納
護罩 **(3)**	將固定裝置 **(10)**;使用夾緊桿 **(40)** 扭緊
角度擋塊 **(1)**	固定裝置 **(33)**
吸塵轉接頭 **(34)**	請參考圖 **Q**
環形扳手 **(23)**	請參考圖 **Q**
內六角扳手 **(9)**	請參考圖 **Q**
推棒 **(7)**	掛入平行擋塊 **(27)** 和輔助平行擋塊 **(8)** 之間的固定裝置
平行擋塊 **(27)**	翻轉 180 度，從下面透過銷針對 **(43)** 置入導軌 **(26)** 中，然後將鎖定扳片 **(42)** 固定住

攜帶電動工具（請參考圖 R）

搬運電動工具之前必須先執行以下步驟:

– 把電動工具調整至搬運位置(參見 「搬運位置」，頁 26)。
– 拆除所有無法被固定在電動工具上的配件。搬運時必須儘可能把不使用的鋸片放置在密閉盒子中。
– 將導軌 **(26)** 往內推到底，並將緊固握把 **(25)** 往下壓進行固定。
– 將電源線纏繞在電線托架 **(32)** 上。
– 抬起或搬運時，請使用提把 **(66)** 或把手凹槽 **(67)**。**不可**使用定位把手 **(11)**。

▶ **搬動電動工具時只能使用搬運裝置。不可以利用防護裝置來搬運電動工具。**

維修和服務

維修和清潔

▶ **維修電動工具或換裝零、配件之前，務必從插座上拔出插頭。**

▶ **電動工具和通風口都必須保持清潔，這樣才能夠提高工作品質和安全性。**

如果必須更換連接線，請務必交由 **Bosch** 或者經授權的 **Bosch** 電動工具顧客服務執行，以避免危害機器的安全性能。

清潔

每次工作結束後都要使用壓縮空氣或軟刷清除機器上的灰塵和鋸屑。

潤滑電動工具



視需要潤滑電動工具，請在指示的位置添加潤滑油（請參考圖 **S**）。
經過授權的博世客戶服務中心能夠既快速又可靠地執行上述工作。

▶ **潤滑油、清潔劑必須以符合環保要求的方式進行廢棄處置。請您務必遵守相關法律規定。**

降低噪音的措施

製造商提供的方法:

– 緩速起動
– 提供特別為了降低噪音而研發的鋸片

操作者自己能做的措施:

– 將機器安裝在穩固的工作面上，可以降低震動
– 使用具備降低噪音功效的鋸片
– 定期清潔鋸片和電動工具

顧客服務處和顧客咨詢中心

https://www.bosch-pt.com/serviceaddresses

台灣羅伯特博世股份有限公司
電話: (02) 7734 2588

製造商地址:
Robert Bosch Power Tools GmbH
羅伯特· 博世電動工具有限公司
70538 Stuttgart / GERMANY
70538 斯圖加特/ 德國
當您需要諮詢或訂購備用零件時，請務必提供本產品型號銘牌上 10 位數的產品機號。

廢棄物處理

必須以符合環保的方式，回收再利用損壞的機器、配件和廢棄的包裝材料。



不可以把電動工具丟入家庭垃圾中。

製造商保固

https://www.bosch-pt.com/guarantee/202601

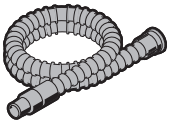


GTA 571
0 601 B22 800



GTA 50 W
0 601 B57 000

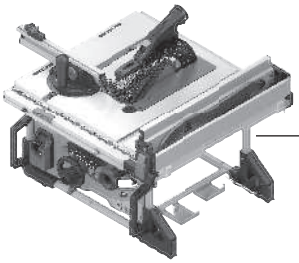


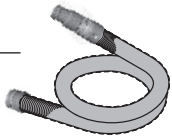


Ø 28 mm:
2 608 000 772 (3.2 m)



GAS 18V-12 MC





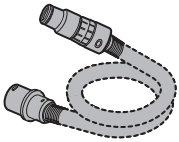
Ø 28 mm:
2 608 000 885 (4 m)



GAS 12-40 MA



GAS 35 M AFC



Ø 35 mm:
2 608 000 565 (5 m)



Ø 35 mm:
2 608 000 566 (5 m)



GAS 55 M AFC

Servicekontakte
Service Contacts
Contacts de Service
Contactos de Servicio
Контакты сервисных центров

https://www.bosch-pt.com/serviceaddresses

Garantiebedingungen
Guarantee Conditions
Conditions de Garantie
Condiciones de Garantía
Условия гарантии

https://www.bosch-pt.com/guarantee/202601