

D	Originalbetriebsanleitung - Tauchsäge	6
GB	Original operating manual - Plunge-cut saw	14
F	Notice d'utilisation d'origine- Scie plongeante	21
E	Manual de instrucciones original - Sierra de incisión	29
I	Istruzioni per l'uso originali - Sega ad affondamento	37
NL	Originele gebruiksaanwijzing - Inval-cirkelzaagmachine	45
S	Originalbruksanvisning - Sänksåg	53
FIN	Alkuperäiset käyttöohjeet - Upotussaha	60
DK	Original brugsanvisning - Dyksav	67
N	Originalbruksanvisning - Dykksag	74
P	Manual de instruções original - Serra de incisão	81
RUS	Оригинальное руководство по эксплуатации - Погружная пила	89
CZ	Originál návodu k obsluze - Ponorná pila	97
PL	Oryginalna instrukcja eksploatacji - Zagłębiarka	104

TS 55 REBQ
TS 55 REQ
TS 55 RQ



D

GB

F

E

I

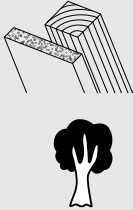
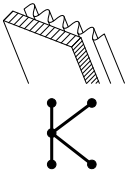
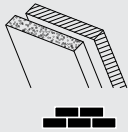
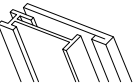
NL

S

Tabelle 1: Materialgerecht Schneiden - mit der richtigen Geschwindigkeit
Table 1: Cutting different materials at the appropriate speed
Tableau 1: Découpes en fonction du matériau : à la vitesse adéquate
Tabla 1: Corte en función del material; con la velocidad correcta
Tabella 1: Taglio corretto del materiale - alla giusta velocità
Tabel 1: Op het materiaal afgestemd zagen - met de juiste snelheid
Tabell 1: Materialanpassad sågning - med korrekt hastighet

**Drehzahlstufe, Speed range,
 Position de vitesse, Velocidad,
 Livello del numero di giri,
 Toerentalniveau, Varvtalssteg**

**Material, Material, Matériau, Material,
 Materiale, Materiaal, Material**

	<p>Vollholz (hart, weich) Solid wood (hard, soft) Bois massif (dur, mou) Madera maciza (dura, blanda) Legno massello (duro, morbido) Massief hout (hard, zacht) Massivt trä (hårt, mjukt)</p>	6
	<p>Span- und Hartfaserplatten Chipboard and fibreboard Panneaux de particules et de fibres dures Placas de viruta y de fibra dura Pannelli in truciolato e in fibra dura Spaan- en hardvezelplaten Spån- och hårdfiberskivor</p>	3-6
	<p>Schichtholz, Tischlerplatten, furnierte, beschichtete Platten Laminated wood, blockboard, veneered, coated boards Bois stratifié, panneaux lattés, panneaux contreplaqués, stratifiés Madera laminada, tableros de ebanistería, placas enchapadas y revestidas Legno compensato, pannelli in panforte, lastre impiallacciate e rivestite Gelaagd hout, meubelplaat, gefineerd en bekleed plaatmateriaal Trälaminat, lamellträ, fanerade och ytbehandlade skivor</p>	6
	<p>Kunststoffe, faserverstärkte Kunststoffe (GfK), Papier und Gewebe Plastics, fibre-reinforced plastics (GRP), paper and fabric Plastiques, plastiques renforcés aux fibres de verre, papier et tissu Plásticos, plásticos de fibra de vidrio reforzada (GfK), papel y tejidos Plastica, plastica rinforzata in fibra (GfK), carta e tessuto Kunststof, vezelversterkte kunststof (GfK), papier en weefsel Plastmaterial, fiberförstärkta plastmaterial (GfK), papper och väv</p>	3-5
	<p>Acrylglas Acrylic glass Verre acrylique Vidrio acrílico Vetro acrilico Acrylglas Akrylglas</p>	4-5
	<p>Gips- und zementgebundene Faserplatten Plaster and cement-bonded fibre boards Panneaux de fibres à liant plâtre et à liant ciment Placas de fibras de yeso y cemento aglomerado Lastre in fibra legate in gesso e cemento Gips- en cementgebonden vezelplaten Gips- och cementbundna fiberplattor</p>	1-3
 <p>Al</p>	<p>Aluminiumplatten und -profile bis 15 mm Aluminium panels and profiles up to 15 mm Plaques en aluminium et profilés en aluminium, 15 mm max. Placas y perfiles de aluminio hasta 15 mm Lastre e profili di alluminio fino a 15 mm Aluminiumplaten en -profielen tot 15 mm Aluminiumskivor och -profiler upp till 15 mm</p>	4-6

FIN

DK

N

P

RUS

CZ

PL

Taulukko 1: Materiaalin huomioiva sahaus - oikealla nopeudella

Tabel 1: Materialeilpasset skæring - med den rigtige hastighed

Tabell 1: Materialtilpasset kutting - med riktig hastighet

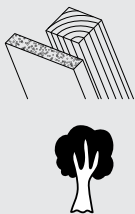
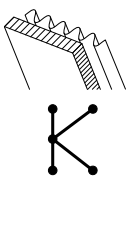
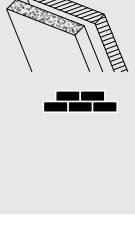
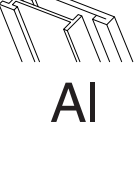
Tabela 1: Cortar de forma adequada ao material - com a velocidade certa

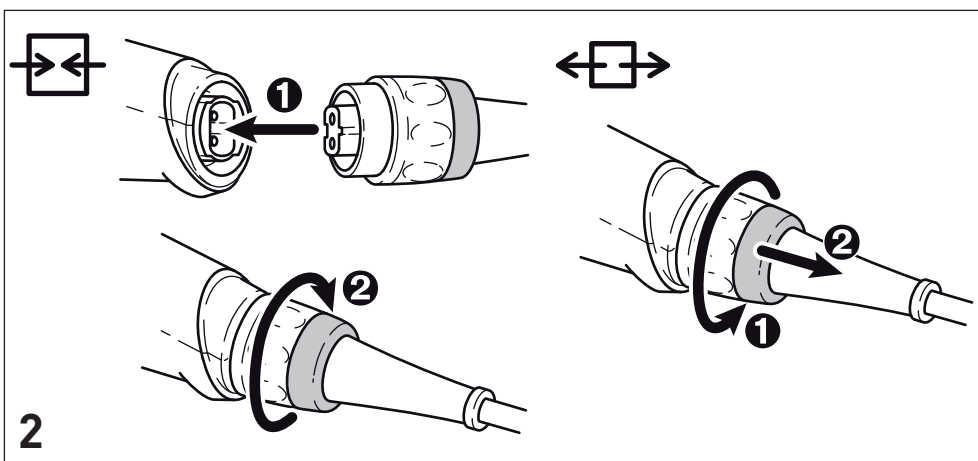
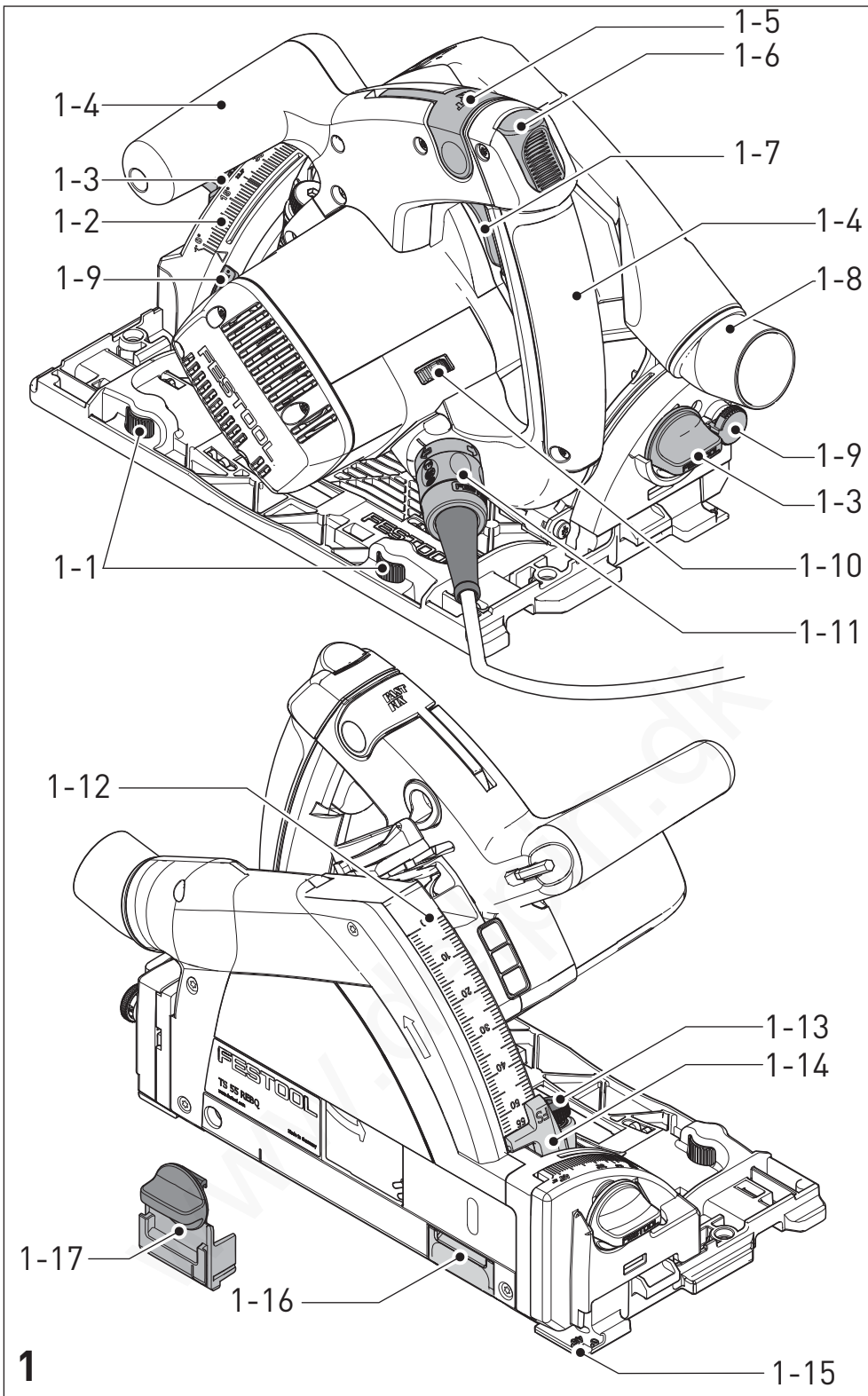
таблицу 1: Скорость вращения в зависимости от вида материала

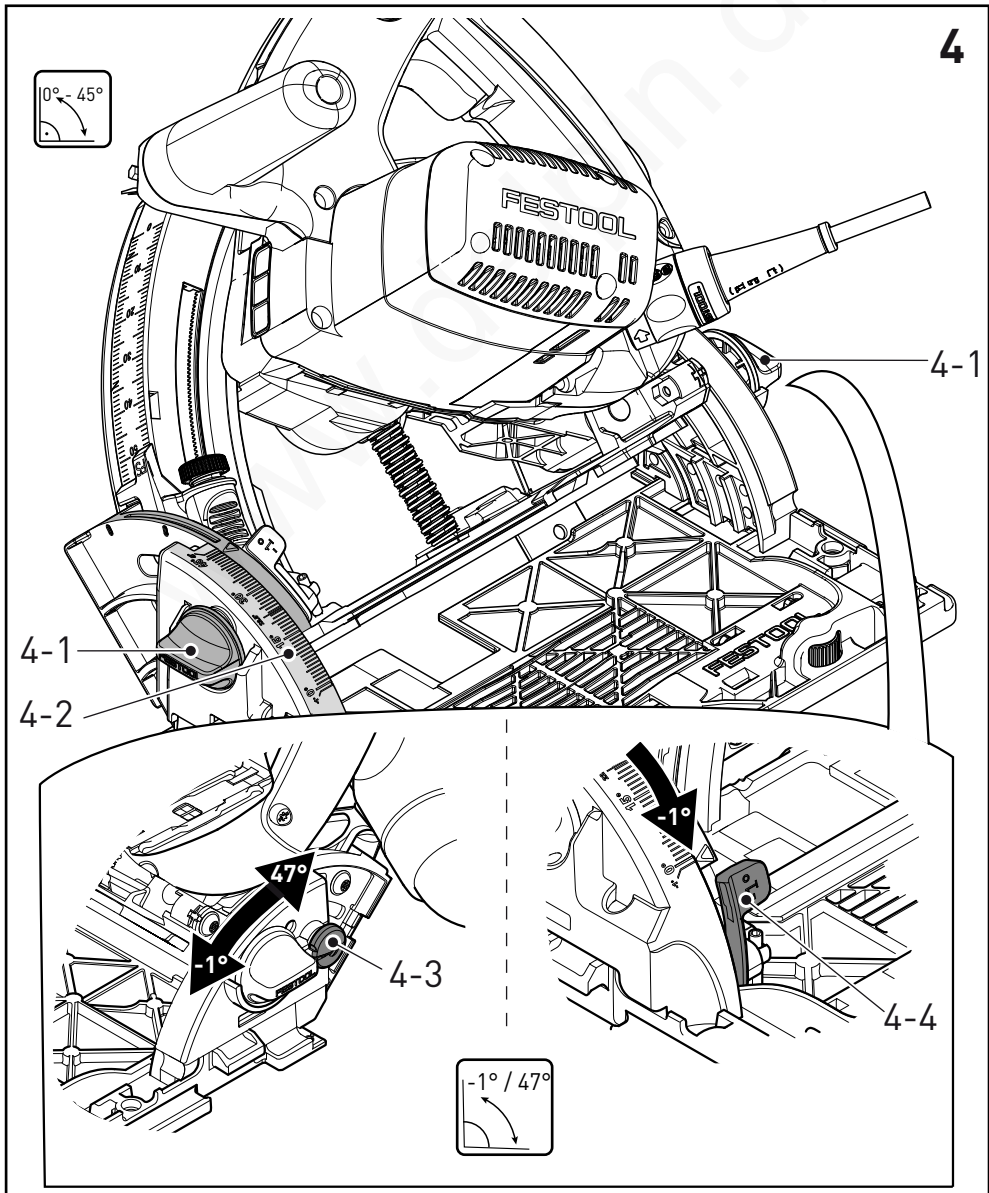
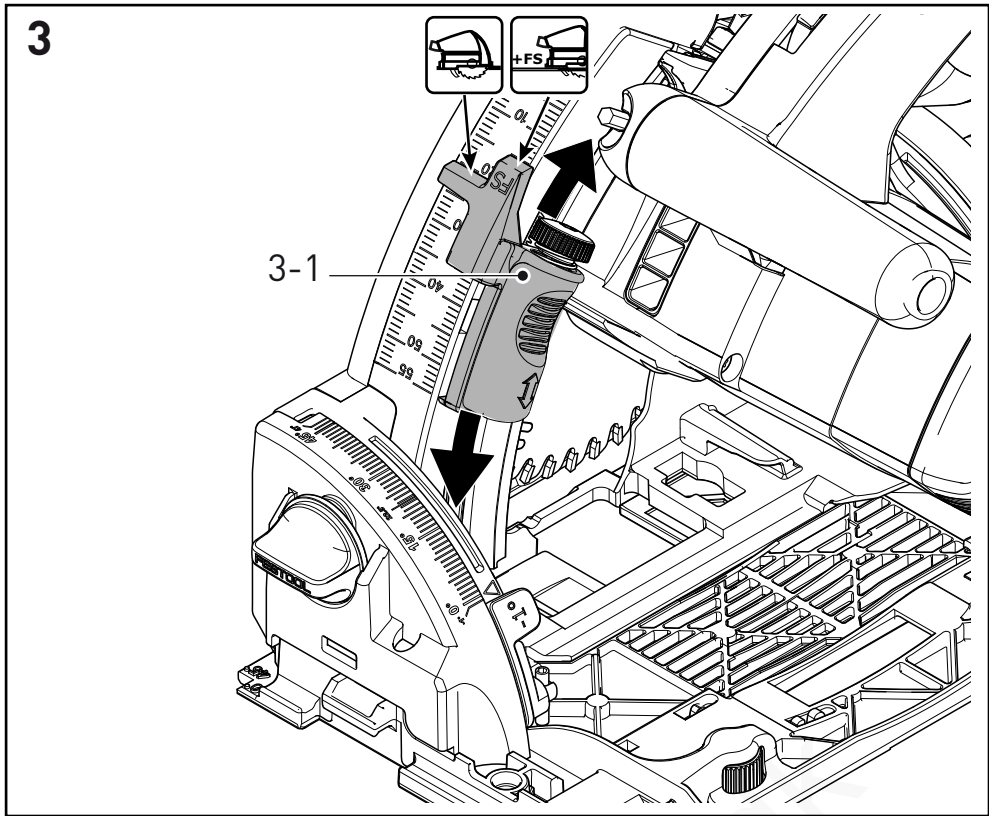
Tabulka 1: Řezání přizpůsobené materiálu - správnou rychlostí

Tabela 1: Cięcie odpowiednio do materiału - z odpowiednią prędkością

Kierroslukupykää, Omdrejningstaltrin,
Turtallstrinn, Velocidade,
Скорость вращения, Stupen otáček,
Stopień prędkości obrotowejMateriaali, Materiale, Materiale, Material,
Материал, Materiál, Materiał

	<p>Massiivipuu (kova, pehmeä) Massivt træ (hårdt, blødt) Heltre (hardt, mykt) Madeira maciça (rija, macia) Массив древесины (твердый, мягкий) Masivní dřevo (tvrdé, měkké) Drewno lite (twarde, miękkie)</p>	6
	<p>Lastu- ja kovakuitulevyt Spån- og masonitplader Sponplater og hardt virke Placas de aglomerado e de fibra dura Стружечные и грубоволокнистые плиты Dřevotřískové a tvrdé dřevovláknité desky Płyty wiórowe i twarde płyty pilśniowe</p>	3-6
	<p>Kerrospuu, pöytälevyt, viilutetut ja pinnoitetut levyt Limtræ, møbelplader, finerede og laminerede plader Laminert tre, møbelplater, finerte og belagte plater Madeira compensada, placas de marceneiro, placas para contraplacados e placas revestidas Клееная древесина, столярные плиты, фанерованные и имеющие покрытие плиты Vrstvené dřevo, lařovky, dýchované desky a desky s povrchovou vrstvou Drewno równoległotarstwowe, płyty stolarskie, płyty fornirowane i powlekanie</p>	6
	<p>Muovit, kuituvahvisteiset muovit (lasikuitumuovi), paperi ja kangas Kunststof, fiberforstærket kunststof (GfK), papir og velourvæv Kunststoff, fiberforsterket kunststoff (glassfibrerkunststoff), papir og vevet materiale Plásticos, plásticos reforçados por fibras, papel e tecido Полимерные материалы, полимерные материалы с волоконным усилением (GfK), бумага и ткань Plasty, plasty wzmocnione włóknami (GfK), papier i tkaniny Tworzywa sztuczne, tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym (GfK), papier i t</p>	3-5
	<p>Akryylilasi Akrylglas Akrylglas Vidro acrílico Органическое стекло Akrylátové sklo Szkło akrylowe</p>	4-5
	<p>Kipsi- ja sementtisidonnaiset kuitulevyt Gips- og cementbundne fiberplader Gips- og sementbundne fiberplater Placas de fibra de aglomerado de gesso e de cimento Волокнистые плиты с гипсовой и цементной связкой Sádrovláknité a cementovláknité desky Płyty pilśniowe związane gipsem lub cementem</p>	1-3
	<p>Alumiinilevyt ja -profiilit maks. 15 mm Aluminiumsplader og -profiler indtil 15 mm Aluminiumsplater og -profiler inntil 15 mm Placas e perfis de alumínio até 15 mm Алюминиевые плиты и профили до 15 мм Hliníkové desky a profily do 15 mm Płyty i profile aluminiowe o grubości do 15 mm</p>	4-6








Original brugsanvisning

1	Symboler	67
2	Sikkerhedsanvisninger.....	67
3	Bestemmelsesmæssig brug	69
4	Tekniske data.....	69
5	Maskinelementer	70
6	Ibrugtagning	70
7	Indstillinger	70
8	Arbejde med maskinen	71
9	Vedligeholdelse og pleje	72
10	Tilbehør	72
11	Miljø	73
12	EU-overensstemmelseserklæring.....	73

De angivne illustrationer findes i tillægget til brugsanvisningen.

1 Symboler

Symbol Betydning

	Advarsel om generel fare
	Advarsel om elektrisk stød
	Brugsanvisning, læs sikkerhedsanvisningerne!
	Brug høreværn!
	Brug beskyttelseshandsker!
	Brug åndedrætsværn!
	Brug beskyttelsesbriller!
	Træk stikket ud!
	Må ikke bortskaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald.
	Savens og savklingens rotationsretning
	Savklingemål a ... diameter b ... opspændingsboring
	Tip, Bemærk
	Handlingsanvisning
	Sikkerhedsklasse II

2 Sikkerhedsanvisninger

2.1 Generelle sikkerhedsanvisninger



ADVARSEL! Læs alle sikkerhedsanvisninger og øvrige anvisninger. Overholdes anvisningerne ikke, er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorligt kvæstelser.

Opbevar alle sikkerhedsanvisninger og vejledninger til senere brug.

Med begrebet "elværktøj", som anvendes i sikkerhedsanvisningerne, menes ledningsbåret elværktøj (med netkabel) og batteridrevet elværktøj (uden netkabel).

2.2 Maskinspecifikke sikkerhedsanvisninger

Savning



- FARE! Hold hænderne væk fra savområdet og savklingen. Hold det ekstra greb eller motorhuset med den anden hånd.** Når begge hænder holder rundsaven, kan de ikke komme til skade på savklingen.
- Ræk ikke ind under emnet.** Beskyttelseskappen giver ingen beskyttelse mod savklingen under arbejdsemnet.
- Tilpas skæredybden til emnets tykkelse.** Den bør kunne ses mindre end en hel tandhøjde under arbejdsemnet.
- Hold aldrig det emne, der skal saves, i hånden eller over benet. Sørg for at sikre emnet i en stabil holder.** Det er vigtigt at gøre arbejdsemnet godt fast, så risikoen for kropskontakt, fastkøring af savklingen eller tab af kontrol minimeres.
- Hold kun i maskinen i de isolerede grebsflader under udførelse af arbejde, hvor der er risiko for, at el-værktøjet kan ramme skjulte strømledninger eller sit eget maskinkabel.** Kontakt med en spændingsførende ledning sætter også strøm til de metalliske maskindele og medfører elektrisk stød.
- Anvend altid et anslag eller en lige føringskant ved længdesnit.** Dette forbedrer snitnøjagtigheden og mindsker muligheden for, at savklingen sætter sig fast.
- Anvend altid savklinger i den rigtige størrelse og med passende holdeboring (f.eks. stjerneformet eller rund).** Savklinger, der ikke passer til savens monteringsdele, løber skævt og medfører tab af kontrol.
- Anvend aldrig beskadigede eller forkerte savklingespændeflanger eller -skruer.** Savklingespændeflangerne og -skruerne er konstrueret

specielt til Deres sav, med henblik på optimal ydelse og driftssikkerhed.



i. Brug egnede personlige værnemidler: Høreværn, beskyttelsesbriller, støvmaske ved støvende arbejde, beskyttelseshandsker ved bearbejdning af ru materialer og ved skift af værktøj.

tøj.

Tilbageslag - årsager og relevante sikkerhedsanvisninger

- Et tilbageslag er den pludselige reaktion fra en fasthængende eller fejljusteret savklinge, som medfører, at saven ukontrolleret kan bevæge sig ud af arbejdsemnet og hen i retning af brugeren;
- hvis savklingen sætter sig fast i savspalten, der er ved at lukke sig, blokerer den, og motorkraften slår tilbage i retning af brugeren;
- hvis savklingen drejes eller justeres forkert i savsnittet, kan tænderne i det bageste savklingeområde hægte sig fast i overfladen af arbejdsemnet, hvorved savklingen springer ud af savspalten og bagud i retning af betjeningspersonen.

Et tilbageslag er følge af en forkert brug af saven. Det kan forhindres ved hjælp af passende forsigtighedsforanstaltninger som beskrevet i det følgende.

- a. **Hold saven fast med begge hænder og bring Deres arme i en stilling, hvor du kan stå imod tilbageslagskraften. Hold Dem altid på siden af savklingen, placér aldrig savklingen i én linje med Deres krop.** Ved et tilbageslag kan rundsaven springe tilbage, dog kan betjeningspersonen beherske tilbageslagskraften, hvis der er truffet passende foranstaltninger.
- b. **Hvis savklingen sætter sig fast, eller du afbryder arbejdet, skal du slipper tænd/sluk-kontakten og holde saven roligt i emnet, indtil savklingen er standset helt. Forsøg aldrig at tage saven ud af arbejdsemnet eller at trække den tilbage, så længe savklingen bevæger sig, da dette ellers kan medføre et tilbageslag.** Find og afhjælp årsagen til fastklemningen af savklingen.
- c. **Hvis du vil starte en sav igen, som sidder fast i arbejdsemnet, skal du centrere savklingen i savspalten og kontrollere, at savtænderne ikke er hægtet fast i arbejdsemnet.** Sidder savklingen fast, kan den bevæge sig ud af arbejdsemnet eller forårsage et tilbageslag, når saven startes igen.
- d. **Afstiv store plader for at mindske risikoen for et tilbageslag på grund af en savklinge, der sidder fast.** Store plader kan bøjes over af deres egen-

vægt. Plader skal afstives på begge sider, både i nærheden af savspalten og ved kanten.

- e. **Brug ikke stumpede eller beskadigede savklinger.** Savklinger med stumpede eller fejljusterede tænder forårsager på grund af en for snæver savspalte en øget friktion, fastsættelse af savklingen og tilbageslag.
- f. **Skru snitdybde- og snitvinkelindstillingerne fast før savningen.** Hvis indstillingerne ændrer sig under savningen, kan savklingen gå i klemme, og der kan ske et tilbageslag.
- g. **Vær særligt forsigtig med dybdesnit i eksisterende vægge eller andre områder, som ikke kan overskues.** Den neddykkende savklinge kan blokere ved savning i skjulte objekter og forårsage et tilbageslag.

Beskyttelseskappens funktion

- a. **Kontrollér før hver brug, at beskyttelseskappen lukker korrekt. Brug ikke saven, hvis beskyttelseskappen ikke kan bevæges frit og ikke lukkes straks. Spænd eller bind aldrig beskyttelseskappen fast. Savklingen ville i så fald være ubeskyttet.** Hvis saven utilsigtet falder på gulvet, kan beskyttelseskappen bøjes. Sørg for at sikre, at beskyttelseskappen bevæger sig frit, og at den ved alle snitvinkler og -dybder hverken berører savklingen eller andre dele.
- b. **Kontrollér tilstand og funktion af fjederen til beskyttelseskappen. Få foretaget vedligeholdelse af maskinen før brug, hvis beskyttelseskappen og fjederen ikke arbejder korrekt.** Beskadigede dele, klæbrige rester og ophobninger af spåner får beskyttelseskappen til at arbejde med forsinkelse.
- c. **Sørg for, at savens grundplade ikke kan forskyde sig til siden ved "neddykning", hvor saven føres skråt ned i arbejdsemnet.** En forskydning til siden kan medføre, at savklingen sætter sig fast, og at der dermed sker et tilbageslag.
- d. **Læg ikke saven fra dig på arbejdsbænken eller gulvet, uden at beskyttelseskappen skærmer savklingen af.** En ubeskyttet, efterløbende savklinge bevæger saven mod snitretningen og sårer i det, den støder på. Vær opmærksom på savens efterløbstid.

Føringskilens funktion [5-4]

- a. **Brug den passende savklinge til føringskilen.** Føringskilen fungerer kun, hvis stamklingen er tyndere end føringskilen, og hvis tandbredden er større end føringskilens tykkelse.
- b. **Brug ikke saven, hvis føringskilen er bøjet.** Blot en ringe fejl kan forsinke lukningen af beskyttelseskappen.

2.3 Emissionsværdier

De målte værdier iht. EN 60745 ligger typisk på:

Lydtrykniveau	$L_{PA} = 89 \text{ dB(A)}$
Lydeffekt	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$
Usikkerhed	$K = 3 \text{ dB}$



FORSIGTIG

Støj, der opstår ved arbejdet

Beskadigelse af hørelsen

► Brug høreværn!

Vibrationsemission a_h (vektorsum fra tre retninger) og usikkerhed K målt iht. EN 60745:

Vibrationsemission (3-akset)

Savning af træ	$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$
Savning af metal	$a_h = 2,8 \text{ m/s}^2$
Usikkerhed	$K = 1,5 \text{ m/s}^2$

De angivne emissionsværdier (vibration, støj)

- bruges til sammenligning af maskiner,
- men kan også bruges til en foreløbig bedømmelse af vibrations- og støjbelastningen ved brug.
- repræsenterer de vigtigste anvendelsesformål for elværktøjet.

En forhøjelse er mulig ved andre formål, med andre indsatsværktøjer eller ved utilstrækkelig vedligeholdelse. Vær opmærksom på maskinens tomgangs- og stilstandstider!

2.4 Bearbejdning af aluminium:



Af hensyn til sikkerheden skal følgende sikkerhedsforanstaltninger overholdes ved bearbejdning af aluminium:

- Tilslut maskinen via et fejlstrømsrelæ (FI-, PRCD-relæ).
- Slut maskinen til en egnet støvsuger.
- Rengør regelmæssigt maskinen for støvaflejringer i motorhuset.
- Brug en aluminiumsavklinge.
- Luk inspektionsruden/spånfangeren.



Beskyttelsesbriller påbudt!

- Ved savning af plader skal der smøres med petroleum, tynde profiler (indtil 3 mm) kan saves uden smøring.

3 Bestemmelsesmæssig brug

Dyksavene er i henhold til deres formål beregnet til savning af træ, træliggende materialer, gips- og cementbundne fibermaterialer samt kunststof. Med Festools specialsavklinger til aluminium kan maskinerne også anvendes til savning i aluminium.

Der må kun anvendes savklinger med følgende data: Savklingediameter 160 mm; snitbredde 2,2 mm; holdeboring 20 mm; stamklingetykkelse maks. 1,8 mm; velegnet til omdrejningstal op til 9500 0/min. Brug ikke bagskiver.

Denne maskinen må kun anvendes af instruerede personer eller fagfolk.

- **Festool el-værktøj må kun monteres på savborde, som er godkendt hertil af Festool.** Hvis el-værktøjet monteres på et andet eller et selvlavet savbord, kan det blive ustabil og forårsage alvorlige ulykker.



Ved ikke-bestemmelsesmæssig anvendelse hæfter brugeren.

4 Tekniske data

Rundsav	TS 55REBQ, TS 55REQ	TS 55RQ
Effekt	1200 W	1050 W
Omdrejningstal (ubelastet)	2000 - 5200 o/min	6500 o/min
Omdrejningstal maks. ¹	7300 min ⁻¹	
Geringssnit	-1° til 47°	-1° til 47°
Skæredybde ved 0°	0 - 55 mm	0 - 55 mm
Skæredybde ved 45°	0 - 43 mm	0 - 43 mm
Savklingemål	160x2,2x20 mm	160x2,2x20 mm
Vægt (uden kabel)	4,5 kg	4,4 kg
Beskyttelsesklasse	□ /II	□ /II

¹ maks. mulige omdrejningstal ved fejlbehæftet elektronik.

5 Maskinelementer

- [1-1] Stillehjul
- [1-2] Vinkelskala
- [1-3] Drejeknapper til vinkelindstilling
- [1-4] Håndgreb
- [1-5] Greb til værktøjsskift
- [1-6] Kontaktpærre
- [1-7] Tænd/sluk-knap
- [1-8] Udsugningsstuds
- [1-9] Frigøringsknapper til undersnit -1° til 47°
- [1-10] Regulering af omdrejningstal (ikke TS 55RQ)
- [1-11] Netledning
- [1-12] Todelt skala til skæredybdeanslag (med/uden føringsskinne)
- [1-13] Indstillings skrue til skæredybden for efterslebne savklinger
- [1-14] Skæredybdeanslag
- [1-15] Skæreindikator
- [1-16] Inspektionsrude/spånfanger
- [1-17] Overfladebeskytter

6 Ibrugtagning



ADVARSEL

Ikke-tilladt spænding eller frekvens!

Fare for ulykke

- ▶ Forsyningsspændingen og strømkildens frekvens skal stemme overens med angivelserne på typeskiltet.
- ▶ I Nordamerika må der kun bruges Festool-maskiner med spændingsangivelsen 120 V/60 Hz.



Sluk altid maskinen før tilslutning og afbrydelse af netledningen!

For tilslutning og frakobling af netkablet [1-11] se figur [2].

Skub kontaktpærren [1-6] opad, og tryk på tænd/sluk-kontakten [1-7] (tryk = Til / slip = Fra).



Ved aktivering af kontaktpærren frigøres neddykningsanordningen. Saveaggregatet kan bevæges nedad. Derved kommer savklingen frem fra beskyttelseskappen.

7 Indstillinger



ADVARSEL

Risiko for kvæstelser, elektrisk stød

- ▶ Træk altid netstikket ud af stikkontakten før arbejde på maskinen!

7.1 Elektronik

Maskinen (TS 55REBQ, TS 55REQ) er forsynet med helperiodeelektronik med følgende egenskaber:

Blød opstart

Den elektronisk styrede softstart sørger for, at maskinen starter uden ryk.

Konstant omdrejningstal

Motorens omdrejningstal holdes konstant ved hjælp af elektronikken. Derved holdes en jævn skærehastighed også under belastning.

Hastighedsregulering

Omdrejningstallet kan indstilles trinløst med indstillingshjulet [1-10] i omdrejningstalområdet (se Tekniske data). Derved kan du foretage en optimal tilpasning af skærehastigheden til den pågældende overflade (se tabel 1).

Temperatursikring

Ved for høj motortemperatur reduceres strømtilførsel og omdrejningstal. Maskinen drives nu kun med nedsat effekt, for således at øge nedkølingen gennem motorventilationen. I tilfælde af vedvarende overtemperatur slukker maskinen helt efter ca. 40 sek. Maskinen kan først tændes igen, når motoren er afkølet.

Strømbegrænsning

Ved ekstrem overbelastning forhindrer strømbegrænsningen et for højt strømforbrug. Det kan medføre en reduktion af motoromdrejningstallet. Efter aflastning kører motoren straks igen med fulde omdrejninger.

Bremse

TS 55 REBQ er forsynet med elektronisk bremse. Efter slukning bremses savklingen elektronisk ned til stilstand på ca. 2 sek.

7.2 Indstilling af skæredybde

Skæredybden kan indstilles mellem 0 - 55 mm på skæredybdeanslaget [3-1].

Saveaggregatet kan derefter presses nedad til den indstillede skæredybde.



Skæredybde uden føringsskinne
maks. 55 mm



Skæredybde med føringsskinne FS
maks. 51 mm

7.3 Indstilling af skærevinkel

mellem 0° og 45°:

- ▶ Løsn drejeknapperne [4-1].
- ▶ Drej saveaggregatet til den ønskede skærevinkel [4-2].
- ▶ Spænd drejeknapperne [4-1].
- ① De to slutpositioner (0° og 45°) er indstillet fra fabrikken og kan efterjusteres af vores kundeservice.



Skub inspektionsruden/overfladebeskytteren i øverste position i forbindelse med vinkelsnit!

på undersnit -1° og 47°:

- ▶ Drej saveaggregatet i endeposition (0°/45°) som beskrevet ovenfor.
- ▶ Træk frigøringsknappen [4-3] lidt ud.
- ▶ For at udføre et undersnit på -1° skal frigøringsknappen [4-4] desuden trækkes ud.
Saveaggregatet går i -1°/47°-position.
- ▶ Spænd drejeknapperne [4-1].

7.4 Skift af savklinge



FORSIGTIG

Varmt og skarpt værktøj

Risiko for personskader

- ▶ Brug ikke stumpede og defekte værktøjer!
- ▶ Brug beskyttelseshandsker.
- ▶ Drej maskinen hen på positionen 0° før skift af savklinge, og indstil den maksimale skæredybde.
- ▶ Vip grebet [5-2] ned indtil anslag.
- ▶ Skub kontaktpærren [5-1] opad, og pres saveaggregatet ned, til det låser.
- ▶ Løsn skruen [5-5] med unbrakonøglen [5-3].
- ▶ Tag savklingen [5-7] ud.
- ▶ Sæt en ny savklinge i.
- ⚠ Savklingens [5-8] og maskinens [5-6] rotationsretning skal passe sammen!
 - ▶ Indsæt den udvendige flange [5-9], at medbringertappen griber ind i udsparringen i den indvendige flange.
- ▶ Spænd skruen [5-5].

- ▶ Vip grebet [5-2] tilbage.

7.5 Isætning af inspektionsrude/overfladebeskytter [6]

Inspektionsruden (transparent) [6-1] gør det muligt at se savklingen og optimere støvudsugningen.

Overfladebeskytteren (grøn) [6-2] forbedrer ved 0°-snit kvaliteten væsentligt på snitkanten på den afsavede emnedels opadvendte side.

- ▶ Anvend overfladebeskytteren [6-2].
- ▶ Skru drejeknappen [6-3] ind i overfladebeskytteren gennem langhullet.
- ① Vær opmærksom på, at møtrikken [6-4] sidder fast i overfladebeskytteren.



Brug kun den drejeknap, der er vedlagt dyksaven. En anden savs drejeknap kan være for lang og blokere savklingen.

Før første anvendelse skal overfladebeskytteren saves til:

- ▶ Indstil maskinen til maks. skæredybde.
- ▶ Indstil maskinens omdrejningstal til trin 6

7.6 Udsugning



ADVARSEL

Sundhedsfare fra støv

- ▶ Støv kan være sundhedsfarligt. Arbejd derfor aldrig uden udsugning.
- ▶ Vær ved udsugning af sundhedsfarligt støv altid opmærksom på de nationale bestemmelser.

På udsugningsstudsens [1-8] er det muligt at tilslutte en Festool støvsuger med en slangediameter på 27 mm eller 36 mm (36 mm anbefales på grund af lavere risiko for tilstopning).

8 Arbejde med maskinen



Overhold ved arbejdet alle førnævnte sikkerhedsforskrifter samt følgende regler:

- Før kun maskinen mod arbejdsområdet, når der er tændt for maskinen.
- Kontroller altid monteringsanordningens funktion før brug, og brug kun maskinen, når monteringsanordningen fungerer, som den skal.
- Fastgør altid arbejdsområdet på en sådan måde, at det ikke kan bevæge sig under bearbejdningen.
- Under arbejdet skal maskinen altid holdes med begge hænder på håndgrebene [1-4]. Det mindsker risikoen for kvæstelser og er forudsætningen for præcist arbejde.

- Skub altid maskinen fremad [9-2], træk den aldrig tilbage imod dig selv.
- Undgå som følge af en tilpasset fremføringshastighed, at savklingens skær overophedes, og at kunststoffer smelter ved skæring af kunststoffer.
- Kontroller, før arbejdet påbegyndes, om samtlige drejeknapper [4-1] til anslaget er spændt ordentligt.
- Arbejd ikke med maskinen, når elektronikken er defekt, da dette kan medføre for høje omdrejningstal. En defekt elektronik kan kendes på, at blød opstart ikke er mulig, eller at det ikke er muligt at regulere omdrejningstallet.



Og brug ansigts- eller støvmaske hvis det drejer sig om støvet arbejde.

8.1 Savning efter afmærkning

Snitviseren [7-2] viser snitforløbet ved 0°- og 45°-snit (uden føringsskinne).

8.2 Savning af afsnit

Sæt maskinen med den forreste del af savplanet på arbejdsemnet, tænd for maskinen, pres nedad til den indstillede skæredybde og skub maskinen fremad i skæreretningen.

8.3 Savning af udskæringer (dyksnit)



For at forhindre at maskinen slår tilbage skal følgende henvisninger ubetinget overholdes ved dyksnit:

- Læg altid maskinen med den bageste kant af savbordet ind mod et fast anlæg.
- Ved arbejde med føringsskinne skal maskinen ligge an mod stopbeslaget FS-RSP (tilbehør) [9-4], som klemmes fast på føringsskinne.

Fremgangsmåde

- ▶ Sæt maskinen på emnet, og læg denne op imod et anslag (stopbeslag).
- ▶ Tænd for maskinen.
- ▶ Tryk langsomt maskinen ned på den indstillede skæredybde, og skub den fremad i skæreretningen.

Markeringerne [7-1] viser det forreste og det bageste snitpunkt for savklingen (Ø 160 mm) ved maks. skæredybde og brug af føringsskinne.

8.4 Gips- og cementbundne fiberplader

På grund af den kraftige støvudvikling anbefales det at benytte den afdækning ABSA-TS55 (tilbehør), der kan monteres på siden af beskyttelseskappen.

9 Vedligeholdelse og pleje



ADVARSEL

Risiko for kvæstelser, elektrisk stød

- ▶ Træk altid netstikket ud af stikkontakten før alle service- og vedligeholdelsesarbejder!
- ▶ Vedligeholdelses- og reparationsarbejder, der kræver at motorhusets åbnes, må kun foretages af et autoriseret serviceværksted.



Kundeservice og reparationer må kun udføres af producenten eller serviceværksteder: Nærmeste adresse finder De på: www.festool.dk/service



Brug kun originale Festool-reservedele! Best.-nr. finder De på: www.festool.dk/service

Maskinen er udstyret med specialkul, der kobler automatisk fra. Når disse er slidt, foretages en automatisk strømafbrydelse, og maskinen standses.

Overhold følgende anvisninger:

- ▶ For at sikre luftcirkulationen skal køleluftåbningerne i huset altid holdes frie og rene.
- ▶ For at fjerne træsplinter og -spåner fra maskinen skal sætte støvsugeren på alle åbninger.

9.1 Efterslebne savklinger

Ved hjælp af indstillingsskruen [8-1] er det muligt at indstille skæredybde for efterslebne savklinger præcist.

- ▶ Indstil skæredybdeanslaget [8-2] til 0 mm (med føringsskinne).
- ▶ Frigør saveaggregatet, og tryk det nedad indtil anslag.
- ▶ Skru indstillingsskruen [8-1] ind, indtil savklingen berører emnet.

9.2 Arbejdsbordet vipper

- ① Når skærevinklen indstilles, skal arbejdsbordet stå på et jævnt underlag.

Vipper arbejdsbordet, skal skærevinklen indstilles på ny (kapitel 7.3).

10 Tilbehør

Bestillingsnumrene for tilbehør og værktøj kan du finde i dit Festool-katalog eller på internettet under „www.festool.dk“.

Ud over det beskrevne tilbehør har Festool et omfattende sytsemtilbehørsprogram, som muliggør en alsidig og effektiv anvendelse af maskinen, f.eks.:

- Parallelanslag, sidebord PA-TS 55
- Sideafdækning, skyggefuger ABSA-TS 55
- Stopbeslag FS-RSP
- Parallelanslag FS-PA og forlænger FS-PA-VL
- Multifunktionsbord MFT/3
- Compact-modulsystem CMS-GE med CMS-TS-55-R

10.1 Savklinger, andet tilbehør

For at kunne skære hurtigt og optimalt i forskellige materialer leverer Festool savklinger til alle anvendelsesformål og tilpasset specielt til din Festool rundsav.

10.2 Føringsystem

Føringsskinnen muliggør præcise, rene snit og beskytter samtidig emnets overflade mod beskadigelse.

I forbindelse med det omfattende tilbehør kan der ved hjælp af føringsystemet udføres nøjagtige vinkelsnit, geringsnit og indføjningsarbejder. Muligheden for fastgørelse ved hjælp af skruetvinger **[9-5]** sørger for stabilt hold og sikkert arbejde.

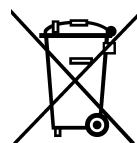
- ▶ Indstil arbejdsbordets føringspillerum på føringskinnen med de to stilleskruer **[9-1]**.

Sav overfladebeskytteren **[9-3]** til før første ibrugtagning af føringskinnen:

- ▶ Indstil maskinens omdrejningstal til trin 6
- ▶ Sæt maskinen med hele føringspladen på den bageste ende af føringskinnen.
- ▶ Tænd maskinen.
- ▶ Pres maskinen langsomt ned til den maks. indstillede skæredybde, og sav overfladebeskytteren til i hele længden uden pauser.

Overfladebeskytterens kant svarer nu nøjagtigt til snitkanten.

11 Miljø



Apparatet må ikke bortskaffes med almindeligt husholdningsaffald! Apparater, tilbehør og emballage skal bortskaffes miljømæssigt korrekt på en kommunal genbrugsstation. Gældende nationale forskrifter skal overholdes.

Kun EU: Ifølge Rådets direktiv om affald af elektrisk og elektronisk udstyr og gennemførelse til national ret skal gammelt elværktøj indsamles separat og afleveres til miljøvenlig genvinding.

Informationer om REACH: www.festool.com/reach

12 EU-overensstemmelseserklæring

Dyksav	Serie-nr.
TS 55 REBQ	498500, 500898, 500602
TS 55 REQ	498875, 500900, 500604
TS 55 RQ	498521, 500905, 500606
År for CE-mærkning: 2011	

Vi erklærer med enevansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med alle relevante krav i følgende direktiver, standarder eller normative dokumenter:

2006/42/EF, 2004/108/EF (til 19.04.2016), 2014/30/EU (fra 20.04.2016), 2011/65/EU, EN 60745-1:2009, EN 60745-2-5:2010, EN 55014-1:2006+A2:2011, EN 55014-2:1997+Corrigendum 1997+A1:2001+A2:2008, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009, EN 61000-3-3:2013.

Festool GmbH

Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen

ppa. Dr. Johannes Steimel

Dr. Johannes Steimel

Chef for forskning, udvikling og teknisk dokumentation

2015-03-09

