

# evOLUTION®

evolutionpowertools.com

**RAGE 3-S**

**RAGE 3-S300**

**RAGE 3**

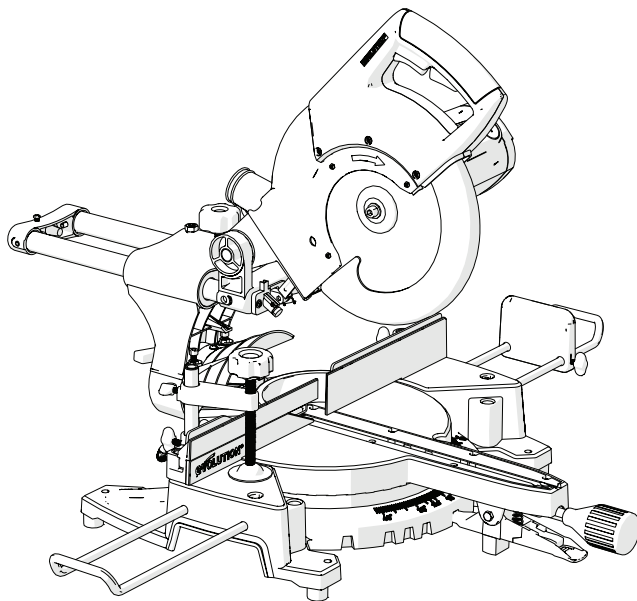
**STEALTH** 2.10T

**STEALTH** 2.5S

**BLACK** SPECIAL EDITION

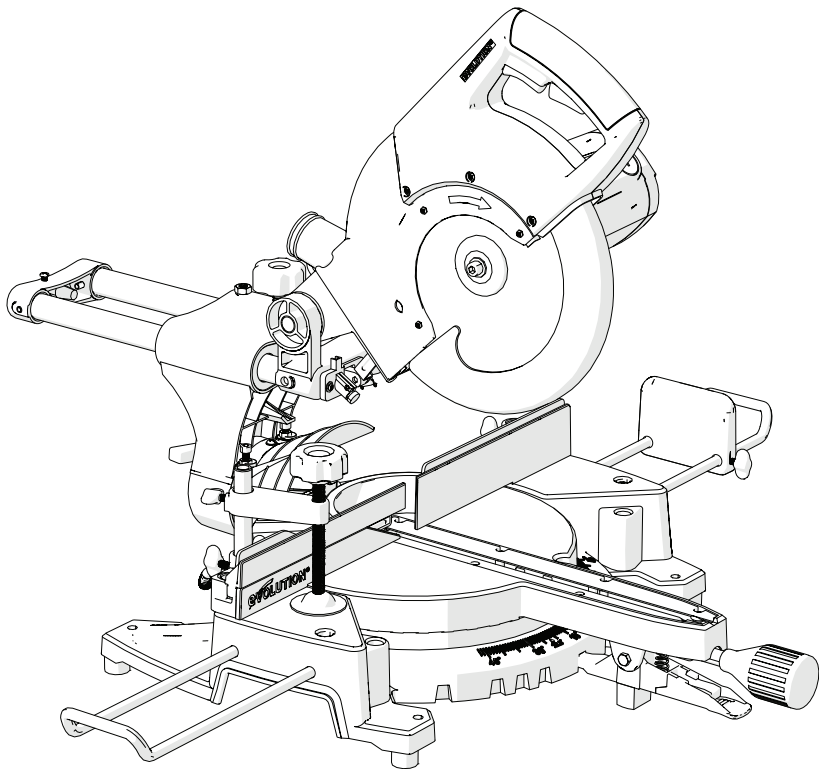
Original Instructions  
Original Anweisungen  
Instructions Originales

Instructions d'origine  
Istruzioni Originali  
Originele Instructions



**TABLE OF CONTENTS**

<b>MACHINE SPECIFICATION</b>	04
Introduction	06
Guarantee	06
Vibration	06
Intended use of this Power Tool	08
Prohibited use of this Power Tool	08
<b>SAFETY PRECAUTIONS</b>	08
Electrical Safety	08
General Power Tool Safety Instructions	08
Health Advice	10
Specific Safety Instructions	11
Personal Protective Equipment (PPE)	11
Safe Operation	12
Additional Safety Advice	12
<b>GETTING STARTED</b>	12
Unpacking	12
Additional Accessories	13
Machine Overview	14
Assembly and Preparation	15
Operating Instructions	21
Use of Additional Accessories	34
Final Safety Check List	36
<b>MAINTENANCE</b>	37
Care and Cleaning	37
Environmental Protection	37
EC Declaration of Conformities	38



**RAGE 3-S** **RAGE 3-S+**

**STEALTH**<sup>®10"</sup>

**210mm (8-1/4") TCT Multipurpose Sliding Mitre Saws**

MACHINE SPECIFICATIONS
Motor (230-240V ~ 50 Hz)
Motor UK (110V ~ 50 Hz)
Motor USA (120V ~ 60 Hz)
No Load Speed
Weight

CUTTING CAPACITIES
Mild Steel Plate (Max Thickness)
Mild Steel Box Section (Max Wall Thickness)
0° Mitre / 0° Bevel Cut
45° Mitre / 45° Bevel Cut
45° Mitre / 0° Bevel Cut
0° Mitre / 45° Bevel Cut
Recommended Minimum Workpiece Size

BLADE DIMENSIONS
Diameter
Arbor Diameter
Max Speed
Thickness

LASER
Laser Class
Laser Source
Laser Power
Wave Length

NOISE & VIBRATION DATA
Sound Pressure Level
Sound Power Level
Vibration Level

METRIC	IMPERIAL
1500W	7A
1500W	14A
1500W	13A
3750min <sup>-1</sup>	3750rpm
N: 13kg / G: 14.6kg	N: 29lb / G: 32lb

METRIC	IMPERIAL
6mm	1/4"
3mm	1/8"
220 x 60mm	8-3/4 x 2-3/8"
140 x 35mm	5-1/2 x 1-3/8"
140 x 60mm	5-1/2 x 2-3/8"
220 x 35mm	8-3/4 x 1-3/8"
150 x 50mm	5-29/32 x 1-31/32"

METRIC	IMPERIAL
210mm	8-1/4"
25.4mm	1"
4000min <sup>-1</sup>	4000rpm
1.7mm	2/8"

Class 2
Laser Diode
1 Max mW
650nm

110V: 95.29 dB (A) 230V: 94.54 dB (A) K = 3 dB(A)
110V: 108.29 dB (A) 230V: 107.54 dB (A) K = 3 dB(A)
110V: 2.339 m/s <sup>2</sup> 230V: 2.561 m/s <sup>2</sup> K = 1.5m/s <sup>2</sup>

**RAGE 3-S300**

**210mm (8-1/4") TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw with 300mm Slide**

METRIC	IMPERIAL
1500W	7A
1500W	14A
1500W	13A
3000min <sup>-1</sup>	3000rpm
N: 13kg / G: 17kg	N: 23lb / G: 38 lb

6mm	1/4"
3mm	1/8"
300 x 60mm	11-3/4 x 2-3/8"
210 x 35mm	8-1/4 x 1-3/8"
210 x 60mm	8-1/4 x 2-3/8"
300 x 35mm	11-3/4 x 1-3/8"
190 x 50mm	7-31/64 x 1-31/32"

210mm	8-1/4"
25.4mm	1"
4000min <sup>-1</sup>	4000rpm
1.7mm	2/8"

Class 2
Laser Diode
1 Max mW
650nm

95 dB (A) K = 3 dB(A)
108 dB (A)K = 3 dB(A)
3.236 m/s <sup>2</sup> K = 1.5m/s <sup>2</sup>

**RAGE 3 RAGE 3+**

**STEALTH<sup>SS</sup> BLACK<sup>SS</sup> SPECIAL EDITION**

**255mm (10") TCT Multipurpose Sliding Mitre Saws**

METRIC	IMPERIAL
2000W (Soft Start)	9A (Soft Start)
1600W (Soft Start)	15A (Soft Start)
1800W (Soft Start)	15A (Soft Start)
2500min <sup>-1</sup>	2500rpm
N: 19.6kg / G: 21kg	N: 43lb / G: 46lb

6mm	1/4"
3mm	1/8"
300 x 75mm	11-3/4 x 3"
210 x 40mm	8-1/4 x 1-5/8"
210 x 75mm	8-1/4 x 3"
300 x 40mm	11-3/4 x 1-5/8"
185 x 50mm	7-9/32 x 1-31/32"

255mm	10"
25.4mm	1"
2500min <sup>-1</sup>	2500rpm
2mm	2/8"

Class 2
Laser Diode
1 Max mW
635 - 670nm

90.37 dB (A) K = 3 dB (A)
103.37 dB (A) K = 3 dB (A)
2.944m/s <sup>2</sup> K = 1.5m/s <sup>2</sup>

(1.3)

**IMPORTANT**

**Please read these operating and safety instructions carefully and completely. For your own safety, if you are uncertain about any aspect of using this equipment please access the relevant Technical Helpline, the number of which can be found on the Evolution Power Tools website. We operate several Helineps throughout our worldwide organization, but Technical help is also available from your supplier.**

**WEB**

www.evolutionpowertools.com

**EMAIL**

enquiries@evolutionpowertools.com

(1.4)

**Congratulations on your purchase of an Evolution Power Tools Machine. Please complete your product registration 'online' as explained in the A4 online guarantee registration leaflet included with this machine. You can also scan the QR code found on the A4 leaflet with a Smart Phone. This will enable you to validate your machine's guarantee period via Evolutions website by entering your details and thus ensure prompt service if ever needed. We sincerely thank you for selecting a product from Evolution Power Tools.**

**EVOLUTION LIMITED GUARANTEE**

**Evolution Power Tools reserves the right to make improvements and modifications to the product design without prior notice. Please refer to the guarantee registration leaflet and/or the packaging for details of the terms and conditions of the guarantee.**

(1.5)

Evolution Power Tools will, within the guarantee period, and from the original date of purchase, repair or replace any goods found to be defective in materials or workmanship. This guarantee is void if the tool being returned has been used beyond the recommendations in the Instruction Manual or if the machine has been damaged by accident, neglect, or improper service.

This guarantee does not apply to machines and / or components which have been altered, changed, or modified in any way, or subjected to use beyond recommended capacities and specifications. Electrical components are subject to respective manufacturers' warranties. All goods returned defective shall be returned prepaid freight to Evolution Power Tools. Evolution Power Tools reserves the right to optionally repair or replace it with the same or equivalent item.

There is no warranty – written or verbal – for consumable accessories such as (following list not exhaustive) blades, cutters, drills, chisels or paddles etc. In no event shall Evolution Power Tools be liable for loss or damage resulting directly or indirectly from the use of our merchandise or from any other cause. Evolution Power Tools is not liable for any costs incurred on such goods or consequential damages. No officer, employee or agent of Evolution Power Tools is authorized to make oral representations of fitness or to waive any of the foregoing terms of sale and none shall be binding on Evolution Power Tools.

Questions relating to this limited guarantee should be directed to the company's head office, or call the appropriate Helpline number.

(1.7)

**VIBRATION**

**WARNING:** When using this machine the operator can be exposed to high levels of vibration transmitted to the hand and arm. It is possible that

the operator could develop “Vibration white finger disease” (Raynaud syndrome). This condition can reduce the sensitivity of the hand to temperature as well as producing general numbness. Prolonged or regular users of mitre saws should monitor the condition of their hands and fingers closely. If any of the symptoms become evident, seek immediate medical advice.

**a. The actual vibration level during use will depend on the workpiece stability/rigidity and the condition of the cutter being used.** These factors may increase the vibration experienced by the operator. Each individual application of the tool should be assessed for the effect of these application variable factors, before exposure.

**b. The measurement and assessment of human exposure to hand-transmitted vibration in the workplace is given in: BS EN ISO 5349-1:2001 and BS EN ISO 5349-2:2002**

**c) The following factors can influence the level of vibration.** Reducing these factors will help to reduce the effects of vibration:

**Handling:**

- Handle the machine with care, allowing the machine to do the work.
- Avoid using excessive physical effort on any of the machines controls.
- Consider your security and stability, and the orientation of the machine during use.

**Workpiece:**

- Consider the work surface material; its condition, density, strength, rigidity and orientation.

**WARNING:** The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared total value depending on the ways in which the tool is used. The need to identify safety measures and to protect the operator are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle, such as the times the tool is switched off, when it is running idle, in addition to trigger time).

**(1.8)  
SAFETY LABELS & SYMBOLS**

**WARNING:** Do not operate this machine if warning and/or instruction labels are missing or damaged. Contact Evolution Power Tools for replacement labels.

**Note:** All or some of the following symbols may appear in the manual or on the product.

Symbol	Description
V	Volts
A	Amperes
Hz	Hertz
min <sup>-1</sup> (RPM)	Speed
~	Alternating Current
n <sub>0</sub>	No Load Speed
	Wear Safety Goggles
	Wear Ear Protection
	Do Not Touch, Keep hands away
	Wear Dust Protection
	Wear Hand Protection
CE	CE certification
	Waste electrical and electronic equipment
	Read Manual
	WARNING
	Laser Warning
	Double Insulation Protection
	Lifting /Transporting Hand Position
	(RCM) Regulatory Compliance Mark for electrical and electronic equipment. Australian/New Zealand Standard 5490

### INTENDED USE OF THIS POWER TOOL

**WARNING:** This product is a Multipurpose Sliding Mitre Saw and has been designed to be used with special Evolution Multipurpose blades. Only use blades designed for use in this machine and/or those recommended specifically by **Evolution Power Tools Ltd.**

### WHEN FITTED WITH A CORRECT BLADE THIS MACHINE CAN BE USED TO CUT:

- Wood, Wood derived products (MDF, Chipboard, Plywood, Blockboard, Hardboard etc),
- Wood with nails,
- 50mm mild steel box section with 4mm wall at HB 200-220,
- 6mm mild steel plate at HB 200-220.

**Note:** Wood containing non galvanised nails or screws, with care, can be safely cut.

**Note:** Not recommended for cutting galvanised materials or wood with embedded galvanised nails. For cutting stainless steel we recommend Evolution dedicated stainless steel blades.

### PROHIBITED USE OF THIS POWER TOOL

**WARNING:** This product is a Multipurpose Sliding Mitre Saw and must only be used as such. It must not be modified in any way, or used to power any other equipment or drive any other accessories other than those mentioned in this Instruction Manual.

(1.13)

**WARNING:** This product is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning the safe use of the product by a person responsible for their safety and who is competent in its safe use.

(1.14)

### ELECTRICAL SAFETY

This machine is fitted with the correct moulded plug and mains lead for the designated market. If the supply cord is damaged, it must be replaced by a special cord or assembly available from the manufacturers or its service agent.

(1.15)

### OUTDOOR USE

**WARNING:** For your protection if this tool is to be used outdoors it should not be exposed to rain, or used in damp locations. Do not place the tool on damp surfaces. Use a clean, dry workbench if available. For added protection use a residual current device (R.C.D.) that will interrupt the supply if the leakage current to earth exceeds 30mA for 30ms. Always check the operation of the residual current device (R.C.D.) before using the machine.

If an extension cable is required it must be a suitable type for use outdoors and so labelled. The manufacturers instructions should be followed when using an extension cable.

(2.1)

### POWER TOOL GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

(These General Power Tool Safety Instructions are as specified in BS EN 60745-1:2009 & EN 61029-1:2009)

**WARNING:** When using electric tools basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of fire, electric shock and personal injury including the following.

**Note:** This power tool should not be powered on continuously for a long time.

**WARNING:** Read all safety warnings and instructions before attempting to operate this product and save these instructions.

Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.



## SAVE ALL WARNINGS & INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

### (2.2) 1. General Power Tool Safety Warnings [Work area safety]

**a) Keep work area clean and well lit.**

Cluttered or dark areas invite accidents.

**b) Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gasses or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.

**c) Keep children and bystanders away while operating power tool.** Distractions can cause you to lose control.

**d) Do not use this machine in an enclosed room.**

### (2.3) 2. General Power Tool Safety Warnings [Electrical Safety]

**a) Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way.**

**Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.**

Unmodified plugs and matching outlets will reduce the risk of electric shock.

**b) Avoid body contact with earthed or grounded surfaces, such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.

**c) Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.

**d) Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.**

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock) When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use. Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.

**e) If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply.**

Use of an RCD reduces the risk of electric shock.

### (2.4) 3) General Power Tool Safety Warnings [Personal Safety].

**a) Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.

**b) Use personal protective equipment. Always wear eye protection to prevent injury from sparks and chippings.** Protective equipment such as dust masks, non-skid safety shoes, hard hat or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.

**c) Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and or battery pack, picking up or carrying the tool.**

Carrying power tools with your finger on the switch or energising the power tools that have the switch on invites accidents.

**d) Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on.**

A wrench or key left attached to a rotating part of a power tool may result in personal injury.

**e) Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.

**f) Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewelry or long hair can be caught in moving parts.

**g) If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure that these are connected and properly used.**

Use of dust collection can reduce dust-related hazards.

**h) When cutting metal, gloves should be worn before handling to prevent from getting burnt from hot metal.**

**(2.5) 4) General Power Tool Safety Warnings [Power tool use and care].**

**a) Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application.**

The correct power tool will do the job better and safer at a rate for which it was designed.

**b) Do not use the power tool if the switch does not turn it on or off.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.

**c) Disconnect the power tool from the power source and/or battery pack from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.**

Such preventative safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.

**d) Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these Instructions to operate the power tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.

**e) Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of moving parts and any other condition that may affect the power tools operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.

**f) Keep cutting tools sharp and clean.**

Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.

**g) Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

**(2.6) 5) General Power Tool Safety Warnings [Service] a) Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

(2.7)

**HEALTH ADVICE**

**WARNING:** If you suspect that paint on surfaces in your home contains lead seek professional advice. Lead based paints should only be removed by a professional and you should not attempt to remove it yourself.

Once the dust has been deposited on surfaces, hand to mouth contact can result in the ingestion of lead. Exposure to even low levels of lead can cause irreversible brain and nervous system damage. The young and unborn children are particularly vulnerable.

(2.8)

**WARNING:** Some wood and wood type products, especially MDF (Medium Density Fibreboard), can produce dust that may be hazardous to your health. We recommend the use of an approved face mask with replaceable filters when using this machine, in addition to using the dust extraction facility.

(3.5)

**MITRE SAW SPECIFIC SAFETY**

The following specific safety instructions for Mitre Saws are based on the requirements of EN 61029-2-9:2012+A11.

- **Not to use saw blades manufactured from high speed steel.**
- **Use only the saw with guards in good working order and properly maintained, and in position.**
- **Always to clamp workpieces to the saw table.**

**BLADE SAFETY**

**WARNING:** Rotating Saw Blades are extremely dangerous and can cause serious injury and amputation. Always keep fingers and hands at least 150mm (6") away from the blade at all times. Never attempt to retrieve sawn material until the cutting head is in the raised position, the guard is fully closed and the saw blade has stopped rotating. Only use saw blades that are recommended by the manufacturer and as

detailed in this manual and that comply with the requirements of EN 847-1

Do not use saw blades that are damaged or deformed as they could shatter and cause serious injury to the operator or bystanders.

Do not use saw blades that are manufactured from high speed steel (HSS).

If the table insert becomes damaged or worn it must be replaced with an identical one available from the manufacturer as detailed in this manual.

(3.6)

### PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT (PPE)

Hearing protection should be worn in order to reduce the risk of induced hearing loss. Eye protection should be worn in order to prevent the possibility of the loss of sight from ejected chippings.

Respiratory protection is also advised as some wood and wood type products especially MDF (Medium Density Fibreboard) can produce dust that can be hazardous to your health. We recommend the use of an approved face mask with replaceable filters when using this machine in addition to using the dust extraction facility.

Gloves should be worn when handling blades or rough material. Heat resistant gloves should be worn when handling metallic materials which may be hot. It is recommended that saw blades should be carried in a holder wherever practicable. It is not advisable to wear gloves when operating the mitre saw.

(3.7)

### SAFE OPERATION

Always ensure that you have selected the correct saw blade for the material being cut. **Do not** use this mitre saw to cut materials other than those specified in this Instruction Manual.

When transporting a mitre saw ensure that the cutting head is locked in the 90° down position (if a sliding mitre saw ensure that the slide bars are locked). Lift the machine by gripping the outer edges of the base with both hands (if a sliding mitre saw, transport using the handles provided). Under no circumstances shall the machine be lifted or transported using the retractable guard or any part of its operating mechanism.

Bystanders and other colleagues must be kept at a safe distance from this saw. Cut debris can, in some circumstances, be ejected forcibly from the machine, posing a safety hazard to people standing nearby.

Before each use check the operation of the retractable guard and its operating mechanism ensuring that there is no damage, and that all moving parts operate smoothly and correctly. Keep the work bench and floor area clear of all debris including sawdust, chips and off-cuts. Always check and ensure that the speed marked on the saw blade is at least equal to the no load speed marked on the mitre saw. Under no circumstances shall a saw blade be used that is marked with a speed that is less than the no load speed marked on the mitre saw.

Where it is necessary to use spacer or reducing rings these must be suitable for the intended purpose and only as recommended by the manufacturer.

If the mitre saw is fitted with a laser it shall not be replaced with a different type. If the laser fails to operate it shall be repaired or replaced by the manufacturer or his authorised agent. The saw blade shall only be replaced as detailed in this Instruction Manual.

Never attempt to retrieve off-cuts or any other part of the work piece until the cutting head is in the raised position, the guard is fully closed and the saw blade has stopped rotating.

(3.8)

**PERFORM CUTS  
CORRECTLY & SAFELY**

Wherever practicable always secure the work piece to the saw table using the work clamp where provided.

Always ensure that before each cut the mitre saw is mounted in a stable position.

If needed the mitre saw can be mounted on a wooden base or work bench or attached to a mitre saw stand as detailed in this Instruction Manual. Long work pieces should be supported on the work supports provided or on appropriate additional work supports.

(2.8)

**WARNING:** the operation of any mitre saw can result in foreign objects being thrown towards your eyes, which could result in severe eye damage. Before beginning power tool operation, always wear safety goggles or safety glasses with side shield or a full face shield when needed.

**WARNING:** If any parts are missing, do not operate your mitre saw until the missing parts are replaced. Failure to follow this rule could result in serious personal injury.

(3.9)

**ADDITIONAL SAFETY ADVICE  
CARRYING YOUR MITRE SAW**

**WARNING:** When using electric tools basic safety precautions should always be followed to reduce the risk of fire, electric shock and personal injury including the following.

**READ** all these instructions before attempting to operate this product and save these instructions.

**Safety Advice:**

- Although compact, this Mitre Saw is heavy. To reduce the risk of back injury, get competent help whenever you have to lift the saw.
- To reduce the risk of back injury, hold the tool close to your body when lifting. Bending your

knees so you can lift with your legs, not your back. Lift by using the handheld areas at each side of the machines base.

- Never carry the Mitre Saw by the power cord. Carrying the Mitre Saw by the power cord could cause damage to the insulation or the wire connections resulting in electric shock or fire.
- Before moving the Mitre Saw tighten the mitre and bevel locking screws and the sliding carriage locking screw to guard against sudden unexpected movement.
- Lock the Cutting Head in its lowest position. Ensure that the Cutting Head Locking Pin is completely engaged in its socket.

**WARNING:** Do not use the blade guard as a 'lifting point'. The power cord must be removed from the power supply before attempting to move the machine.

- Lock the Cutting Head in the down position using the Cutting Head Locking Pin.
- Loosen the Mitre Angle Locking Screw. Turn the table to either of its maximum settings.
- Lock the table in position using the Locking Screw.
- Use the two carry handle cut-outs machined into either side of the machine base, to transport the machine.

**Place the saw on a secure stationary work surface and check the saw over carefully.**

Check particularly the operation of all the machines safety features before attempting to operate the machine.

(4.1)

**GETTING STARTED - UNPACKING**

**WARNING:** Due to the power input of this product on start up, voltage drops may occur and this can influence other equipment (e.g. dimming lights). So for technical reasons we advise, if the mains-impedance is  $Z_{max} < 0.318$  Ohm, these disturbances are not expected. If you require further clarification, you may contact your local power supply authority.

**Caution:** This packaging contains sharp objects. Take care when unpacking. This machine could require two persons to lift, assemble and move this machine. Remove the machine, together with the accessories supplied from the packaging. Check carefully to ensure that the machine is in good condition and account for all the accessories listed in this manual. Also make sure that all the accessories are complete.

If any parts are found to be missing, the machine and its accessories should be returned together in their original packaging to the retailer.

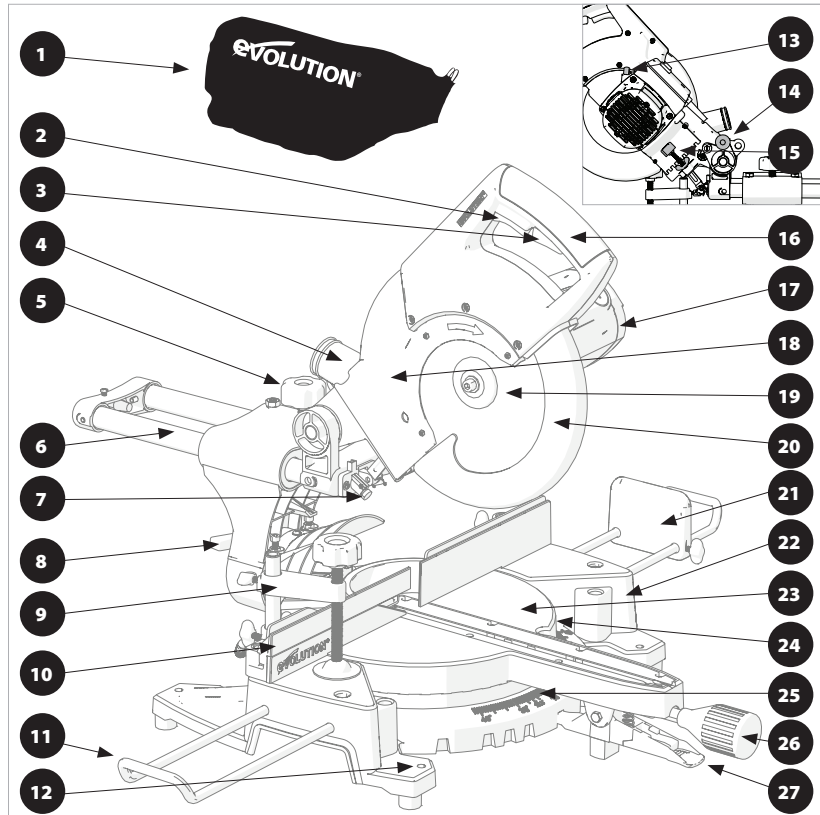
Do not throw the packaging away; keep it safe throughout the guarantee period. Dispose of the packaging in an environmentally responsible manner. Recycle if possible. Do not let children play with empty plastic bags due to the risk of suffocation.

(4.2)

### ITEMS SUPPLIED

	RAGE3-S	RAGE3-S+	RAGE3-S300	RAGE3	RAGE3+
Product Code	030-0001 030-0002	030-0001A 030-0002A 030-0003 030-0004 030-0012 030-0013	039-0001 039-0002 039-0003 039-0004 039-0005	040-0001 040-0002	040-0001A 040-0002A 040-0003A 040-0004A 040-0003 040-0004 040-0005 040-0012 040-0013 040-0014
20 Tooth Blade	✓				
24 Tooth Blade		✓	✓	✓	
28 Tooth Blade					✓
Top Clamp	✓	✓	✓	✓	✓
Side Extensions		✓	✓		✓
Repeat Stop		✓	✓		✓
Dust Collection Bag		✓	✓		✓
Blade Change & Side Extension Hex Key	✓	✓	✓	✓	✓

**OVERVIEW OF MITRE SAW**



- |                                                                                   |                                          |                                 |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Dust Bag *                                                                     | 11. Workpiece Support *                  | 21. Repeat End Stop *           |
| 2. On/Off Trigger Switch                                                          | 12. Mounting Hole (X4)                   | 22. Base                        |
| 3. Blade Guard Release Trigger<br>(Eu Models)/Lock-Off Button<br>(Canadian Model) | 13. Arbor Lock Button                    | 23. Table Top                   |
| 4. Extraction Port                                                                | 14. Head Latching Pin                    | 24. Rotary Table                |
| 5. Slide Carriage Locking Screw                                                   | 15. Depth Gauge                          | 25. Mitre Angle Scale           |
| 6. Carriage Slides                                                                | 16. Handle                               | 26. Mitre Locking Handle        |
| 7. Laser Guide                                                                    | 17. Motor                                | 27. Positive Stop Locking Lever |
| 8. Bevel Lock Lever                                                               | 18. Upper Blade Guard                    |                                 |
| 9. Hold Down Clamp                                                                | 19. Blade<br>(Housed Inside Blade Guard) |                                 |
| 10. Sliding Fence                                                                 | 20. Retractable Lower<br>Blade Guard     |                                 |

**\*Supplied as original equipment on the RAGE3+ and RAGE3-S+ and RAGE3-S300.**

(7.1)

### ASSEMBLY AND PREPARATION

**WARNING:** Always disconnect the saw from the power source before making any adjustments.

**Note:** It is recommended that all instructions are always read before operating.

(7.2)

#### Permanently mounting the mitre saw

To reduce the risk of injury from unexpected saw movement, place the saw in the desired location either on a workbench or other suitable machine stand. The base of the saw has four mounting holes through which suitable bolts (not supplied) can be placed to secure the mitre saw. If the saw is to be used in one location, permanently fasten it to the workbench using appropriate fastenings (not supplied). Use locking washers and nuts on the underside of the workbench. (**Fig. 1**)

- To avoid injury from flying debris, position the saw so that other people or bystanders cannot stand too close (or behind) it.
- Locate the saw on a firm, level surface where there is plenty of room for handling and properly supporting the workpiece.
- Support the saw so the machine table is level and the saw does not rock.
- Bolt or clamp the saw securely to its support stand or workbench.

(7.3)

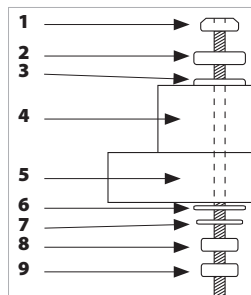
#### For portable use:

- Mount the saw on a 18mm thick piece of plywood or MDF (800mm x 500mm min size recommended) using appropriate fastenings (not supplied).
- It may be necessary to countersink the washers, nuts, etc. to the underside of the plywood or MDF mounting board to avoid an uneven work surface.
- Use G-clamps to attach the mounting board to the work surface. (**Fig. 2**)

**Note:** Some machines are fitted with a rear stabilizing arm found just below the Bevel Pivot.

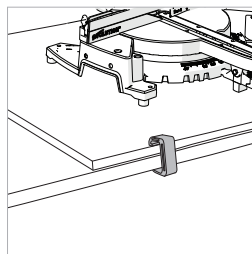
If so fitted, this arm should be deployed/withdrawn from the base, particularly if the machine is to be used free standing on a work bench. (**Fig. 3**)

This arm will provide extra stability to prevent the machine from toppling in the event of sudden release of the Cutting Head.

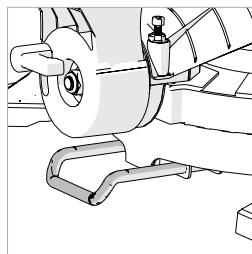


**Fig. 1**

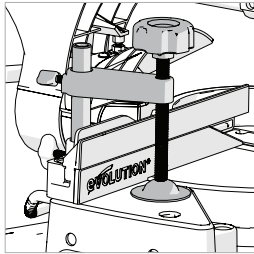
- 1) Hex headed bolt
- 2) Spring washer
- 3) Flat washer
- 4) Mitre saw base
- 5) Workbench
- 6) Flat washer
- 7) Spring washer
- 8) Hex nut
- 9) Lock nut



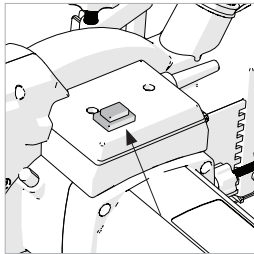
**Fig. 2**



**Fig. 3**



**Fig. 4**



**Fig. 5**

(7.4)

**Hold down clamp (Fig. 4)**

Two sockets (one either side) are incorporated into the rear of the machines fence. These sockets are for positioning the Hold Down Clamp.

- Fit the clamp to the retaining socket that best suits the cutting application, ensuring that it is fully pushed down.
- Tighten the fence thumbscrew to lock the pillar of the clamp into the fence socket.
- Place the workpiece to be cut onto the saw table, against the fence and in the desired position.
- Adjust the clamp using the thumbscrews and hand-wheel so that it securely holds the workpiece to the saw table.

Conduct a 'dry run' with the power disconnected. Ensure that the Hold Down Clamp does not interfere with the path of the blade, or with the path of any other part of the Cutting Head as it is lowered.

**The laser**

This machine is equipped with a Laser Cutting Guide. This allows the operator to preview the path of the blade through the workpiece. The ON/OFF switch for the Laser Guide is positioned on the top of the motor housing. **(Fig 5)**

Avoid direct eye contact with the laser beam, and do not use on material that could reflect the laser beam.

**WARNING:** Do not stare directly at the laser beam. A hazard may exist if you deliberately stare into the beam. Please observe all of the following safety rules.

- The laser beam must not be deliberately aimed at personnel and must be prevented from being directed towards the eyes of a person.
- Always ensure that the laser beam is used only on workpieces that have non-reflective surfaces, i.e natural wood or matt surfaces etc.
- Never exchange the laser module assembly for a different type or class of laser.
- Repairs to the laser module must only be conducted by Evolution Power Tools or their authorized agent.



## LASER ADJUSTMENT FOR EUROPEAN PLUG MODELS

**WARNING:** At no time during this procedure should the motor be started.

### To check laser alignment:

- Place a piece of cardboard, or similar, onto the rotary table of the machine.
- With the carriage slide in the rearmost position, lower the Cutting Head so that a blade tooth makes a mark in the cardboard.
- Allow the Cutting Head to rise, and then repeat the above with the carriage slide in an approximate mid- way position.
- Again repeat, but with the carriage slide moved to its most forward position.
- With the Cutting Head raised, turn on the laser and slide the Cutting Head backwards and forwards to observe if the projected laser beam is in line with the marks previously made:
  - Beam is aligned with the marks = No further action required.
  - Beam is not parallel with the marks = Follow section **A**
  - Beam is parallel but not aligned with the marks = Proceed to **B**

**A.** If the laser beam is not parallel to the marks proceed as follows:

- Untighten the clamping screw (**Fig. 6, a**)
- Carefully rotate the laser module, (**Fig. 6, b**) until the line is parallel with the marks in the cardboard.
- Re-tighten the clamping screw.
- Recheck the alignment.

**B.** If the laser beam is parallel with the marks, but not going through them:

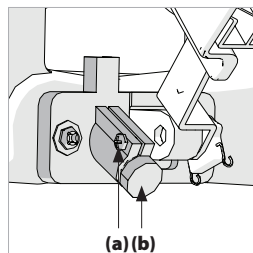
- Slacken the two screws. (**Fig. 7, c**)
- The laser mounting block can now be moved sideways to align the laser beam with the marks made in the cardboard.
- When the laser beam is in the correct place, re-tighten the two screws.
- Repeat procedure 'A' to check alignment.

**Note:** The above adjustments & alignments should be checked on a regular basis to ensure laser accuracy.

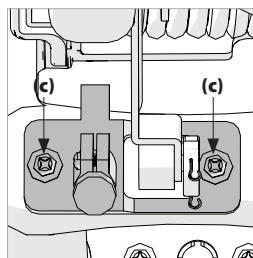
**Note:** The following WARNING labels may be found on this machine:



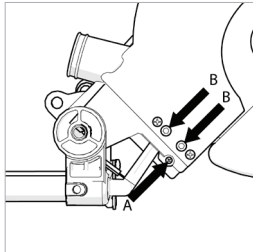
**LASER RADIATION DO NOT STARE INTO THE BEAM CLASS 2 LASER PRODUCT**



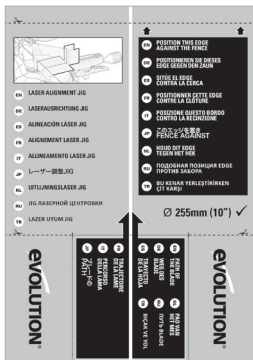
**Fig. 6**



**Fig. 7**



**Fig. 8a + 8b**



**Fig. 8c**

### LASER ADJUSTMENT FOR NORTH AMERICAN PLUG MODELS

**WARNING:** At no time during this procedure should the motor be started.

The Laser Module is held in a 'mounting block', The 'mounting block, itself is located within the machine on two (2) sprung loaded socket headed screws.

By loosening the cross headed screw (**Fig. 8a**) slightly, the Laser Module can be rotated slightly within the "mounting block". This will enable the operator ensure that the projected laser line is set at the vertical.

The two (2) socket headed screws (**Fig. 8b**) should be viewed and be adjusted as a pair. They enable the projected laser line to be aligned exactly with the path of the blade as it enters the machines table.

#### To check Laser alignment:

- Place the cardboard laser jig (**Fig. 8c**) onto the rotary table.
- Lower the Cutting Head and trace the path of the blade across the cardboard jig by sliding the Cutting Head forward and backwards.
- Position the cardboard so that the 'Path of the Blade' as marked on the jig exactly matches the actual path of the blade.
- Fix the cardboard jig in position by using masking tape or similar.

#### Turn on the Laser.

- If the projected laser line exactly matches the 'Path of the Blade' both across the table and also in the vertical axis, no further action is required.

#### Projected laser line not vertical:

- Loosen the cross-head screw and gently rotate the laser module within its mounting block until the laser line is vertical.
- Retighten the screw and recheck.

#### Projected laser line not aligned with the 'Path of the Blade' across the table:

- Adjust the two socket head screws alternately by no more than a ¼ of a turn in either direction, observing the movement of the projected laser line.
- When the projected laser line matches the 'Path of the Blade' adjustment has been achieved.

**Note:** The above adjustments & alignments should be checked on a regular basis to ensure laser accuracy.

**Note:** The following WARNING labels may be found on this machine:



**LASER RADIATION  
DO NOT STARE INTO THE BEAM  
CLASS 2 LASER PRODUCT**

### **LASER SAFETY**

The Laser guide line used in this product uses a class 2 Laser with a maximum power output of 1mW at a wave length of between 635 and 670nm. These lasers do not normally present an optical hazard, although staring at the beam may cause temporary flash blindness.

**WARNING:** Do not stare directly at the Laser beam. The laser must be used and maintained as detailed in this manual. Never intentionally aim the laser beam at any person and prevent it from being directed towards the eye, or an object other than the workpiece. Always ensure that the laser beam is directed at the workpiece only when it is located on the mitre saw table.

Never direct the laser beam onto any bright, shiny reflective surface, as the laser beam could be reflected back towards the operator. Do not change the laser unit for any other type.

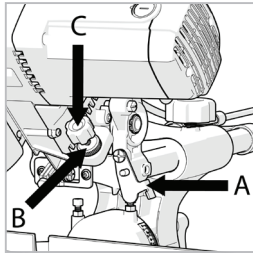
Do not tamper with the laser unit. Only touch the unit when making adjustments. Repairs to the laser shall only be carried out by an authorised service centre.

#### **The laser guide line**

The projected laser guide line shows the path of the blade during a cut.

#### **To use the laser guide for a known angle (e.g. 45°):**

- Mark the cut required on the workpiece using a pencil etc.
- Set the saw to the cutting angle required (45°) and lock into position using the mitre locking handle and/or the positive stop locking lever.
- Switch on the laser beam.
- Position the workpiece on the rotary table and against the fence.
- Slide the workpiece into position until the pencil line on the workpiece and the projected laser line exactly match.
- Clamp the workpiece into position using the hold down clamp.
- Proceed to make the cut.



**Fig. 9**

**To use the laser guide for an unknown angle:**

- Mark the position of the cut to be made on the workpiece using a pencil etc.
- Place the workpiece on the rotary table and against the fence.
- Adjust the mitre saw to give the approximate angle of cut. Do not tighten the mitre locking handle at this stage.
- Slowly slide the workpiece backwards and forwards along the fence, whilst at the same time slowly adjusting the angle of the rotary table.
- Stop when the projected laser line and pencil line on the workpiece match exactly.
- Tighten the mitre locking handle to lock the rotary table in place.
- Secure the workpiece with a hold down clamp.
- Recheck the alignment.
- When satisfied that alignment is accurate proceed to make the cut.

**The Laser Lens cap (if fitted)**

If fitted the laser lens cap is a simple push fit onto the front of the laser unit. If it becomes damaged or opaque for any reason it can be replaced. Carefully pull the lens from the laser unit and replace with a new lens.

**DEPTH STOP (FIG. 9)**

Use of the depth stop allows the operator to cut slots in a workpiece. The downward travel of the Cutting Head can be limited so that the saw blade does not completely cut through the workpiece.

**Note:** When using the Depth Stop it is advisable that the depth of cut is checked using a scrap piece of timber to ensure that the slot cut is correctly.

By making a cut in the workpiece, and then repeating the cut but with the workpiece slightly repositioned to the left or right, it is possible to perform trenching cuts.

**To use the depth stop:**

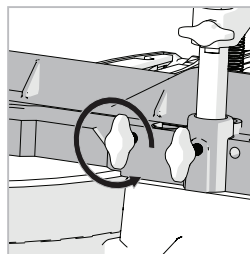
- Deploy the depth stop 'stop plate' **(a)** by pushing it fully to the left.
- Loosen the locking knurled nut. **(b)**
- Adjust the thumb - screw **(c)** to limit the saw heads travel to the required depth.
- Once set to the desired depth, tighten the wing nut **(a)** against the retaining bracket to lock the depth stop and ensure that there is no movement.
- When cutting is complete re-adjust the depth stop so that the Cutting Head can be locked in the down position by the head latching pin.

**Note:** In many circumstances the depth stop can be left at the selected setting if desired. When the depth stop 'stop plate' is returned to the 'normal' position the depth stop screw will pass by the 'stop plate' and through a channel in the machines castings.

(7.5)

### THE SLIDING UPPER FENCE SECTION

The Left Hand side of the Fence has an adjustable upper section. Adjustment may be necessary to provide clearance for the moving Cutting Head when acute bevel or compound angles are selected.



**Fig. 10**

#### To adjust the Fence:

- Loosen the thumbscrew. (**Fig. 10**)
- Slide the upper section of the Fence leftward to the required position and tighten the thumbscrew.
- Conduct a 'dry run' with the power off to confirm that there is no interference between moving parts as the Cutting Head is lowered.

(8.1)

### OPERATING INSTRUCTIONS

**Caution:** The Mitre Saw should be inspected (particularly for the correct functioning of the safety guards) before each use. Do not connect the saw to the power supply until a safety inspection has been carried out.

Ensure that the operator is adequately trained in the use, adjustment and maintenance of the machine, before connecting to the power supply and operating the saw.

(8.2)

**WARNING:** To reduce the risk of injury, always unplug the saw before changing or adjusting any of the machines parts. Compare the direction of the rotation arrow on the guard to the direction arrow on the blade. The blade teeth should always point downward at the front of the saw. Check the tightness of the arbor screw.

(8.3)

**BODY AND HAND POSITIONING**

(Fig. 11)

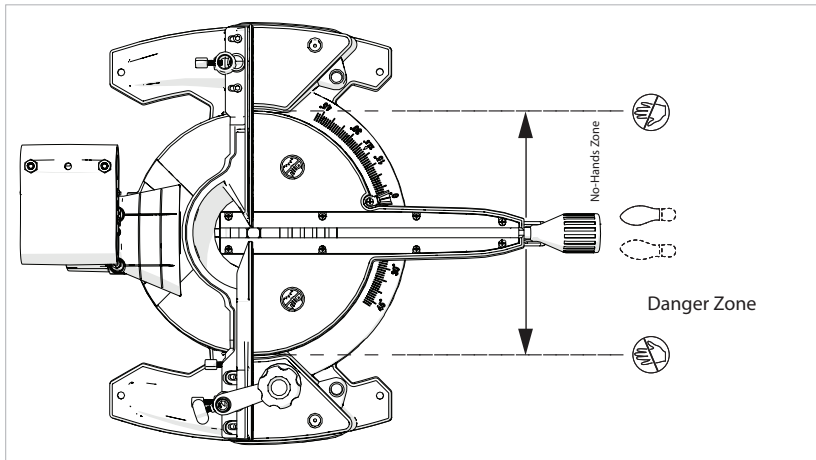
- Never place your hands within the 'no hands zone' (at least 150mm away from the blade). Keep hands away from the path of the blade.
- Secure the workpiece firmly to the table and against the fence to prevent any movement.
- Use a Hold Down Clamp if possible but check that it is so positioned that it does not interfere with the path of the blade or other moving machine parts.
- Avoid awkward operations and hand positions where a sudden slip could cause your fingers or a hand to move into the blade.
- Before attempting a cut, make a 'dry run' with the power off so that you can see the path of the blade.
- Keep your hands in position until the ON/OFF trigger switch has been released and the blade has completely stopped.

(8.4)

**ADJUSTMENT OF PRECISION ANGLES**

Several checks/adjustments are possible on this machine. The operator will require a 90° 45°/45° Set Square (not supplied) to carry out these checks and adjustments.

**WARNING:** Checks/adjustments must only be conducted with the machine disconnected from the power supply.



**Fig. 11**

## BEVEL ANGLES (0° AND 45°)

### 0° Bevel Stop Adjustment

- Ensure that the Cutting Head is in the locked down position with the latching pin fully engaged in its socket. (see Fig. 19)
- Ensure that the Cutting Head is upright, against its stop and the bevel pointer is indicating 0° on the scale. (Fig. 12)
- Place the Set Square on the table with one short edge against the table and the other short edge against the blade (avoiding the TCT tips). (Fig. 13)
- If the blade is not 90° square with the mitre table adjustment is required.
- Loosen the Bevel Lock Handle and tilt the Cutting Head to the left.
- Loosen the locknut on the Bevel Angle Adjustment Screw. (Fig. 14)
- Use a Hex Key to turn the screw in or out to adjust the blade angle.
- Return the Cutting Head to its upright position and recheck the angular alignment against the Set Square.
- Repeat the above steps until correct angular alignment is achieved.
- Tighten the Bevel Angle Adjustment locknut securely.

### 0° Bevel Pointer Adjustment

**Note:** The operator must be satisfied that the blade is set exactly perpendicular to the table when in the upright position and against its stop.

- If the pointer is not in exact alignment with the 0° mark on the protractor scale adjustment is necessary.
- Loosen the Bevel Pointer screw using a #2 Phillips screwdriver. (Fig. 15)
- Adjust the Bevel Pointer so that it is in alignment exactly with the 0° mark.
- Retighten the screw.

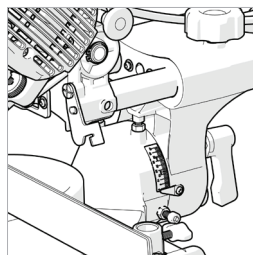


Fig. 12

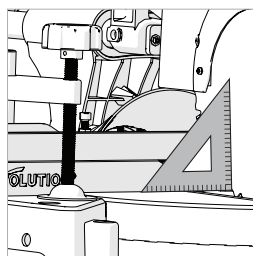


Fig. 13

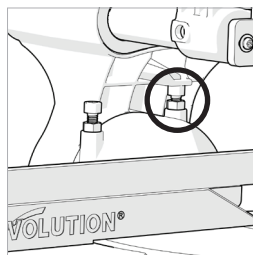


Fig. 14

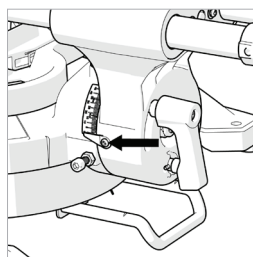
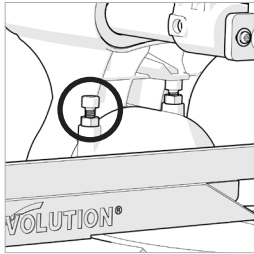
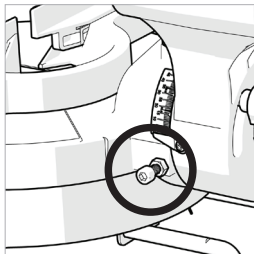


Fig. 15



**Fig. 16**



**Fig. 17**

**45° Bevel Stop Adjustment**

- Loosen the Bevel Lock Handle and tilt the Cutting Head completely to the left until it rests against the 45° stop.
- Use a Set Square to see if the blade is at 45° to the table (avoiding the TCT tips).
- If the saw blade is not in exact alignment adjustment is necessary.
- Return the Cutting Head to its upright position.
- Loosen the locknut on the 45° Bevel Adjustment Screw.
- Use a Hex Key to adjust the Adjustment Screw in or out as required. **(Fig. 16)**
- Tilt the Cutting Head to the 45° setting and recheck for alignment with the Set Square.
- Repeat the above steps until the correct angular alignment is achieved.
- Tighten the Adjustment Screw locknut securely once alignment is achieved.

**CROWN MOULDING**

The Cutting Head can be tilted (to the LH side only) and locked at an Bevel angle of 33.9°. The rotary table can be set at 31.6° Mitre angle to the left or right hand side. This allows the Rage machine to be used for cutting 38° Crown Moulding.

To check the 33.9° angle the operator will require a vernier angle gauge (not supplied).

**To check the 33.9° Bevel Angle stop:**

- Deploy the Crown Moulding Pin (see Operations)
- Loosen the Bevel Locking Handle and tilt the Cutting Head to the 33.9° position.
- Slide the vernier angle gauge into position with one arm resting on the rotary table and the other resting on the tilted blade.
- Read off the angle setting.

**If adjustment is required:**

- Loosen the locknut on the 33.9° Adjustment Screw.
- Use a Hex Key to adjust the Adjustment Screw in or out as required. **(Fig. 17)**
- When correct adjustment is achieved, lock the Adjusting Screw by tightening the locknut.



## FENCE ALIGNMENT

The fence must be aligned at 90° (square) to a correctly installed blade. The rotary table must be set at 0° miter angle.

The Fence is fastened to the table with two socket head Hex screws positioned at either side of the fence in elongated slots. **(Fig. 18)**

- Ensure that the Cutting Head is in the locked down position with the latching pin fully engaged in its socket
- Place a Set Square on the table with one short edge against the Fence and the other short edge against the Blade (avoiding the TCT tips). **(Fig. 19)**
- If adjustment is necessary, loosen the four Fence adjustment screws using a Hex Key
- Re-position the Fence in its elongated slots until alignment is achieved.
- Securely tighten the socket head Hex screws.

## Mitre angle pointer adjustment

**Note:** There are dual miter angle scales cast into the front of the machine's base. A small pointer attached to the rotary table indicates the angle selected.

If necessary the pointer can be repositioned by loosening its fastening screw using a #2 Phillips screwdriver. Adjust as necessary, and then securely tighten the fixing screw. **(Fig. 20)**

(8.5)

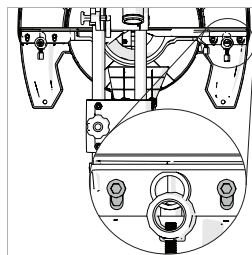
## PREPARING TO MAKE A CUT

### DO NOT OVER-REACH

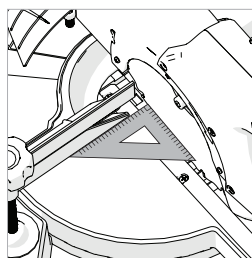
Keep good footing and balance. Stand to one side so that your face and body are out of line of a possible kickback.

Freehand cutting is a major cause of accidents and **MUST not be attempted.**

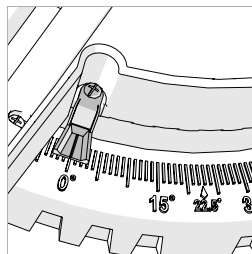
- Ensure that the workpiece is always firmly resting against the fence, and where practical is clamped with the Hold Down Clamp to the table.
- The saw table should be clean and free from any sawdust etc. before the workpiece is clamped into position.
- Ensure that the 'cut-off' material is free to move sideways away from the blade when the cut is completed. Ensure that the 'cut-off' piece cannot become 'jammed' in any other part of the machine.
- Do not use this saw to cut small pieces. If the workpiece being cut would cause your hand or fingers to be within 150mm of the saw blade, the workpiece is too small.



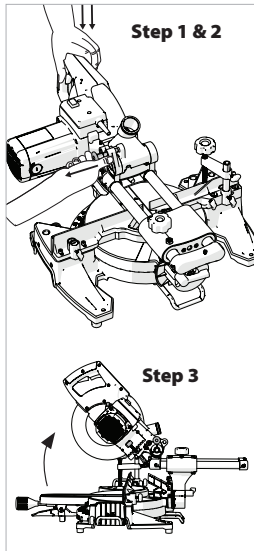
**Fig. 18**



**Fig. 19**



**Fig. 20**



**Fig. 21**

**UNLATCHING AND RAISING THE CUTTING HEAD (Fig. 21)**

**WARNING:** To avoid serious injury, **NEVER** perform the unlocking or locking procedure unless the saw is **OFF** and the blade stopped.

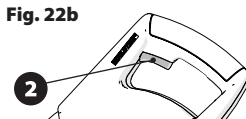
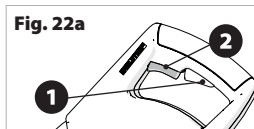
**To Release the Cutting Head from the Locked Down position:**

- Gently press down on the Handle.
- Pull out the head latching pin and allow the Cutting Head to rise to its upper position. **(Step 1 & 2)**
- The Cutting Head will automatically rise to the upper position once it is released from the locked down position. **(Step 3)**
- It will automatically lock in the upper position.

**If Release is Difficult:**

- Gently rock the Cutting Head up and down.
- At the same time twist the Head Latching Pin clockwise and pull outwards.

**Note:** We recommend that when the machine is not in use the Cutting Head is locked in its down position with the latching pin fully engaged in its socket.



**Fig. 22a + 22b**

**SWITCHING ON & OFF (EU MODELS ONLY) (Fig. 22a)**

To start the machine, first press the Blade Guard Release Trigger **(1)** and then press the On/Off switch **(2)** and keep it pressed. To switch off the machine, release the On/Off switch **(2)**. **(Fig. 22a)**

**Note:** For safety reasons, the On/Off switch **(2)** cannot be locked; it must remain pressed during the entire operation. **(Fig. 22a)**

**SWITCHING ON & OFF (CANADIAN MODELS ONLY) (Fig. 22a)**

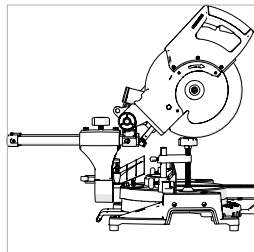
To start the machine, first press the lock-off button for the On/Off switch **(1)** and then press the On/Off switch **(2)** and keep it pressed. To switch off the machine, release the On/Off switch **(2)**. **(Fig. 22a)**

**Note:** For safety reasons, the On/Off switch **(2)** cannot be locked; it must remain pressed during the entire operation. **(Fig. 22a)**

**SWITCHING ON & OFF (USA MODELS ONLY) (Fig. 22b)**

To start the machine, press the On/Off switch **(2)** and keep it pressed. To switch off the machine, release the On/Off switch **(2)**. **(Fig. 22b)**

**Note:** For safety reasons, the On/Off switch **(2)** cannot be locked; it must remain pressed during the entire operation. **(Fig. 22b)**



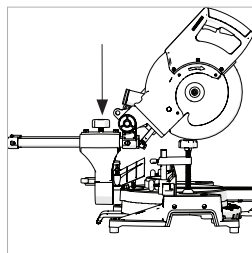
**Fig. 23**

## CHOP CUTTING

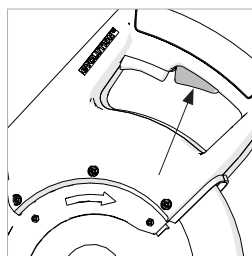
This type of cut is used mainly for cutting small or narrow section material. The Cutting Head is gently pushed down to cut through the workpiece.

**The Sliding Carriage should be locked in its rearmost position. (Fig. 23)**

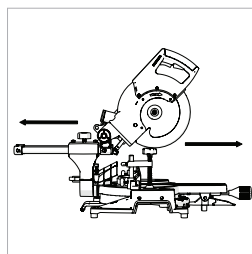
- Slide the Cutting Head to the rear as far as it will go.
- Tighten the slide lock screw. **(Fig. 24)**
- Place the workpiece on the table and against the fence and secure with clamp(s) as appropriate.
- Grasp the saw handle.
- Turn the motor on and allow the saw blade to reach full speed.
- Remember to press the lock-off button first before the On/Off switch. **(Fig. 25)**
- Lower the Handle downwards and cut through the workpiece.
- Allow the speed of the blade to do the work, there is no need to apply undue pressure to the Handle.
- When the cut has been completed, release the ON/OFF trigger switch.
- Allow the blade to come to a complete stop.
- Allow the Cutting Head to rise to its upper position, with the retractable lower blade guard completely covering the blade teeth, and the Cutting Head locked in the upper position, before releasing the Handle.
- Remove the workpiece.



**Fig. 24**



**Fig. 25**



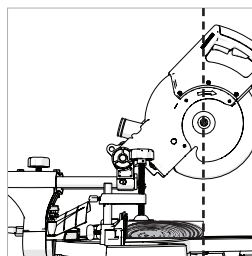
**Fig. 26**

## SLIDE CUTTING

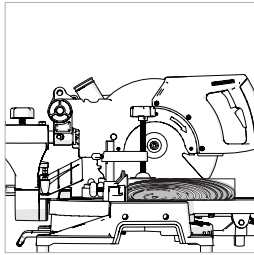
This saw is equipped with a Sliding Carriage system. Loosening the slide lock screw will release the slide and allow the Cutting Head to move forwards and backwards. **(Fig. 26)**

The saw blade is lowered into the workpiece and then pushed to the rear of the machine to complete a cut. This type of cut can be used for cutting wide pieces.

- Position the workpiece on the table and against the fence and secure with clamp(s) as appropriate.
- Loosen the slide lock screw.
- Grasp the Handle and pull the Cutting Head forward until the arbor (centre of saw blade) is over the front edge of the workpiece. **(Fig. 27)**
- Operate the ON/OFF motor trigger switch and allow the saw blade to reach full speed.
- Push the Handle all the way down and cut through the leading edge of the workpiece.

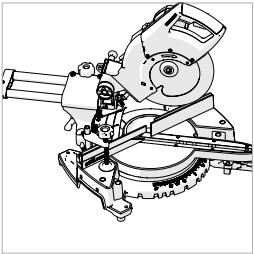


**Fig. 27**



**Fig. 28**

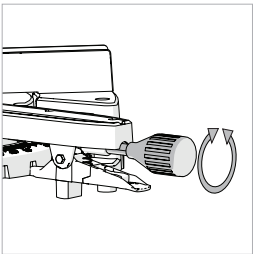
- Gently push the Handle rearwards towards the fence completing the cut.
- Always push the Cutting Head to the full rear position during each cut. **(Fig. 28)**
- When the cut has been completed, release the trigger switch and allow the blade to come to stop.
- Allow the Cutting Head to rise to its upper position, with the retractable lower blade guard completely covering the blade teeth, and the Cutting Head locked in the upper position, before releasing the Handle.



**Fig. 29**

**WARNING:** Never pull the Cutting Head and spinning blade towards you when making a sliding cut. The blade may try to climb up on top of the workpiece, causing the Cutting Head to 'Kickback' forcefully.

The Cutting Head should always be positioned as outlined above before attempting to make a sliding cut. When the Cutting Head is in the correct position above the workpiece it can be lowered and pushed rearwards towards the fence to complete the cut.



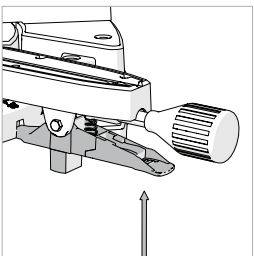
**Fig. 30**

**MITRE CUTTING (Fig. 29)**

The rotary table of this machine can be turned through 45° to the left or right from the normal cross-cut (0°) position.

Positive stops are provided at 45°, 30°, 22.5° and 15° to both the right hand and left hand sides. Mitre Cutting is possible with or without the Sliding Carriage system being deployed.

- Loosen the Mitre Locking Handle **(Fig. 30)** by turning it anti-clockwise.
- Pull up the Positive Stop Locking Lever. **(Fig. 31)**
- Turn the rotary table to the desired angle. A mitre angle protractor scale is incorporated into the machines base to aid setting.
- Tighten the Mitre Locking Handle when the angle is achieved.



**Fig. 31**

**Note:** It is good practice to tighten the Mitre Locking Handle even if a Positive Stop has been selected and the Positive Stop Locking Lever is engaged.

## BEVEL CUTTING - TILTING THE CUTTING HEAD

A bevel cut (**Fig. 32**) is made with the rotary table set at 0° mitre.

**Note:** It may be necessary to adjust the upper section of the Fence to provide clearance for the moving Cutting Head.

The Cutting Head can be tilted from the normal 0° (perpendicular position) to a maximum angle of 45° from the perpendicular to the left hand side only. Bevel cutting is possible with or without the sliding carriage system being deployed.

### To tilt the Cutting Head to the left:

- Loosen the bevel lock lever. (**Fig. 33**)
- Tilt the Cutting Head to the required angle. A protractor scale is provided as an aid to setting. (**Fig 34**)
- Tighten the bevel lock lever when the desired angle has been selected.

**Note:** The bevel lock lever is sprung loaded and this enables it to be repositioned on its operating screw. Repositioning may be necessary to avoid interference with other parts of the machine when certain mitre angles are selected.

### To reposition:

- Lift up the lever and turn to a convenient position
- Release the lever

### When cutting is completed:

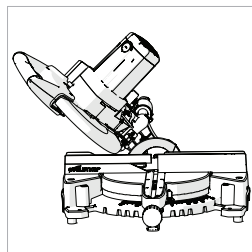
- Release the ON/OFF trigger switch, but keep your hands in position and allow the blade to completely stop.
- Allow the Cutting Head has to rise to its upper position, with the retractable lower blade guard completely deployed before removing yours hand(s).
- Return the Cutting Head to the perpendicular position.
- Tighten the bevel lock lever.

## CROWN MOULDING

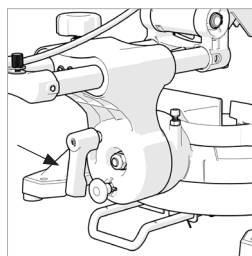
### Deploy the Crown Moulding Pin:

- Pull the Pin out slightly.
- Turn the Pin through 1/4 of a turn (**Fig. 35**)
- Allow the Pin to deploy to its inner (engaged) position.

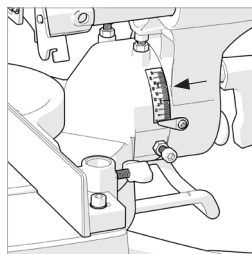
Tilt the Cutting Head to the 33.9° Crown Moulding position and tighten the Bevel Locking handle.



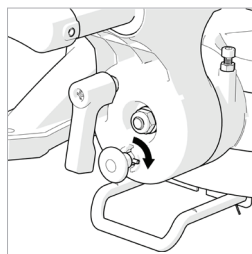
**Fig. 32**



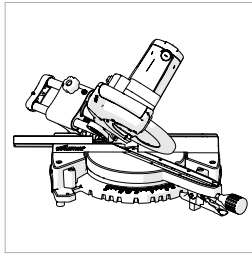
**Fig. 33**



**Fig. 34**



**Fig. 35**



**Fig. 36**

Ensure that the Crown Moulding is correctly positioned on the rotary table before making the cut.

When cutting operations are completed, return the Cutting Head to the vertical position and return the Crown Moulding Pin to its outer (disengaged) positioned.

(8.7)

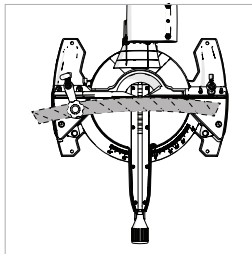
**COMPOUND CUTTING (Fig. 36)**

A compound cut is a combination of a mitre and bevel cut employed simultaneously.

When a compound cut is required, select the desired bevel and mitre positions as previously described.

Compound cutting with the sliding carriage system deployed is possible. Always check that the sliding blade does not interfere with the machines fence or any other parts of the machine.

Adjust the upper left hand section of the fence if necessary.



**Fig. 37**

**CUTTING BOWED MATERIAL (Fig. 37)**

Before cutting any workpiece, check to see if it is bowed. If it is bowed the workpiece must be positioned and cut as shown. Do not position the workpiece incorrectly or cut the workpiece without the support of the fence.

(8.9)

**Clearing jammed material**

- Turn the mitre saw "OFF" by releasing the trigger switch.
- Allow the blade to come to a complete halt.
- Unplug the mitre saw from the mains supply.
- Carefully remove any jammed material from the machine.
- Check the condition and operation of the safety guard.
- Check for any other damage to any part of the machine e.g. the blade.
- Have any damaged parts replaced by a competent technician and a safety inspection carried out before using the machine again.

(8.10)

**Supporting long workpieces**

The free end of a long workpiece should be supported at the same height as the machine table. The operator should consider using a remote workpiece support in addition to the table extension bars if thought necessary.

## INSTALLING or REMOVING a BLADE

**WARNING:** Only carry out this operation with the machine disconnected from the mains supply.

**WARNING:** Only use genuine Evolution blades or those blades specifically recommended by Evolution Power Tools and which are designed for this machine. Ensure that the maximum speed of the blade is higher than the speed of the motor.

**Note:** It is recommended that the operator considers wearing protective gloves when handling the blade during installation or when changing the blade.

- Ensure the Cutting Head is in its upper position.
- Rotate the retractable lower blade guard (**Fig. 38a**) up and into the upper blade guard. (**Fig. 38b**).
- Press & keep pressed the black arbor lock button to lock the arbor. (**Fig. 39**)
- Using the supplied Hex Key, release the arbor screw and remove the washer and outer-blade flange and the blade from the arbor. (**Fig. 40a**).

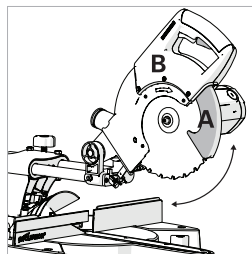
**Note:** The arbor screw has a LH thread. Turn clockwise to loosen. Turn counterclockwise to tighten.

- Ensure that the blade and blade flanges are clean and free from any contamination.
- The inner-blade flange should be left in place (**except for North American models supplied with the silver dual-sided inner-flange**), but if it is removed for cleaning it must be replaced the same way round as it was removed from the machine.
- Install the new blade. Make sure the rotation arrow on the blade matches the clockwise rotation arrow on the upper guard.

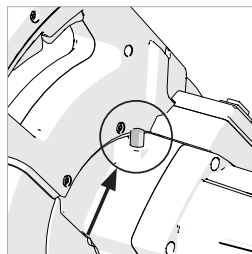
**Note:** The blade teeth should always point downward at the front of the saw.

- Install the outer blade flange, washer and arbor screw.
- Lock the arbor and tighten the arbor screw using moderate force, but do not overtighten.
- Ensure the Hex Key is removed and the arbor lock has released before operating.
- Ensure the blade guard is fully functional before using the machine.

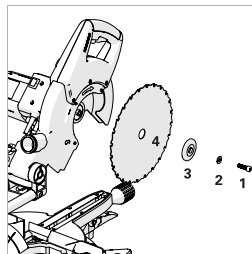
**Note:** Blade Bore Reducing Inserts should only be used in accordance with the manufacturers instructions.



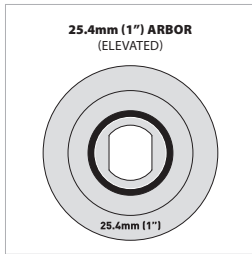
**Fig. 38**



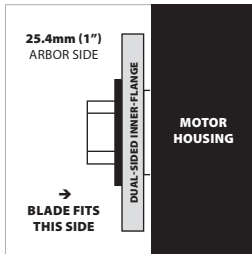
**Fig. 39**



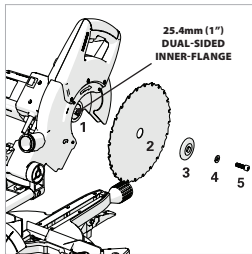
**Fig. 40a**



**Fig. 40b**



**Fig. 40c**



**Fig. 40d**

**SILVER DUAL-SIDED INNER-FLANGE (NORTH AMERICAN MODELS ONLY)**

North American models only are supplied with a silver dual-sided inner-flange which enables you to safely fit Evolution multipurpose blades with a 25.4mm (1") arbor and by 'reversing' this dual-sided inner-flange, you can also safely fit saw blades with a 16mm (5/8") arbor as available in the North American market.

**Note:** Evolution Multipurpose blades save time and money. Ideal for cutting mild steel, aluminium, plastics and wood (even wood containing embedded nails)! For use only with an Evolution power tool saw. All Evolution Multipurpose TCT saw blades are made in Japan and are of premium quality and performance.

**1) 25.4mm (1") ARBOR BLADES**

**WARNING:** Only carry out this operation with the machine disconnected from the mains supply.

**WARNING:** You must ensure the silver dual-sided inner flange side **marked 25.4mm (1") visible to you** is correct for the blade arbor you are fitting. The silver dual-sided inner flange is marked with the relevant arbor size each side. Do not fit a 16mm (5/8") arbor blade to the 25.4mm (1") marked silver dual-sided inner-flange side.

**Note:** It is recommended that the operator considers wearing protective gloves when handling the blade during installation or when changing the blade.

- The silver dual-sided inner-flange has a 25.4mm (1") arbor ring elevation, indicated by the black circle (**Fig. 40b**).
- The 25.4mm (1") ring elevation is required to point 'outwards' from the motor when fitting a 25.4mm (1") arbor blade, as this provides a 25.4mm (1") arbor (**Fig. 40c**).
- Install the new blade (**Fig. 40d**). Make sure the rotation arrow on the blade matches the clockwise rotation arrow on the upper guard.

**Note:** The blade teeth should always point downward at the front of the saw.

- Install the black outer-blade flange, washer and arbor screw.
- Lock the arbor and tighten the arbor screw using moderate force, but do not overtighten.
- Ensure the Hex Key is removed and the arbor lock has released before operating.
- Ensure the blade guard is fully functional before using the machine.



## 2) 16mm (5/8") ARBOR BLADES

**WARNING:** Only carry out this operation with the machine disconnected from the mains supply.

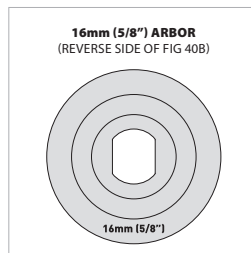
**WARNING:** You must ensure the silver dual-sided inner flange side **marked 16mm (5/8") visible to you** is correct for the blade arbor you are fitting. The silver dual-sided inner flange is marked with the relevant arbor size each side. Do not fit a 25.4mm (1") arbor blade to the 16mm (5/8") marked silver dual-sided inner-flange side.

**Note:** It is recommended that the operator considers wearing protective gloves when handling the blade during installation or when changing the blade.

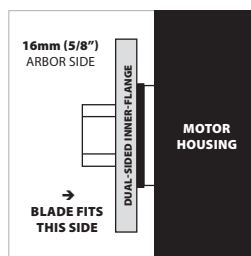
- By 'reversing' this silver dual-sided inner-flange, you can also safely fit saw blades with a 16mm (5/8") arbor as available in the USA market (**Fig. 40e**).
- When 'reversed', the 25.4mm (1") ring elevation will be pointing 'inwards' to the motor. This now provides a 16mm (5/8") arbor on the adjacent side (**Fig. 40f**).
- Install the new blade (**Fig. 40g**). Make sure the rotation arrow on the blade matches the clockwise rotation arrow on the upper guard.

**Note:** The blade teeth should always point downward at the front of the saw.

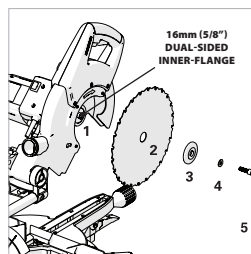
- Install the black outer-blade flange, washer and arbor screw.
- Lock the arbor and tighten the arbor screw using moderate force, but do not overtighten.
- Ensure the Hex Key is removed and the arbor lock has released before operating.
- Ensure the blade guard is fully functional before using the machine.



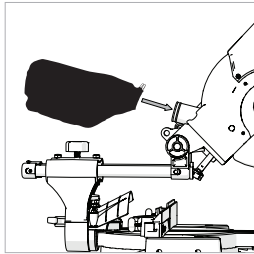
**Fig. 40e**



**Fig. 40f**



**Fig. 40g**



**Fig. 41**

(8.12)

**USE OF EVOLUTION ACCESSORIES.**

**Supplied as original equipment on the RAGE3+, RAGE3-S+ and RAGE3-S300. All accessories can be purchased from Evolution Power Tools.**

(8.13)

**DUST BAG**

A Dust Bag can be fitted to the extraction port at the rear of the machine. The Dust Bag is for use when cutting wooden materials only.

- Slide the Dust Bag over the dust extraction port, ensuring that the spring clip grips the port holding the Dust Bag securely in place. **(Fig. 41)**

**Note:** For operational efficiency empty the Dust Bag when it becomes 2/3 full. Dispose of the contents of the Dust Bag in an environmentally responsible way. It may be necessary to wear a dust mask when emptying the Dust Bag.

**Note:** A workshop vacuum extraction machine can be attached to the dust extraction port if required. Follow the manufacturers instructions if such a machine is fitted.

**WARNING:** Do not use the Dust Bag when cutting metallic materials.

**Extraction port blanking plug**

Use the blanking plug in place of the dust bag when cutting steel based materials.

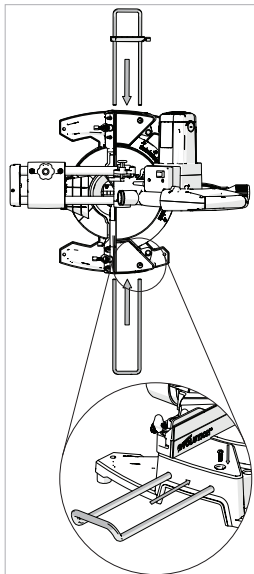
**Extraction port adaptor tube**

Use the Adaptor Tube to connect the extraction port of the machine to suitable commercial workshop vacuum extraction equipment (not supplied) which have Ø30mm internal bore hoses or inlet ports.

**WORKPIECE SUPPORT BARS (Fig. 42)**

Workpiece Support Bars can be fitted to either or both sides of the machines base as required.

- Right Hand side. Loosen the support retaining screw located in the top front of the machines base.
- Insert the workpiece supports bars into the retaining holes in the base. Push fully home to ensure positive location.



**Fig. 42**

**Note:** Approximately 75mm of the Workpiece Support Bar should slide into the base to provide positive location.

- Tighten the retaining screw.
- Repeat the above for the Left Hand side.

To remove a Workpiece Support Bar, simply loosen the relevant retaining screw and slide the Workpiece Support Bar from the machine. Store safely for future use.

### **THE REPEAT STOP (Fig. 43)**

The use of the Repeat Stop can greatly aid the operator when conducting repetitive cutting operations. When many pieces of material all cut to the same length are required, use of the Repeat Stop can assist accuracy and efficiency.

#### **Fitting the Repeat Stop**

- Loosen the Repeat Stop thumb screws sufficiently to allow the arms of the Workpiece Support Bar to slide through the holes in the Repeat Stop.
- Position the Repeat Stop approximately half way along the Workpiece Support Bar, and tighten the thumb screws to minimize any movement.
- Attach the Workpiece Support Bar to the machine base as previously detailed.

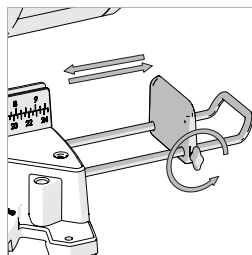
**Note:** By loosening the thumb screws the Repeat Stop can be adjusted to the required distance from the saw blade for repetitive cutting operations etc. The Repeat Stop can be fitted to either of the Workpiece Support Bars but normally will be positioned to the Right Hand side of the blade.

#### **Extraction Port Blanking Plug (if supplied)**

Use the blanking plug in place of the dust bag when cutting steel based materials.

#### **Extraction Port Adaptor Tube (if supplied)**

Use the Adaptor Tube to connect the extraction port of the machine to suitable commercial workshop vacuum extraction equipment (not supplied) which have  $\varnothing 30\text{mm}$  internal bore hoses or inlet ports.



**Fig. 43**

## FINAL SAFETY CHECKS

	Condition	Yes
Slides	Inserted through the Bevel Neck and connected to the Cutting Head. Locating lugs successfully deployed	
Positive Stop Locking Lever	Installed onto Locking Mechanism	
Mitre Locking Handle	Installed onto Locking Screw	
Power Cable	Routed correctly and fastened to back slide bracket. 50 – 60mm max deflection at the midpoint	
Blade	Blade installed with rotation arrows matching. Outer blade flange and arbor bolt and washer correctly fitted	
Safety Guards	Lower Safety Guard fully operational. Cutting Head locks in the upper position with blade covered. Cutting Head can only be lowered when Blade Guard Locking trigger is operated	
Supply	Supply matches specification found on machine Rating Plate. Plug matches power source outlet	
Mounting	Either: a) Machine permanently sited and bolted to workbench b) Machine mounted on board which is clamped to workbench (for portable use) c) Machine bolted to a dedicated Mitre Saw Stand	
Sited	Adequate provision made for the handling of long or irregular shaped workpieces	
Environment	Dry, clean and tidy. Temperature conducive to material handling. Lighting adequate (double banked if fluorescent lights are used).	

**All the Yes Boxes must be ticked before the machine can be used.  
No tick = No use.**

## MAINTENANCE

**Note:** Any maintenance must be carried out with the machine switched off and disconnected from the mains/battery power supply.

Check that all safety features and guards are operating correctly on a regular basis. Only use this machine if all guards/safety features are fully operational.

All motor bearings in this machine are lubricated for life. No further lubrication is required.

Use a clean, slightly damp cloth to clean the plastic parts of the machine. Do not use solvents or similar products which could damage the plastic parts.

**WARNING:** Do not attempt to clean by inserting pointed objects through openings in the machines casings etc. The machines air vents should be cleaned using compressed dry air.

Excessive sparking may indicate the presence of dirt in the motor or worn out carbon brushes located in the motor housing. If this is suspected, have the carbon brushes replaced.

### TABLE INSERT

A two piece table insert is fitted to this machine. If either side is damaged or worn, both parts must be replaced. Replacement inserts (sold in handed pairs) are available from your supplier or Evolution Power Tools.

#### To replace the table inserts:

- Remove the 3 or 4 cross-head screws that secure one of the inserts to the rotary table.
- Lift the insert from the table.
- Remove any debris that may have accumulated under the insert.
- Fit the replacement insert, and replace the three fixing screws.
- Repeat the process for the other side.
- Check that all 6 or 8 fixing screws are tightened securely, and that both inserts are lying flush and level within the table.

(6.4)

## ENVIRONMENTAL PROTECTION



**Information (for private householders) for the environmentally responsible disposal of Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE).**

This symbol on products, or accompanying documents, indicates that used and end of life electrical and electronic equipment should not be disposed of with household waste. For proper disposal, treatment, recovery and recycling, please take these products to designated collection points, where they will be accepted on a free of charge basis. Alternatively, in some countries you may be able to return your products to your retailer upon the purchase of an equivalent new product. Disposing of this product correctly will help to save valuable resources and prevent any potential adverse effects on human health and the environment, which could otherwise arise from inappropriate waste disposal and handling. Please contact your local authority for further details of your nearest designated collection point. Penalties may be applicable for incorrect disposal of this waste in accordance with national legislation.

### FOR BUSINESS USERS IN THE EUROPEAN UNION

If you wish to discard electrical and electronic equipment, please contact your dealer or supplier for further information.

#### Information on Disposal in other Countries outside the European Union

This symbol is only valid in the European Union. If you wish to dispose of this product, please contact your local authorities or dealer and ask for the correct method of disposal.

**EC DECLARATION OF CONFORMITY****The manufacturer of the product covered by this Declaration is:**

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

The manufacturer hereby declares that the machine as detailed in this declaration fulfils all the relevant provisions of the Machinery Directive and other appropriate directives as detailed below. The manufacture further declares that the machine as detailed in this declaration, where applicable, fulfils the relevant provisions of the Essential Health and Safety requirements.

**The Directives covered by this Declaration are as detailed below:**

<b>2006/42/EC</b>	Machinery Directive.
<b>2014/30/EU.</b>	Electromagnetic Compatibility Directive,
<b>93/68/EC.</b>	The CE Marking Directive.
<b>2011/65/EU.</b>	The Restriction of the Use of certain Hazardous Substances in Electrical Equipment (RoHS) Directive
<b>2012/19/EU.</b>	The Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) Directive.

**And is in conformity with the applicable requirements of the following documents**

**EN 61029-1: 2009+A11 • EN 61029-2-9: 2012+A11 • EN 55014-1: 2006+A1+A2 •  
EN 55014-2: 1997+A1+A2 • EN 61000-3-2: 2014 • EN 61000-3-11: 2000 • EN ISO 12100:2010**

The technical documentation required to demonstrate that the product meets the requirements of directive has been compiled and is available for inspection by the relevant enforcement authorities, and verifies that our technical file contains the documents listed above and that they are the correct standards for the product as detailed above.

**Name and address of technical documentation holder.**

Signed:



Print: Matthew Gavins - Group Chief Executive

Date:

01/03/2016

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR



**RAGE 3-S** **RAGE 3-S+** **STEALTH**<sup>HD</sup>
**Product Details**

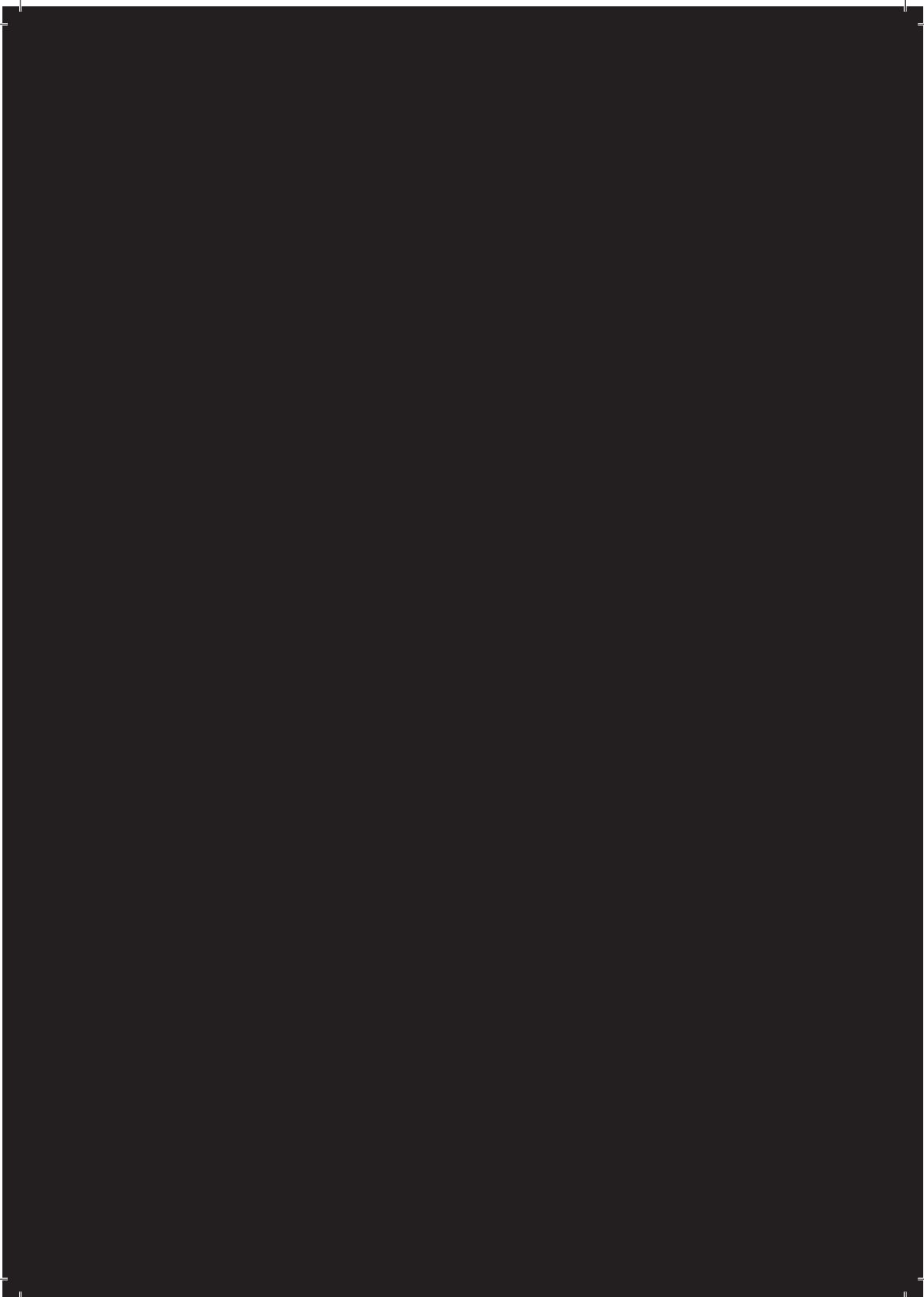
Description: RAGE3-S / RAGE3-S+ 210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw  
 Evolution Model No: **110v:** 030-0002 / 030-0002A / 030-0002P / 030-0011 / 030-0013  
**230-240v:** 030-0001 / 030-0001A / 030-0001P / 030-0004 /  
 030-0010 / 030-0012  
 Factory Model No: J1XL-DU05-210 / J1XL-DU03-210  
 Brand Name: EVOLUTION  
 Voltage: 230V~50Hz; 110V~50/60Hz  
 Input: 1500W

**RAGE 3-S300**
**Product Details**

Description: RAGE3-S300 210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw  
 Evolution Model No: **110v:** 039-0002  
**230-240v:** 039-0001 / 039-0004  
 Factory Model No: J1XL-DU05-210  
 Brand Name: EVOLUTION  
 Voltage: 220-240V~50Hz; 110V~50/60Hz  
 Input: 1500W

**RAGE 3** **RAGE 3+** **STEALTH**<sup>HD</sup> **BLACK**<sup>HD</sup>  
SPECIAL EDITION
**Product Details**

Description: RAGE3 / RAGE3+ 255mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw  
 Evolution Model No: **110v:** 040-0002 / 040-0002A / 040-0002P / 040-0011 / 040-0013  
**230-240v:** 040-0001 / 040-0001A / 040-0001P / 040-0004  
 040-0004A / 040-0010 / 040-0012 / 040-0016  
 Factory Model No: J1XL-DU05-255  
 Brand Name: EVOLUTION  
 Voltage: 230-240V~ 50Hz; 110V~50/60Hz  
 Input: 2000W



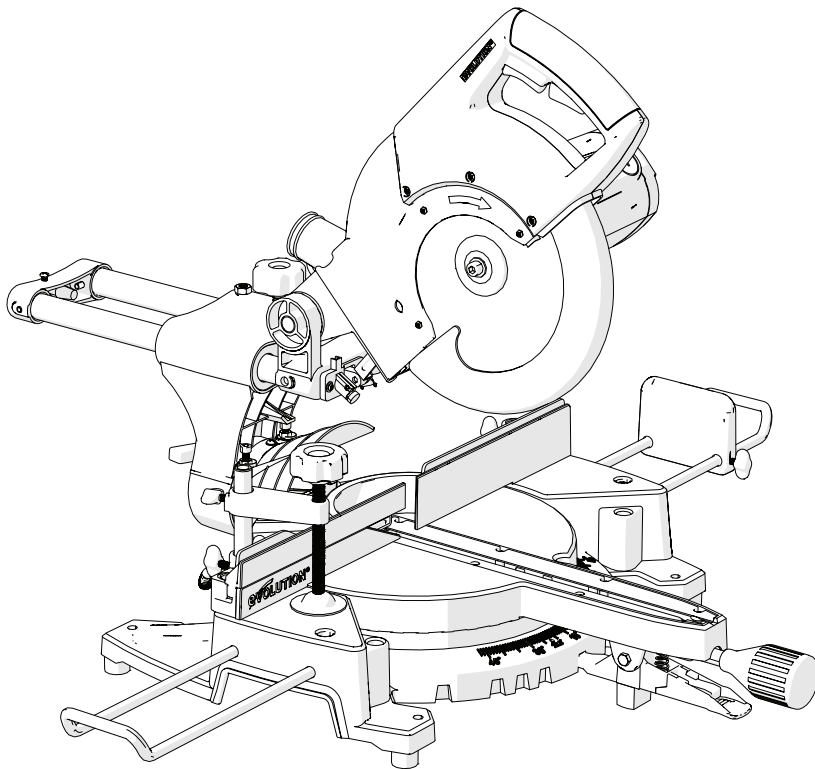


**ESPAÑOL**

La traducción de la original.

**ÍNDICE**

<b>ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA</b>	44
Introducción	46
Garantía	46
Vibraciones	47
Uso previsto de esta herramienta eléctrica	48
Uso prohibido de esta herramienta eléctrica	48
<b>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD</b>	48
Seguridad eléctrica	48
Instrucciones generales de seguridad para herramientas eléctricas	48
Consejos de salud	50
Instrucciones específicas de seguridad	51
Equipos de protección individual (EPI)	51
Manejo seguro	52
Consejos de seguridad adicionales	52
<b>PRIMEROS PASOS</b>	53
Desembalaje	53
Accesorios adicionales	53
Vista general de la herramienta	54
Montaje y preparación	55
Instrucciones de funcionamiento	61
Utilización de accesorios adicionales	74
Comprobaciones finales de seguridad	76
<b>MANTENIMIENTO</b>	77
Cuidado y mantenimiento	77
Protección medioambiental	77
Declaración de Conformidad CE	78



**ESPECIFICACIONES DE LA HERRAMIENTA**

Motor (230-240 V ~ 50 Hz)
Motor Reino Unido (110 V ~ 50 Hz)
Motor EE. UU. (120 V ~ 60 Hz)
Velocidad en vacío
Peso

**CAPACIDAD DE CORTE**

Chapa acero dulce (grosor máx.)
Tubo cuadrado acero dulce (grosor máx. pared)
Corte inglete 0° / bisel 0°
Corte inglete 45° / bisel 45°
Corte inglete 45° / bisel 0°
Corte inglete 0° / bisel 45°
Pieza mínima recomendada

**DIMENSIONES DISCO**

Diámetro
Diámetro eje
Velocidad máx.
Grosor

**LÁSER**

Clase de láser
Fuente láser
Potencia láser
Longitud de onda

**DATOS DE RUIDO Y VIBRACIÓN**

Nivel de presión sonora
Nivel de potencia sonora
Nivel de vibración

**RAGE 3-S STEALTH**

**TCT 210 mm (8 1/4") INGLETADORAS  
DESILZANTES MULTIFUNCIÓN**

SIST. MÉTRICO	IMPERIAL
1500 W	7 A
1500 W	14 A
1500 W	13 A
3750 min <sup>-1</sup>	3750 rpm
Neto: 13 kg/ Bruto: 14,6 kg	Neto: 29 lb/ Bruto: 32 lb

6 mm	1/4"
3 mm	1/8"
220 x 60 mm	8-3/4 x 2-3/8"
140 x 35 mm	5-1/2 x 1-3/8"
140 x 60 mm	5-1/2 x 2-3/8"
220 x 35 mm	8-3/4 x 1-3/8"
150 x 50mm	5-29/32 x 1-31/32"

210 mm	8-1/4"
25,4 mm	1"
4000 min <sup>-1</sup>	4000 rpm
1,7 mm	2/8"

Clase 2
Diodo láser
1 mW máx.
650 nm

110V: 95.29 dB (A) 230V: 94.54 dB (A) K = 3 dB(A)
110V: 108.29 dB (A) 230V: 107.54 dB (A) K = 3 dB(A)
110V: 2.339 m/s <sup>2</sup> 230V: 2.561 m/s <sup>2</sup> K = 1.5m/s <sup>2</sup>

**RAGE 3-S300**
**TCT 210 mm (8-1/4") INGLETADORA DESLIZANTE  
MULTIFUNCIÓN CON DESLIZAMIENTO 300 mm**

SIST. MÉTRICO	IMPERIAL
1500 W	7 A
1500 W	14 A
1500 W	13 A
3000 min <sup>-1</sup>	3000 rpm
Neto: 13 kg / Bruto: 17 kg	Neto: 23 lb/ Bruto: 38 lb

6 mm	1/4"
3 mm	1/8"
300 x 60 mm	11-3/4 x 2-3/8"
210 x 35 mm	8-1/4 x 1-3/8"
210 x 60 mm	8-1/4 x 2-3/8"
300 x 35 mm	11-3/4 x 1-3/8"
190 x 50mm	7-31/64 x 1-31/32"

210 mm	8-1/4"
25,4 mm	1"
4000 min <sup>-1</sup>	4000 rpm
1,7 mm	2/8"

Clase 2
Diodo láser
1 mW máx.
650 nm

95 dB (A) K = 3 dB(A)
108 dB (A)K = 3 dB(A)
3,236 m/s <sup>2</sup> K = 1,5m/s <sup>2</sup>

**RAGE 3 STEALTH<sup>SM</sup> BLACK<sup>SM</sup>**  
SPECIAL EDITION
**TCT 255 mm (10") INGLETADORAS  
DESGLIZANTES MULTIFUNCIÓN**

SIST. MÉTRICO	IMPERIAL
2000 W (arranque suave)	9 A (arranque suave)
1600 W (arranque suave)	15 A (arranque suave)
1800 W (arranque suave)	15 A (arranque suave)
2500min <sup>-1</sup>	2500 rpm
Neto: 19,6 kg/ Bruto: 21 kg	Neto: 43 lb/ Bruto: 46 lb

6mm	1/4"
3mm	1/8"
300 x 75mm	11-3/4 x 3"
210 x 40mm	8-1/4 x 1-5/8"
210 x 75mm	8-1/4 x 3"
300 x 40mm	11-3/4 x 1-5/8"
185 x 50mm	7-9/32 x 1-31/32"

255 mm	10"
25,4 mm	1"
2500 min <sup>-1</sup>	2500 rpm
2 mm	2/8"

Clase 2
Diodo láser
1 mW máx.
635 - 670 nm

90,37 dB (A) K = 3 dB (A)
103,37 dB (A) K = 3 dB (A)
2,944m/s <sup>2</sup> K = 1,5m/s <sup>2</sup>

(1.3)

**IMPORTANTE**

**Por favor, lea estas instrucciones de funcionamiento y seguridad atentamente y en su totalidad. Por su propia seguridad, si tiene cualquier tipo de duda acerca del uso de esta herramienta no dude en contactar con el teléfono de asistencia técnica cuyo número encontrará en el sitio web de Evolution Power Tools. Nuestra organización dispone de varios teléfonos de asistencia por todo el mundo. Su proveedor también puede ofrecerle asesoramiento técnico.**

**SITIO WEB**

www.evolutionpowertools.com

**CORREO ELECTRÓNICO**

enquiries@evolutionpowertools.com

(1.4)

**Le felicitamos por adquirir una herramienta de Evolution Power Tools. Complete el registro de su producto en línea tal como se explica en el formulario de registro de garantía en línea A4 que acompaña a este producto. También puede escanear con un smartphone el código QR que aparece en el formulario A4. Esto le permitirá validar el periodo de garantía de su herramienta a través de la página web de Evolution mediante la introducción de sus datos y así disponer de un servicio rápido si fuera necesario. Le estamos sinceramente agradecidos por escoger uno de los productos de Evolution Power Tools.**

**GARANTÍA LIMITADA DE EVOLUTION**

**Evolution Power Tools se reserva el derecho de introducir mejoras y modificaciones en el diseño del producto sin previo aviso. Consulte el formulario de registro de garantía y/o el embalaje para obtener más detalles acerca de los términos y condiciones de la garantía.**

(1.5)

Evolution Power Tools reparará o cambiará, dentro del periodo de garantía y desde la fecha original de compra, cualquier producto defectuoso en materiales o calidad de manufactura. Esta garantía no tendrá validez si la herramienta que se pretende devolver se ha utilizado sin respetar las recomendaciones facilitadas en el Manual de instrucciones o si ha resultado dañada como consecuencia de un accidente, negligencia o uso inapropiado.

Esta garantía no se aplica a herramientas y/o componentes que hayan sido alterados, cambiados o modificados de alguna manera o sometidos a un uso que no se corresponde con las capacidades y especificaciones recomendadas. Los componentes eléctricos están sujetos a las garantías de sus respectivos fabricantes. Todas las devoluciones de productos defectuosos a Evolution Power Tools se harán a portes pagados. Evolution Power Tools se reserva discrecionalmente el derecho de reparar o de sustituir el producto por otro igual o equivalente.

No se ofrece ninguna garantía, escrita o verbal, con respecto a los accesorios consumibles tales como (la siguiente lista tiene carácter meramente enunciativo y no exhaustivo) hojas, cortadores, taladros, cinceles, varillas, etc. Evolution Power Tools no se hace responsable de las pérdidas o daños que se deriven, directa o indirectamente, del uso de nuestros productos o de cualquier otra causa. Evolution Power Tools no se hace responsable de los costes incurridos en dichos productos o daños resultantes. Ningún directivo, empleado o agente de Evolution Power Tools está autorizado a realizar declaraciones verbales sobre la idoneidad de productos o para renunciar a los términos comerciales antedichos, y en tal virtud ninguna de dichas declaraciones o dispensas tendrán carácter vinculante para Evolution Power Tools.

Las cuestiones referentes a esta garantía limitada deben dirigirse a la sede central de la empresa o consultarse en el número de asistencia telefónica apropiado.

(1.7)

## VIBRACIONES

**ADVERTENCIA:** Al utilizar esta herramienta el usuario puede verse expuesto a altos niveles de vibración transmitida a la mano y al brazo. Es posible que el usuario pueda desarrollar el síndrome de Raynaud ("síndrome del dedo blanco por vibraciones"). Esta afección puede reducir la sensibilidad de la mano a la temperatura y producir entumecimiento general. Aquellas personas que utilicen sierras ingletadoras de forma prolongada o regular deben seguir de cerca el estado de sus manos y dedos. Busque atención médica inmediatamente si aparece alguno de los síntomas.

**a. El nivel real de vibración durante el funcionamiento dependerá de la estabilidad/rigidez de la pieza a cortar y del estado del disco utilizado.** Estos factores pueden aumentar el nivel de vibración que experimente el usuario. Ha de evaluarse cada aplicación individual de la herramienta para determinar su incidencia en la exposición.

**b. La medición y evaluación de la exposición humana a las vibraciones transmitidas a la mano en el lugar de trabajo se recogen en:**

**BS EN 5349-1:2001 y BS EN 5349-2:2002**

**c) Los siguientes factores pueden influir en el nivel de vibración.** La disminución de la incidencia de estos factores puede contribuir a reducir los efectos de la vibración:

### Manejo:

- Maneje la herramienta con cuidado, permitiendo que la máquina haga su trabajo.
- Evite ejercer un esfuerzo físico excesivo sobre cualquiera de los controles de la herramienta.
- Considere su seguridad y estabilidad, y la orientación de la herramienta durante el uso.

### Superficie de trabajo:

- Tenga en cuenta el material de la superficie de trabajo, su estado, densidad, resistencia, rigidez y orientación.

**ADVERTENCIA:** La emisión de vibración durante






el uso real de la herramienta eléctrica puede diferir del valor total declarado dependiendo de las formas en las cuales se utiliza la herramienta. La necesidad de identificar medidas de seguridad y de proteger al operador se basa en una estimación de exposición en las condiciones reales de utilización (teniendo en cuenta todas las partes del ciclo de funcionamiento, como los momentos en los cuales la herramienta está apagada y cuando funciona en vacío, además del tiempo de activación).

(1.8)

## ETIQUETAS Y SÍMBOLOS DE SEGURIDAD

**ADVERTENCIA:** No utilice la herramienta si las etiquetas de advertencia y/o instrucciones de seguridad faltan o están dañadas. Póngase en contacto con Evolution Power Tools para conseguir etiquetas de repuesto.

**Nota:** Los símbolos siguientes pueden aparecer en su totalidad o parcialmente en el manual o en el producto.

Símbolo	Descripción
V	Voltios
A	Amperios
Hz	Hercios
Min <sup>-1</sup> (RPM)	Velocidad
~	Corriente alterna
n <sub>o</sub>	Velocidad en vacío
	Utilice gafas de seguridad
	Utilice protección auditiva
	No tocar, mantenga alejadas las manos
	Utilice protección contra el polvo
CE	Certificación CE
	Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos

Símbolo	Descripción
	Triman - Recolección de Desechos y reciclaje
	Lea el manual
	ADVERTENCIA
	Advertencia de radiación láser
	Protección por doble aislamiento
	Certificación CSA
	Posición de elevación/transporte manual

### USO PREVISTO DE ESTA HERRAMIENTA ELÉCTRICA

**ADVERTENCIA:** Este producto es una ingletadora deslizando multifunción diseñada para su utilización con discos multifunción Evolution. Utilice únicamente discos diseñados para esta herramienta y/o aquellos recomendados específicamente por **Evolution Power Tools Ltd.**

### EQUIPADA CON LA HOJA ADECUADA, ESTA MÁQUINA PUEDE USARSE PARA CORTAR:

Madera

Derivados de madera (tableros de fibra de densidad media (MDF), aglomerado, madera contrachapada, tablero alistonado, tablero duro, etc.)

Aluminio

Acero dulce (grosor 6 mm/1/4")

**Nota:** No recomendado para cortar materiales galvanizados, o madera con clavos galvanizados incrustados. Para cortar acero inoxidable recomendamos las hojas especiales de acero inoxidable Evolution.

### USO PROHIBIDO DE ESTA HERRAMIENTA ELÉCTRICA

**ADVERTENCIA:** Este producto es una sierra ingletadora deslizando multifunción y debe utilizarse exclusivamente como tal. No debe modificarse de ninguna manera o utilizarse para alimentar ningún otro equipo o accionar otros accesorios distintos de los mencionados en el Manual de instrucciones.

(1.13)

**ADVERTENCIA:** Este producto no está diseñado para que lo utilicen personas (incluyendo niños) con discapacidad física, sensorial o mental, o con falta de experiencia y conocimientos, salvo que hayan sido supervisadas o instruidas en el uso seguro de la herramienta por una persona responsable de su seguridad y competente en el uso seguro de la misma.

(1.14)

### SEGURIDAD ELÉCTRICA

Esta herramienta cuenta con el cable de red y el enchufe moldeado correctos para el mercado designado. Si el cable de alimentación resulta dañado, deberá sustituirse por un cable o conjunto especial que puede adquirirse al fabricante o a su agente de servicio.

(1.15)

### USO EN EXTERIORES

**ADVERTENCIA:** Para su protección, no exponga la herramienta a la lluvia ni a lugares húmedos si va a utilizar la herramienta en exteriores. No coloque la herramienta en superficies húmedas. Si es posible, utilice un banco de trabajo limpio y seco. Para contar con mayor protección, utilice un dispositivo de corriente residual (RCD) que corte la alimentación en caso de que la corriente de fuga a tierra supere los 30 mA durante 30 ms. Compruebe siempre el funcionamiento del dispositivo de corriente residual antes de utilizar la herramienta. Si requiere un alargador, este debe ser de un tipo adecuado para uso en exteriores y deberá estar etiquetado. Deben seguirse las instrucciones facilitadas por el fabricante cuando se utilice un alargador de cable.

(2.1)

### INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD PARA HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS

(Las presentes instrucciones generales de seguridad para herramientas eléctricas se corresponden con lo especificado en BS EN 60745-1:2009 y EN 61029-1:2009)

**ADVERTENCIA:** Cuando utilice herramientas eléctricas, deben seguirse siempre las precauciones de seguridad para reducir el riesgo de incendio, de descarga eléctrica y lesiones personales incluyendo las siguientes.



Esta herramienta eléctrica no puede estar encendida de forma continua durante largo rato.

**ADVERTENCIA:** Lea las advertencias e instrucciones en su totalidad.

El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar una descarga eléctrica, un incendio y/o lesiones graves.

### **GUARDE TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES PARA FUTURAS CONSULTAS.**

El término "herramienta eléctrica" utilizado en las advertencias alude a una herramienta alimentada a través de la red eléctrica (con cable) o mediante batería (sin cable).

(2.2)

#### **1. Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas [Seguridad en el área de trabajo]**

**a. Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada.** Las zonas abarrotadas u oscuras favorecen los accidentes.

**b. No maneje herramientas eléctricas en atmósferas explosivas, tales como aquellas en las que haya presencia de polvo, gases o líquidos inflamables.** Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden inflamar el polvo o los gases.

**c. Mantenga alejados a los niños y transeúntes mientras maneja una herramienta eléctrica.** Las distracciones pueden hacer que pierda el control.

**d. No utilice esta máquina en un espacio cerrado.**

(2.3)

#### **2. Instrucciones generales de seguridad para herramientas eléctricas [Seguridad eléctrica]**

**a) Los enchufes de las herramientas eléctricas deben coincidir con la toma. No realice ningún tipo de modificación en el enchufe. No utilice ningún enchufe adaptador con herramientas eléctricas puestas a tierra (conectadas a masa).** Los enchufes no modificados y las tomas correspondientes reducirán el riesgo de descarga eléctrica.

**b. Evite el contacto corporal con superficies puestas a tierra o a masa, tales como tuberías, radiadores, fogones de cocina o neveras.** Existe un mayor riesgo de descarga eléctrica si su cuerpo está puesto a tierra o conectado a masa.

**c. No esponga las herramientas eléctricas a condiciones de lluvia o humedad.** La entrada de agua en una herramienta eléctrica aumenta el riesgo de descarga eléctrica.

**d. No maltrate el cable. No utilice el cable para transportar la herramienta eléctrica, tirar de ella o desenchufarla. Mantenga el cable alejado del calor, aceite, cantos vivos o piezas móviles.** Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de descarga eléctrica. Utilice un alargador de cable adecuado cuando maneje una herramienta eléctrica en exteriores. El uso de un cable adecuado en exteriores reduce el riesgo de descarga eléctrica.

**f) Si resulta inevitable manejar una herramienta eléctrica en un lugar húmedo, utilice una alimentación protegida con RCD.** El uso de un dispositivo de corriente residual reduce el riesgo de descarga eléctrica.

(2.4)

#### **3) Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas [Seguridad personal]**

**a) Esté atento, preste atención a lo que está haciendo y utilice el sentido común al manejar una herramienta eléctrica. No utilice una herramienta eléctrica cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicación.** Un momento de distracción mientras maneja herramientas eléctricas puede dar como resultado graves lesiones corporales.

**b) Usar un equipo de protección personal. Llevar siempre protección ocular para evitar lesiones producidas por chispas y astillas.**

La utilización de equipos de protección como mascarillas antipolvo, calzado de seguridad antideslizante, cascos o protección auditiva en condiciones que se prestan a ello reduce el riesgo de sufrir lesiones corporales.

**c) Evite encender involuntariamente la herramienta. Asegúrese de que el interruptor está apagado antes de conectar la herramienta al enchufe o la batería, cogerla o desplazarla.** Transportar herramientas eléctricas con el dedo puesto en el interruptor o

enchufar herramientas eléctricas con el interruptor en posición de encendido (ON) favorece los accidentes.

**d) Retire cualquier llave de ajuste o llave inglesa antes de encender la herramienta eléctrica.** Puede sufrir lesiones corporales si se deja alguna llave de ajuste o llave inglesa junto a alguna pieza giratoria de una herramienta eléctrica.

**e) No haga sobreesfuerzos. Mantenga la postura adecuada y el equilibrio en todo momento.** De esta forma tendrá un mejor control de la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.

**f) Use la indumentaria adecuada. No lleve ropa suelta ni joyas. Mantenga su cabello, ropa y guantes alejados de las piezas móviles.** La ropa holgada, joyería o el cabello largo pueden quedar atrapados en las piezas móviles.

**g) Si se dispone de dispositivos para la conexión de accesorios de aspiración y recogida de polvo, asegúrese de que están conectados y de que se utilizan debidamente.**

El uso de equipos de captación de polvo puede reducir los riesgos relacionados con el polvo.

**h) Al cortar metales, deben utilizarse guantes antes de manipularlos para evitar quemaduras por el metal caliente.**

(2.5)

**4) Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas [Uso y mantenimiento de herramientas eléctricas]**

**a) No fuerce la herramienta eléctrica. Utilice la herramienta eléctrica correcta para su aplicación.** La herramienta eléctrica correcta hará un trabajo mejor y de forma más segura a la velocidad para la cual se ha diseñado.

**b) No utilice la herramienta eléctrica si el interruptor no enciende o apaga la herramienta.** Toda herramienta eléctrica que no pueda controlarse con el interruptor es peligrosa y debe repararse.

**c) Desconecte la herramienta eléctrica de la alimentación de red y/o batería antes de realizar cualquier ajuste, cambiar accesorios o guardar la herramienta.** Dichas medidas de seguridad preventivas reducen el riesgo de poner accidentalmente en marcha la herramienta eléctrica.

**d) Si no usa la herramienta eléctrica, guárdela fuera del alcance de los niños y no deje que las personas que no están familiarizadas con ella o con estas instrucciones la manejen.** Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos de usuarios inexpertos.

**e) Las herramientas eléctricas deben someterse a mantenimiento. Compruebe si las piezas móviles están desalineadas o agarradas, si se ha roto alguna pieza o si se existe alguna otra condición que pueda afectar al funcionamiento de la herramienta eléctrica. Si la herramienta está dañada, repárela antes de utilizarla.** Muchos accidentes están originados por un mal mantenimiento de la herramienta eléctrica.

**f) Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias.** Con un mantenimiento adecuado y los bordes afilados, es menos probable que se agarroten las herramientas de corte y son más fáciles de controlar.

**g) Utilice la herramienta eléctrica, los accesorios, las brocas, etc. de acuerdo con estas instrucciones, teniendo en cuenta las condiciones en las que se van a utilizar y el trabajo a realizar.** El uso de la herramienta eléctrica para operaciones distintas de las previstas puede provocar una situación peligrosa.

(2.6)

**5) Advertencias generales de seguridad para herramientas eléctricas [Servicio] Haga que su herramienta eléctrica la repare un técnico cualificado utilizando sólo piezas de repuesto idénticas.** De este modo se mantendrá la seguridad de la herramienta eléctrica.

(2.7)

### CONSEJO DE SALUD

**ADVERTENCIA:** Pida asesoramiento profesional si sospecha que la pintura de las superficies de su domicilio contienen plomo. Las pinturas a base de plomo solo deben retirarlas profesionales; no intente hacerlo por su cuenta.

Una vez depositado el polvo en las superficies, el contacto de la mano con la boca puede conllevar la ingestión de plomo. La exposición incluso a bajos niveles de plomo puede causar daños irreversibles en el cerebro y el sistema nervioso. Los niños y los fetos son especialmente vulnerables.

(2.8) **ADVERTENCIA:** Algunos productos de madera y derivados de madera, especialmente los tableros de fibra de densidad media (MDF por sus siglas en inglés), generan polvo que puede resultar peligroso para la salud. Se recomienda utilizar una mascarilla homologada con filtros sustituibles cuando se utilice la herramienta, además del accesorio de aspiración de polvo.

(3.5)

### **INSTRUCCIONES ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD PARA SIERRAS INGLETADORAS**

Las siguientes instrucciones de seguridad específicas para Sierras de Inglete están basadas en los requisitos de EN 61029-2-9:2012+A11.

- **No utilizar discos fabricados con acero rápido**
- **Utilice la sierra únicamente con los protectores en buen estado, con un mantenimiento**
- **Adecuado y en su posición**  
\*Fije en todo momento las piezas a la mesa de serrado.

### **SEGURIDAD DE LOS DISCOS**

**ADVERTENCIA:** Los discos girando son extremadamente peligrosos y pueden provocar lesiones graves y amputaciones. Mantenga siempre sus dedos y manos a una distancia mínima de 150 mm del disco. No intente retirar el material cortado hasta que el cabezal se encuentre en posición elevada, el protector totalmente cerrado y el disco completamente detenido. Utilice únicamente los discos recomendados por el fabricante que se detallan en el presente manual y que cumplen los requisitos estipulados en la norma EN 847-1.

No utilice discos dañados o deformados dado que pueden provocar graves lesiones al usuario o a las personas próximas.

No utilice discos fabricados con acero rápido (HSS).

Si el inserto de la mesa se daña o desgasta, deberá sustituirse por otro idéntico suministrado por el fabricante tal como se indica en este manual.

(3.6)

### **EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL (EPI)**

Debe utilizarse protección auditiva para reducir el riesgo de pérdida de audición inducida por ruido. Debe utilizarse protección ocular a fin de evitar la posible pérdida de visión debido a virutas proyectadas.

Se recomienda además utilizar protección respiratoria dado que algunos productos de madera y derivados, especialmente los tableros de fibra de densidad media (MDF), generan polvo que puede resultar peligroso para la salud. Se recomienda utilizar una mascarilla homologada con filtros sustituibles cuando se utilice la herramienta, además del accesorio de aspiración de polvo.

Deben utilizarse guantes cuando se manejen discos o materiales toscos. Siempre que sea posible, se recomienda utilizar un portaherramientas para discos cuando vayan a transportarse. No se recomienda utilizar guantes cuando se maneje la sierra ingletadora.

(3.7)

### **MANEJO SEGURO**

Asegúrese siempre de seleccionar el disco correcto para el material que pretende cortar. No utilice la sierra ingletadora para cortar materiales distintos de los especificados en el presente Manual de instrucciones. Cuando transporte una sierra ingletadora asegúrese de que el cabezal de corte está bloqueado en la posición inferior de 90 grados (si se trata de una sierra ingletadora deslizante, asegúrese de que las barras deslizantes están bloqueadas). Levante la herramienta agarrando con ambas manos de los bordes exteriores de la base (si se trata de una sierra ingletadora deslizante, el transporte debe realizarse utilizando las asas provistas al efecto). En ningún caso debe elevarse o transportarse la herramienta agarrándola del protector retráctil o de cualquier pieza de su mecanismo de accionamiento.

Las personas presentes y otros compañeros deben mantenerse a una distancia segura de la sierra. En determinadas circunstancias, pueden salir

despedidos con fuerza de la máquina residuos del corte, que suponen un riesgo para las personas cercanas

Antes de cada uso compruebe el funcionamiento del protector retráctil y de su mecanismo de accionamiento, comprobando la inexistencia de daños y que todas las piezas móviles funcionan de manera fluida y correcta. Mantenga el banco de trabajo y el suelo libres de cualquier tipo de suciedad, incluyendo serrín, virutas y recortes. Compruebe y cerciórese de que la velocidad marcada en el disco es por lo menos igual que la velocidad en vacío indicada en la sierra ingletadora. En ningún caso debe utilizarse un disco que esté marcado con una velocidad inferior que la velocidad en vacío indicada en la sierra ingletadora.

Los acompañantes y otros empleados deben mantenerse a una distancia segura de la sierra. Los recortes residuales pueden, en algunos casos, ser proyectados violentamente por la máquina, lo cual representa un peligro para las personas que están cerca.

Cuando sea necesario utilizar anillos reductores o distanciadores, estos serán los adecuados para el fin previsto y exclusivamente los recomendados por el fabricante.

Si la sierra ingletadora está dotada de un láser, este no debe sustituirse por otro de un tipo diferente. Si el láser no funciona correctamente, su reparación o sustitución la realizará exclusivamente el fabricante o su agente autorizado. Los discos deben sustituirse según las indicaciones facilitadas en el presente Manual de instrucciones.

No intente retirar recortes, etc. de la pieza de trabajo hasta que el cabezal se encuentre en posición elevada, el protector totalmente cerrado y el disco completamente detenido.

(3.8)

### **REALIZACIÓN CORRECTA Y SEGURA DE CORTES**

Cuando sea posible, fije la pieza de trabajo a la mesa sirviéndose de los prensos si se suministran.

Asegúrese siempre, antes de cada corte, de que la sierra ingletadora se encuentra en una posición estable.

En caso necesario, la sierra ingletadora puede montarse sobre una base de madera o banco de trabajo o bien fijarse a un soporte tal como se detalla en el presente Manual de instrucciones. Las piezas de gran longitud deben apoyarse en los soportes de trabajo provistos o bien en soportes de trabajo adicionales adecuados.

**ADVERTENCIA:** El manejo de la sierra ingletadora puede provocar la proyección de objetos extraños a los ojos, lo que puede ocasionar graves daños oculares. Antes de poner en marcha la herramienta eléctrica, lleve puestas siempre gafas o protectores de seguridad con pantalla lateral o una máscara facial completa cuando sea necesario.

**ADVERTENCIA:** Si faltan piezas, no utilice la sierra ingletadora hasta que estas se hayan reemplazado. El incumplimiento de esta norma puede provocar graves lesiones corporales.

### **(3.9) CONSEJOS ADICIONALES DE SEGURIDAD PARA EL TRANSPORTE DE SU SIERRA INGLETADORA**

**ADVERTENCIA:** Cuando utilice herramientas eléctricas, deben seguirse siempre las precauciones de seguridad para reducir el riesgo de incendio, de descarga eléctrica y lesiones personales, incluyendo las siguientes.

**LEA** todas estas instrucciones antes de intentar poner en marcha este producto y guarde estas instrucciones.

#### **Consejo de seguridad:**

- A pesar de su diseño compacto, la sierra ingletadora pesa. Para reducir el riesgo de lesiones en la espalda, pida ayuda cuando tenga que levantar la sierra.
- Para reducir el riesgo de lesiones en la espalda, sujete la herramienta cerca de su cuerpo cuando la levante. Doble sus rodillas de forma que pueda levantarla con las piernas, no con la espalda. Levántela utilizando las zonas de sujeción a cada lado de la base.
- Nunca transporte la sierra ingletadora tirando del cable eléctrico. Transportar la herramienta por el cable eléctrico puede ocasionar daños en el aislamiento o las conexiones de cable dando como resultado una descarga eléctrica o un incendio.

- Antes de transportar la sierra ingletadora apriete los pomos de bloqueo de inglete y bisel y el tornillo de bloqueo del carro deslizante para proteger la herramienta contra movimientos repentinos.
- Bloquee el cabezal de corte en su posición inferior. Asegúrese de que el seguro del cabezal de corte esté totalmente introducido en su receptáculo.

**ADVERTENCIA:** No utilice el protector del disco como punto de elevación. El cable eléctrico debe desenchufarse del tomacorriente antes de intentar mover la herramienta.

- Bloquee el cabezal de corte en la posición inferior utilizando el seguro.
- Afloje el pomo de bloqueo de inglete. Coloque la mesa en cualquiera de sus ajustes máximos.
- Enclave la mesa en su posición utilizando el tornillo de bloqueo.
- Utilice las dos escotaduras mecanizadas a ambos lados de la base de la herramienta para transportarla.

**Coloque la sierra sobre una superficie de trabajo fija y estable y compruebe detenidamente la sierra.**

Compruebe específicamente el funcionamiento de todas las funciones de seguridad de la herramienta antes de intentar manejarla.

**(4.1) PRIMEROS PASOS - DESEMBALAJE**

**ADVERTENCIA:** Debido a la entrada de alimentación de este producto en el arranque, se pueden producir caídas de tensión y esto puede influir en otros equipos (por ejemplo, las luces de regulación). Así que, por razones técnicas que asesoramos, si la red impedancia es  $Z_{max} < 0.318$  Ohm, no se espera que estas perturbaciones. Si requiere mayor aclaración, puede ponerse en contacto con las autoridades del suministro eléctrico local.

**Precaución:** este paquete contiene objetos punzantes. Tenga cuidado al desembalarlo. Pueden requerirse dos personas para levantar, montar y trasladar esta herramienta. Saque la sierra del embalaje junto con los accesorios suministrados. Compruebe cuidadosamente si la herramienta se encuentra en buen estado y

cuenta con todos los accesorios relacionados en este manual. Asegúrese igualmente de que todos los accesorios se entregan completos. Si faltan piezas, deberá devolver a su distribuidor la herramienta y los accesorios en su embalaje original.

No tire el embalaje; guárdelo durante el periodo de garantía. Sea respetuoso con el medio ambiente al eliminar el embalaje. Reciclelo si es posible. No deje que los niños jueguen con las bolsas de plástico vacías dado que existe riesgo de asfixia.

(4.2)

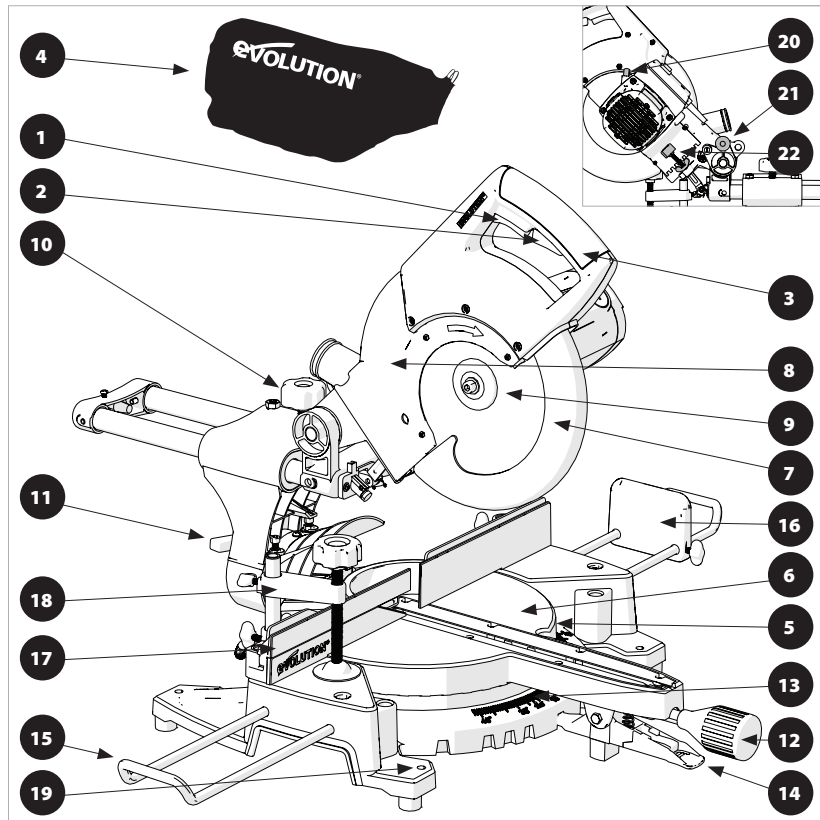
**ELEMENTOS SUMINISTRADOS**

- Instrucciones
- Mantenga pulsado Clamp
- Cuchilla Cambio Llave hexagonal
- Extensión lateral Llave hexagonal
- Hoja de Usos Múltiples
- Tubo Adaptador puerto de extracción
- Salida del Escape Plug

Descripción	Part N°
Evolution Diamond cuchillas	DIAMOND210 or DIAMOND255
Colección Bolsa de polvo	EV3S174 or SR3S174
Barras de apoyo de la pieza	EV3S1 or SR3S1
Tope (Corte repetitivo)	EV3SM3 or SR3SM3

Accesorios adicionales e información sobre el uso y el tipo de accesorio adecuado para su máquina se pueden obtener poniéndose en contacto con su distribuidor local o Herramientas Evolución de energía.

**VISTA GENERAL DE MITRE SAW**



- |                                                                                   |                                            |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| 1. ON / OFF GATILLO BOTÓN                                                         | 12. MITRE MANGO                            |
| 2. BOTÓN GUARDIA DE LIBERACIÓN (modelos ue) / BOTÓN DE CIERRE (modelo canadiense) | 13. MITRE ÁNGULO ESCALA                    |
| 3. CORTE                                                                          | 14. POSITIVO PARADA DE CIERRE PALANCA      |
| 4. LA BOLSA DE POLVO (accesorio opcional)                                         | 15. PIEZA DE APOYO (accesorio opcional)    |
| 5. MESA GIRATORIA                                                                 | 16. REPEAT END STOP (accesorio opcional)   |
| 6. MESA                                                                           | 17. CERCA                                  |
| 7. INFERIOR PROTECTOR DE LA HOJA                                                  | 18. MANTENGA PULSADO ABRAZADERA            |
| 8. SUPERIOR PROTECTOR DE LA HOJA                                                  | 19. ORIFICIO DE MONTAJE (x 4) BOTÓN        |
| 9. HOJA                                                                           | 20. ARBOR LOCK                             |
| 10. DESLICE EL TORNILLO DE BLOQUEO                                                | 21. CABEZA PIVOTE DE ENCLAVAMIENTO CALIBRE |
| 11. BISEL BLOQUEO PALANCA                                                         | 22. PROFUNDIDAD                            |

(7.1)

## MONTAJE Y PREPARACIÓN

**ADVERTENCIA:** Desconecte siempre la sierra de la alimentación antes de realizar cualquier ajuste.

**Nota:** Se recomienda leer todas las instrucciones antes de comenzar el proceso.

(7.2)

## MONTAJE PERMANENTE DE LA SIERRA INGLETADORA

Para reducir el riesgo de lesiones derivadas de un movimiento inesperado de la sierra, colóquela en el lugar elegido sobre un banco de trabajo u otro soporte adecuado para herramientas. La base de la sierra dispone de cuatro orificios de montaje en los que introducir los pernos adecuados (no se suministran) a fin de asegurar la herramienta. Si la sierra va a utilizarse en un solo lugar de trabajo, asegúrela permanentemente al banco de trabajo con los elementos de fijación adecuados (no se suministran). Utilice tuercas y arandelas de seguridad en la parte inferior del banco de trabajo. **(Fig. 1)**

- Para evitar lesiones provocadas por recortes proyectados, coloque la sierra de manera que ninguna otra persona esté situada demasiado cerca (o detrás) de la misma.
- Coloque la sierra sobre una superficie firme y nivelada con espacio suficiente para manejar y apoyar debidamente la pieza de trabajo.
- Apoye la sierra de forma que la mesa esté nivelada y la herramienta no se balancee.
- Atornille o fije la sierra en su soporte o al banco de trabajo.

### (7.3) En caso de uso portátil:

- Coloque la sierra sobre un trozo de 18 mm de grosor de madera contrachapada o fibra de densidad media (tamaño mín. recomendado: 800 mm x 500 mm) utilizando los elementos de fijación adecuados (no se suministran).
- Puede ser necesario avellanar las arandelas, tuercas, etc. en la parte inferior del tablero de montaje de madera contrachapada o fibra de densidad media para evitar una superficie de trabajo desnivelada.
- Utilice sargentos para fijar el tablero de montaje a la superficie de trabajo. **(Fig. 2)**

**Nota:** Algunas herramientas están dotadas de un brazo estabilizador posterior localizado justo debajo del pomo de bisel. En caso de disponer de dicho brazo, deberá desplegarlo/sacarlo de la base, especialmente si va a utilizar la herramienta de forma autónoma sobre un banco de trabajo. **(Fig. 3)**  
Este brazo proporciona estabilidad adicional para evitar

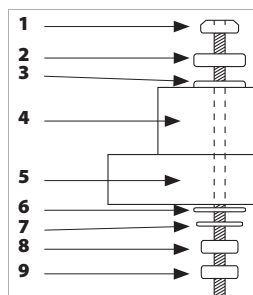


Fig. 1

- 1) Tornillo de cabeza hexagonal
- 2) Arandela elástica
- 3) Arandela plana
- 4) Base de ingletadora
- 5) Mesa de trabajo
- 6) Arandela plana
- 7) Arandela elástica
- 8) Tuerca hexagonal
- 9) Contratuerca

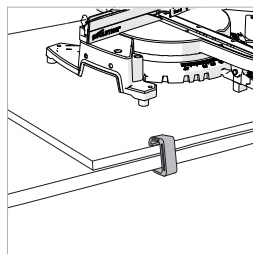


Fig. 2

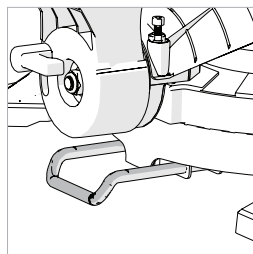
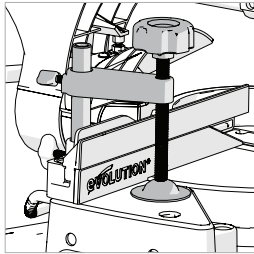
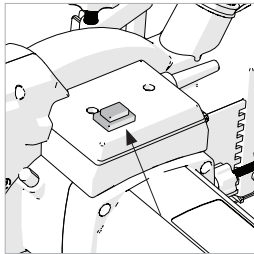


Fig. 3



**Fig. 4**



**Fig. 5**

que la herramienta pueda caerse en caso de que se libere repentinamente el cabezal de corte.

(7.4)

**Prensor (Fig. 4)**

En la parte posterior de la guía de la herramienta se localizan dos soportes (uno a cada lado). Estos soportes permiten colocar el prensor.

- Coloque el prensor en el soporte de sujeción más idóneo para la aplicación de corte, asegurándose de bajarlo a tope.
- Apriete el tornillo de mariposa de la guía para sujetar el cuerpo del prensor en el soporte.
- Coloque la pieza a cortar en la mesa, apoyada contra la guía y en la posición deseada.
- Ajuste el prensor utilizando los tornillos de mariposa y la ruleta de modo que la pieza quede firmemente fijada a la mesa.
- Realice un corte de prueba con la alimentación desconectada. Asegúrese de que el prensor no interfiere con la trayectoria del disco o con la de cualquier otra pieza del cabezal de corte al descenderlo.

**Láser**

Esta herramienta está dotada de una guía láser. Esta guía permite al usuario visualizar previamente la trayectoria del disco a través de la pieza de trabajo. El interruptor ON/OFF de la guía láser está ubicado en el lado derecho de la herramienta, debajo de la carcasa del motor. **(Fig. 5).**

Evite cualquier contacto visual directo con el haz láser y no lo utilice con materiales reflectantes.

**ADVERTENCIA:** No mire directamente al haz láser. Existen riesgos si mira deliberadamente al haz. Respete la totalidad de normas de seguridad facilitadas a continuación.

- No dirija deliberadamente el haz láser hacia sus compañeros y evite apuntarlo a los ojos.
- Asegúrese siempre de que el haz láser se utiliza exclusivamente con piezas con superficies no reflectantes, tales como madera natural, superficies opacas, etc.
- No cambie el módulo láser por otro tipo o clase de láser diferente.
- La reparación del láser debe realizarla únicamente Evolution Power Tools o sus agentes autorizados.



## AJUSTE DEL LÁSER PARA MODELOS CON ENCHUFE EUROPEO

**ADVERTENCIA:** El motor debe permanecer apagado en todo momento durante la ejecución de este procedimiento.

### Cómo comprobar la alineación del láser:

- Coloque un trozo de cartón o similar sobre la mesa giratoria de la herramienta.
- Con el carro deslizante en su posición más atrasada, baje el cabezal de corte de forma que uno de los dientes del disco realice una marca en el cartón.
- Espere hasta que el cabezal de corte haya ascendido y, a continuación, repita el proceso anterior con el carro deslizante en una posición intermedia.
- Repita nuevamente el proceso con el carro deslizante en su posición más adelantada.
- Con el cabezal de corte en posición elevada, encienda el láser y deslice el cabezal de corte hacia delante y atrás para observar si el haz proyectado está en línea con las marcas realizadas.

El haz está alineado con las marcas = no se requieren nuevos ajustes.

El haz no está en paralelo con las marcas =

siga las instrucciones de la sección **A**

El haz está en paralelo pero no alineado con las marcas = vaya a la sección **B**

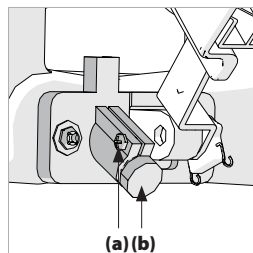
**A.** Siga estas instrucciones si el haz láser no está en paralelo con las marcas:

- Suelte el tornillo de fijación (**Fig. 6, a**).
- Gire cuidadosamente el módulo láser (**Fig. 6, b**) hasta que la línea esté en paralelo con las marcas del cartón.
- Vuelva a apretar el tornillo de sujeción.
- Vuelva a comprobar la alineación.

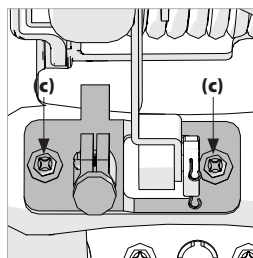
**B.** Si el haz láser está en paralelo pero no alineado con las marcas:

- Afloje los dos tornillos. (**Fig. 7, c**)
- Desplace lateralmente el bloque de montaje del láser para alinear el haz láser con las marcas del cartón.
- Vuelva a apretar los dos tornillos cuando el haz láser se encuentre en la posición correcta.
- Repita el procedimiento 'A' para comprobar la alineación.

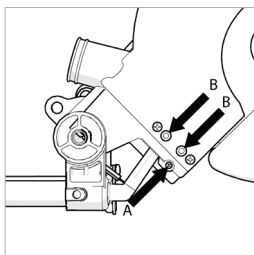
**Nota:** Los ajustes y alineaciones anteriores deben ejecutarse de forma regular a fin de comprobar la precisión del láser.



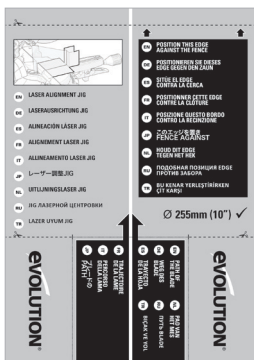
**Fig. 6**



**Fig. 7**



**Fig. 8a + 8b**



**Fig. 8c**

**Nota:** La herramienta puede incluir las siguientes etiquetas de ADVERTENCIA:



**RADIACIÓN LÁSER NO  
MIRAR DIRECTAMENTE AL HAZ  
PRODUCTO LÁSER CLASE 2**

**AJUSTE DEL LÁSER EN  
MODELOS CON ENCHUFE PARA NORTEAMÉRICA:**

**ADVERTENCIA:** El motor debe permanecer apagado en todo momento durante la ejecución de este procedimiento.

El módulo láser se apoya en un “bloque de montaje”. El “bloque de montaje” está ubicado en el interior de la máquina sobre dos (2) tornillos de cabeza hueca accionados por resorte.

Si se afloja un poco el tornillo de ranura en estrella (**Fig. 8a**), se puede girar ligeramente el módulo láser en el “bloque de montaje”. Esto permite al usuario ajustar en vertical la línea láser proyectada.

Los dos (2) tornillos de cabeza hueca (**Fig. 8b**) deben considerarse como un conjunto y ajustarse en consonancia. Estos tornillos permiten alinear con exactitud la línea láser proyectada con la trayectoria del disco cuando entra en la mesa.

**Cómo comprobar la alineación del láser:**

- Coloque la plantilla de cartón del láser (**Fig. 8c**) sobre la mesa giratoria.
- Descienda el cabezal de corte y marque la trayectoria del disco a través de la plantilla de cartón deslizando el cabezal hacia delante y atrás.
- Coloque el cartón de forma que la “trayectoria del disco” marcada en la plantilla concuerde exactamente con la trayectoria real del disco.
- Fije la plantilla de cartón en su posición con cinta adhesiva o similar.

**Encendido del láser.**

- Si la línea láser proyectada coincide exactamente con la “trayectoria del disco” a lo largo de la mesa y en el eje vertical, no se requiere realizar ninguna operación más.

**Línea láser proyectada no vertical:**

- Afloje el tornillo de ranura en estrella y gire suavemente el módulo láser en su bloque de montaje hasta que la línea láser esté vertical.
- Apriete nuevamente el tornillo y realice una comprobación.

**Línea láser proyectada no alineada con la “trayectoria del**

**disco” en la mesa:**

- Ajuste los dos tornillos de cabeza hueca de forma alterna no más de un cuarto de vuelta en cualquier dirección, observando el movimiento de la línea láser proyectada.
- El ajuste finalizará cuando la línea láser proyectada coincida con la “trayectoria del disco”.

**Nota:** Los ajustes y alineaciones anteriores deben ejecutarse de forma regular a fin de comprobar la precisión del láser.

**Nota:** La herramienta puede incluir las siguientes etiquetas de ADVERTENCIA:



**RADIACIÓN LÁSER  
NO MIRAR DIRECTAMENTE AL HAZ  
PRODUCTO LÁSER CLASE 2.**

**SEGURIDAD EN TRABAJOS CON LÁSER**

La línea-guía láser empleada en este producto utiliza un láser de clase 2 con una potencia máxima de salida de 1 mW a una longitud de onda entre 635 y 670 nm. Estos láseres no representan normalmente un peligro óptico, aunque mirar directamente al haz puede causar ceguera por destello temporal.

**ADVERTENCIA:** No mire directamente al haz láser. El láser debe utilizarse y mantenerse de acuerdo con las instrucciones de este manual. No dirija nunca deliberadamente el haz láser hacia ninguna persona y evite apuntarlo a ojos u objetos distintos de la pieza de corte. Asegúrese siempre de que el haz láser apunta a la pieza de corte únicamente cuando la misma está colocada en la mesa de la ingletadora.

No dirija el haz láser hacia una superficie brillante, reluciente y reflectante dado que el haz puede volver reflejado al usuario. No cambie la unidad láser por otra de cualquier tipo.

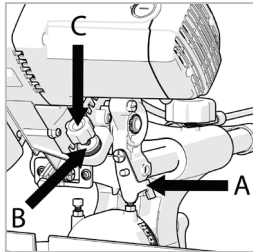
No actúe sobre la unidad láser. La unidad debe manipularse únicamente cuando se realicen ajustes. La reparación del láser debe realizarla únicamente un centro de servicio autorizado.

**Línea-guía láser**

La línea-guía láser proyectada muestra la trayectoria del disco durante el corte.

**Cómo utilizar la guía láser con un ángulo conocido (p. ej., 45°):**

- Marque el corte requerido en la pieza de trabajo con un lápiz, etc.
- Ajuste la sierra al ángulo de corte de interés (45°) y fíjela



**Fig. 9**

en su posición con el pomo de bloqueo de inglete y/o la palanca de ajustes prefijados.

- Encienda el haz láser.
- Coloque la pieza en la mesa giratoria apoyada en la guía.
- Deslice la pieza hasta su posición de modo que la línea marcada con lápiz en la pieza y la línea láser proyectada coincidan exactamente.
- Fije la pieza a cortar en su posición sirviéndose del prensor.
- Proceda a realizar el corte.

**Cómo utilizar la guía láser con un ángulo desconocido:**

- Marque la posición del corte a realizar en la pieza con un

lápiz, etc.

- Coloque la pieza en la mesa giratoria y apoyada en la guía.
- Ajuste la sierra ingletadora para obtener el ángulo de corte aproximado. No apriete el pomo de bloqueo de inglete en este momento.
- Deslice suavemente la pieza hacia delante y atrás a lo largo de la guía mientras simultáneamente ajusta lentamente el ángulo de la mesa giratoria.
- Deténgase cuando la línea láser proyectada y la línea marcada con lápiz en la pieza coincidan exactamente.
- Apriete el pomo de bloqueo de inglete para enclavar la mesa giratoria en su posición.
- Fije la pieza con un prensor.
- Vuelva a comprobar la alineación.
- Proceda a realizar el corte cuando se haya cerciorado de que la alineación es precisa.

**Tapa de la lente láser (si está instalada)**

Si está instalada, la tapa de la lente láser consiste en una sencilla cubierta a presión ubicada en la parte frontal de la unidad láser.

Puede cambiarse en caso de que resulte dañada o se oscurezca por cualquier motivo.

Saque cuidadosamente la lente de la unidad láser y sustitúyala por una nueva lente.

**TOPE DE PROFUNDIDAD (Fig. 9)**

El tope de profundidad permite al usuario realizar el corte de ranuras en la pieza.

El recorrido descendente del cabezal de corte puede ajustarse de forma que el disco no sierre completamente la pieza.

**Nota:** Al utilizar el tope de profundidad es aconsejable comprobar la profundidad de corte con un trozo de madera inservible a fin de garantizar que el corte de ranuras es correcto.

Realizar un corte en la pieza y repetirlo posteriormente desplazando ligeramente la pieza a derecha o a izquierda permite realizar cortes de surcos.

**Cómo utilizar el tope de profundidad:**

- Despliegue la "placa de tope" **(a)** tirando de ella completamente hacia la izquierda.
- Afloje la tuerca moleteada de bloqueo. **(b)**
- Ajuste el tornillo de mariposa **(c)** para limitar el recorrido del cabezal de corte a la profundidad requerida.
- Una vez establecida la profundidad deseada, apriete la tuerca de mariposa **(a)** contra el soporte de retención para bloquear el tope de profundidad y asegurarse de que no pueda producirse ningún movimiento.
- Una vez finalizado el corte, vuelva a ajustar el tope de profundidad de manera que el cabezal de corte pueda enclavarse en su posición inferior con su seguro.

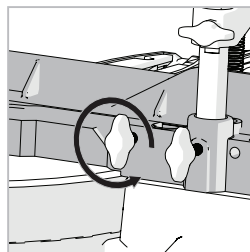


Fig. 10

**Nota:** En muchas ocasiones se puede dejar el tope de profundidad en el ajuste seleccionado si así se desea. Cuando la "placa de tope" regresa a la "posición normal", el tornillo del tope de profundidad pasa al lado de la "placa de tope" y a través de un canal existente dentro de las carcasas de la herramienta.

(7.5)

### SECCIÓN SUPERIOR DESLIZANTE DE LA GUÍA

El lado izquierdo de la guía dispone de una sección superior ajustable. El ajuste de esta sección puede resultar necesario para dejar más espacio al cabezal en movimiento cuando se realizan cortes biselados agudos o se seleccionan ángulos compuestos.

#### Cómo ajustar la guía:

- Afloje el tornillo de mariposa. **(Fig. 10)**
- Deslice la sección superior de la guía hacia la izquierda hasta la posición requerida y apriete el tornillo de mariposa.
- Realice un corte de prueba con la alimentación desconectada para confirmar que no hay interferencias entre las piezas móviles al descender el cabezal de corte.

(8.1)

### INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

**Precaución:** La sierra ingletadora debe examinarse (particularmente en lo que concierne al correcto funcionamiento de las protecciones de seguridad) antes de cada uso. No conecte la herramienta a la alimentación hasta que no haya realizado una inspección de seguridad.

Asegúrese de que el usuario cuente con formación adecuada en el uso, ajuste y mantenimiento de la herramienta antes de conectarla a la alimentación y proceder a manejarla.

(8.2)

**ADVERTENCIA:** Para reducir el riesgo de lesiones, desenchufe

siempre la sierra antes de cambiar o ajustar las piezas. Compare la dirección de la flecha de sentido de giro del protector del disco con la flecha de dirección del disco. Los dientes del disco deben apuntar siempre hacia abajo en la parte delantera de la sierra. Compruebe el apriete del tornillo del eje.

(8.3)

**POSICIÓN DEL CUERPO Y LAS MANOS (Fig. 11)**

- Nunca coloque las manos en la “zona sin presencia de manos” (distancia mínima de 150 mm con respecto al disco). Mantenga las manos alejadas de la trayectoria del disco.
- Asegure firmemente la pieza en la mesa y apóyela contra la guía para evitar cualquier movimiento.
- Si es posible utilice un prensor y compruebe que está colocado de forma que no interfiera con la trayectoria del disco o de cualquiera de las piezas móviles de la herramienta.
- Evite operaciones y posiciones de las manos incómodas donde un deslizamiento repentino pueda hacer que los dedos o la mano se desplacen hacia el disco.
- Antes de realizar un corte real lleve a cabo una

prueba con la alimentación desconectada para comprobar la trayectoria del disco.

- Mantenga las manos en su posición hasta que haya soltado el interruptor de gatillo ON/OFF y el disco esté completamente detenido.

(8.4)

**AJUSTE DE LOS ÁNGULOS DE PRECISIÓN**

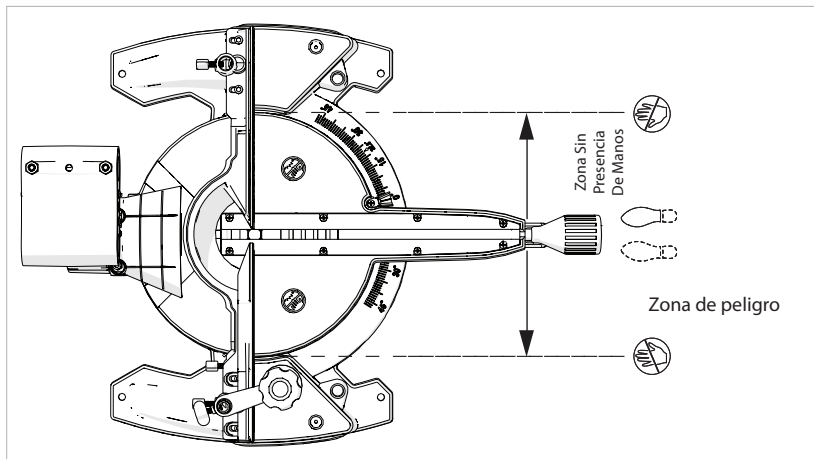
Esta herramienta permite llevar a cabo varias comprobaciones y ajustes. El usuario requerirá una escuadra de ajustador de 90° y 45°/45° (no se suministra) para ejecutar las comprobaciones y ajustes.

**ADVERTENCIA:** Las comprobaciones y ajustes deben efectuarse siempre con la herramienta desconectada de la alimentación.

**ÁNGULOS DE BISELADO (0° Y 45°)**

**Ajuste del tope de bisel a 0°**

- Asegúrese de que el cabezal de corte se encuentra en su posición de enclavamiento inferior con el seguro totalmente introducido en su receptáculo. (véase la Fig. 19)
- Compruebe que el cabezal de corte está en



**Fig. 11**

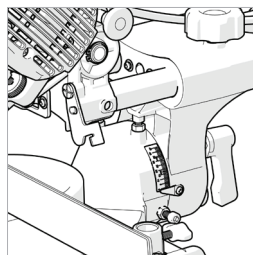
posición vertical apoyado contra su tope y que el indicador de corte en bisel señala 0° en la escala graduada. **(Fig. 12)**

- Coloque una escuadra de ajustador sobre la mesa con el canto de una de las ramas apoyado en la guía y el de la otra rama en el disco (evitando los dientes de carburo de tungsteno). **(Fig. 13)**
- Será preciso realizar un ajuste si el disco no está a 90° respecto a la mesa.
- Afloje el pomo de bloqueo de bisel y bascule el cabezal de corte a la izquierda.
- Afloje la contratuerca del tornillo de ajuste del ángulo de bisel. **(Fig. 14)**
- Utilice una llave hexagonal para apretar o soltar el tornillo y ajustar el ángulo del disco.
- Vuelva a colocar el cabezal de corte en posición vertical y compruebe nuevamente la alineación angular con la escuadra de ajustador.
- Repita los pasos anteriores hasta que obtenga una correcta alineación angular.
- Apriete firmemente la contratuerca de ajuste del ángulo de bisel.

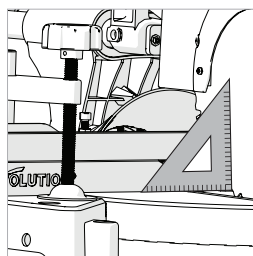
#### Ajuste del indicador de corte en bisel a 0°

**Nota:** El usuario debe cerciorarse de la exacta perpendicularidad de la mesa con el disco cuando este se encuentra en posición vertical y apoyado en su tope.

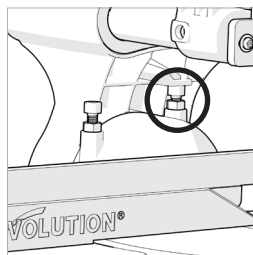
- Será preciso realizar un ajuste si el indicador no está exactamente alineado con la marca de 0° de la escala.
- Afloje el tornillo del indicador de bisel con un destornillador Phillips del n.º 2. **(Fig. 15)**
- Ajuste el indicador de bisel de forma que esté alineado exactamente con la marca de 0°.
- Vuelva a apretar el tornillo.



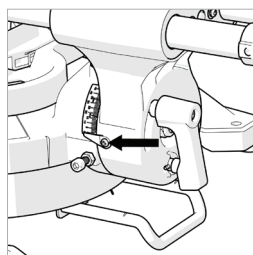
**Fig. 12**



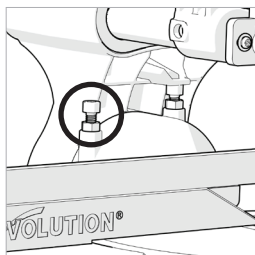
**Fig. 13**



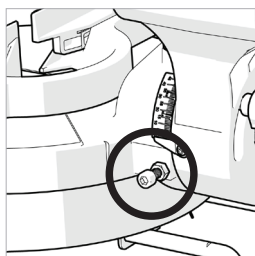
**Fig. 14**



**Fig. 15**



**Fig. 16**



**Fig. 17**

#### **Ajuste del tope de bisel a 45°**

- Afloje el pomo de bloqueo de bisel y bascule completamente el cabezal de corte a la izquierda hasta que se apoye sobre el tope de 45°.
- Utilice una escuadra para comprobar que el disco está a un ángulo de 45° respecto a la mesa (evitando los dientes de carburo de tungsteno).
- Será preciso realizar un ajuste si el disco no está alineado con precisión.
- Vuelva a colocar el cabezal de corte en su posición vertical.
- Afloje la contratuerca del tornillo de ajuste del ángulo de bisel a 45°.
- Utilice una llave hexagonal para apretar o soltar el tornillo de ajuste según proceda. **(Fig. 16)**
- Bascule el cabezal de corte hasta el ajuste de 45° y vuelva a comprobar la alineación con la escuadra.
- Repita los pasos anteriores hasta conseguir una correcta alineación angular.
- Apriete firmemente la contratuerca del tornillo de ajuste una vez realizada satisfactoriamente la alineación.

#### **MOLDURAS DE TECHO**

El cabezal de corte puede bascularse (solo al lado izquierdo) y bloquearse en un ángulo de bisel de 33,9°. La mesa giratoria puede ajustarse con un ángulo de inglete de 31,6° tanto a derecha como a izquierda. Esto permite utilizar la herramienta Rage para cortar molduras de techo en ángulo de 38°.

Para comprobar el ángulo de 33,9° el usuario deberá utilizar un vernier (no se suministra).

#### **Cómo comprobar el tope de ángulo en bisel de 33,9°:**

- Saque el pomo para molduras de techo (consulte el apartado de funcionamiento).
- Afloje el pomo de bloqueo de bisel y bascule el cabezal de corte a la posición de 33,9°.
- Deslice el vernier hasta su posición apoyando uno de sus brazos en la mesa giratoria y el otro sobre el disco inclinado.
- Tome la lectura del ángulo.

#### **Si se requiere realizar un ajuste:**

- Afloje la contratuerca del tornillo de ajuste a 33,9°.
- Utilice una llave hexagonal para apretar o soltar el tornillo de ajuste según proceda. **(Fig. 17)**
- Una vez conseguido el ajuste correcto, bloquee el tornillo de ajuste apretando la contratuerca.

#### **ALINEACIÓN DE LA GUÍA**

La guía debe alinearse a 90° (ángulo recto) con respecto a un



disco correctamente instalado. La mesa giratoria debe ajustarse a un ángulo de inglete de 0°.

La guía va unida a la mesa con dos tornillos de hexágono interior ubicados a ambos lados de la misma en las ranuras alargadas. **(Fig. 18)**

- Asegúrese de que el cabezal de corte se encuentra en su posición de enclavamiento inferior con el seguro totalmente introducido en su receptáculo.
- Coloque una escuadra de ajustador sobre la mesa con el canto de una de las ramas apoyado en la guía y el de la otra rama en el disco (evitando los dientes de carburo de tungsteno). **(Fig. 19)**
- Si es preciso ajustar, afloje los cuatro tornillos de ajuste de la guía sirviéndose de una llave hexagonal.
- Reposicione la guía en sus ranuras alargadas hasta conseguir la alineación deseada.
- Apriete firmemente los tornillos de hexágono interior.

#### Ajuste del indicador de ángulos de inglete

**Nota:** La parte frontal de la base de la herramienta incluye dos escalas con los ángulos de inglete. Un pequeño indicador o puntero unido a la mesa giratoria señala el ángulo seleccionado.

En caso necesario puede reajustarse este indicador aflojando su tornillo de sujeción con un destornillador Phillips del n.º 2. Ajuste según proceda y, a continuación, apriete firmemente el tornillo de sujeción **(Fig. 20)**

(8.5)

### PREPARACIÓN PARA REALIZAR UN CORTE NO HAGA SOBRESFUERZOS

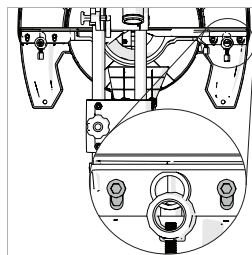
Mantenga la postura adecuada y el equilibrio en todo momento. Sitúese a un lado de modo que su cuerpo y su cara

queden fuera de la trayectoria de un posible retroceso.

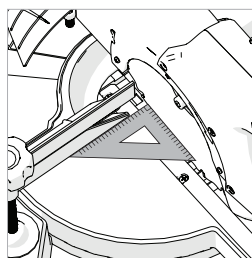
El corte a pulso es una de las mayores causas de accidentes. **NO debe intentarlo.**

- Asegúrese de que la pieza está firmemente apoyada en todo momento en la guía y, cuando sea posible, fijada con el prensor a la mesa.
- La mesa debe estar limpia y exenta de serrín, etc. antes de fijar la pieza en su posición.
- Asegúrese de que el material serrado se desplace lateralmente y sin obstáculos desde el disco cuando complete el corte. Asegúrese de que la pieza serrada no quede atascada en ninguna otra parte de la herramienta.
- No utilice la sierra para cortar pequeñas piezas. La pieza a cortar es demasiado pequeña si obliga al usuario a colocar su mano o sus dedos a una distancia inferior a 150 mm del disco.

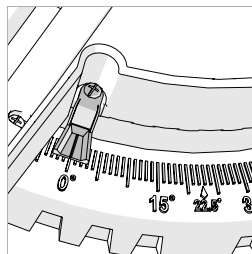
### DESBLOQUEO Y ELEVACIÓN DEL CABEZAL DE CORTE



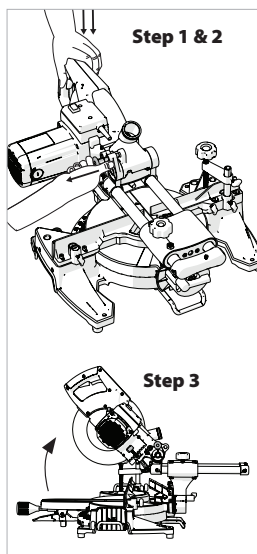
**Fig. 18**



**Fig. 19**



**Fig. 20**



**Fig. 21**

**(Fig. 21)**

**ADVERTENCIA:** A fin de evitar lesiones graves, **NUNCA** realice el procedimiento de desbloqueo o bloqueo salvo que la sierra se encuentre **APAGADA** y el disco detenido.

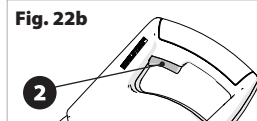
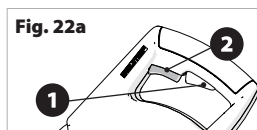
**Cómo soltar el cabezal de corte de la posición de bloqueo inferior:**

- Presione suavemente hacia abajo la empuñadura de corte.
- Saque el seguro y deje que el cabezal ascienda a su posición superior. **(Pasos 1 y 2)**
- El cabezal de corte ascenderá automáticamente a su posición superior una vez liberado de su posición de enclavamiento inferior. **(Paso 3)**
- El cabezal quedará automáticamente bloqueado en la posición superior.

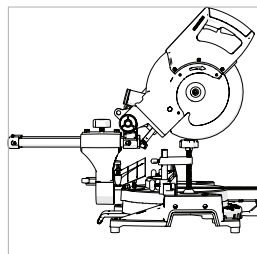
**Si tiene problemas para soltar el cabezal:**

- Balancee suavemente el cabezal arriba y abajo.
- Simultáneamente, gire el seguro del cabezal a favor de las agujas del reloj y tire del mismo hacia fuera.

**Nota:** Se recomienda bloquear el cabezal de corte en su posición inferior con el seguro totalmente introducido en su receptáculo cuando no se utilice la máquina.



**Fig. 22a + 22b**



**Fig. 23**

**ENCENDIDO Y APAGADO (MODELOS UE SOLAMENTE) (Fig. 22a)**

Para arrancar la máquina, primero pulse el botón de liberación de guardia **(1)** y luego presione el interruptor de encendido / apagado **(2)** y mantenerlo pulsado. Para apagar la máquina, suelte el interruptor de encendido / apagado **(2)**. **(Fig. 22a)**

**Nota:** Por razones de seguridad, el interruptor de encendido / apagado **(2)** no puede ser bloqueado; debe permanecer presionado durante toda la operación. **(Fig. 22a)**

**ENCENDIDO Y APAGADO (MODELOS CANADIENSES SOLAMENTE) (Fig. 22a)**

Para iniciar el el botón de cierre para el interruptor de encendido / apagado **(1)** de la máquina, pulse primero y luego presione el interruptor de encendido / apagado **(2)** y mantenerlo pulsado. Para apagar la máquina, suelte el interruptor de encendido / apagado **(2)**. **(Fig. 22a)** **Nota:** Por razones de seguridad, el interruptor de encendido / apagado **(2)** no puede ser bloqueado; debe permanecer presionado durante toda la operación. **(Fig. 22a)**

**ENCENDIDO Y APAGADO (MODELOS EEUU SOLAMENTE) (Fig. 22b)**

Para arrancar la máquina, presione el interruptor de encendido / apagado **(2)** y mantenerlo pulsado. Para apagar la máquina, suelte el interruptor de encendido / apagado **(2)**. **(Fig. 22b)** **Nota:** Por razones de seguridad, el interruptor On / Off **(2)** no puede bloquearse; debe permanecer presionado durante toda la operación. **(Fig. 22b)**

**TRONZADO**

Este tipo de corte se utiliza principalmente para cortar secciones pequeñas o estrechas de material. Empuje suavemente el cabezal de corte hacia abajo para cortar a través de la pieza.

**El carro deslizante debe estar bloqueado en su posición inferior. (Fig. 23)**

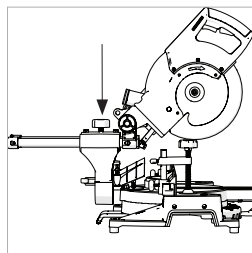
- Deslice el cabezal de corte hacia atrás tanto como sea posible.
- Apriete el tornillo de bloqueo de deslizamiento. **(Fig. 24)**
- Coloque la pieza en la mesa apoyada contra la guía y fíjela con uno o varios prensos según proceda.
- Agarre la empuñadura.
- Encienda el motor y espere a que el disco alcance su velocidad máxima.
- No olvide pulsar el botón de desbloqueo antes de accionar el interruptor de encendido y apagado (ON/OFF). **(Fig. 25)**
- Descienda la empuñadura y realice el corte a través de la pieza de trabajo.
- Deje que la propia velocidad del disco haga el trabajo; no es necesario que ejerza una presión excesiva sobre la empuñadura.
- Una vez finalizado el corte, suelte el interruptor de gatillo ON/OFF.
- Espere hasta que el disco se detenga completamente.
- Antes de soltar la empuñadura espere hasta que el cabezal de corte haya ascendido a su posición superior, el protector inferior cubra totalmente los dientes del disco y el cabezal esté bloqueado en su posición superior.
- Retire la pieza de trabajo.

**CORTE DESLIZANTE**

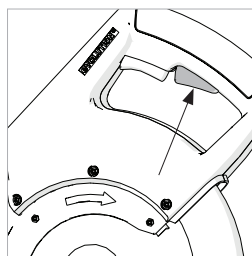
Esta sierra está equipada con un sistema de carro deslizante. Al aflojar el tornillo de bloqueo se libera el carro y el cabezal de corte se desplaza hacia delante y atrás. **(Fig. 26)**

El disco desciende hacia la pieza y, a continuación, se desplaza hacia la parte posterior de la herramienta para completar el corte. Este tipo de corte puede realizarse con piezas anchas.

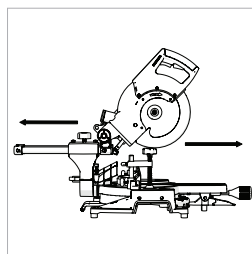
- Coloque la pieza a cortar en la mesa apoyada contra la guía y fíjela con uno o varios prensos según proceda.
- Afloje el tornillo de bloqueo del carro.
- Agarre la empuñadura y tire del cabezal de corte hacia delante hasta que el eje (centro del disco) quede situado sobre el borde delantero de la pieza. **(Fig. 27)**



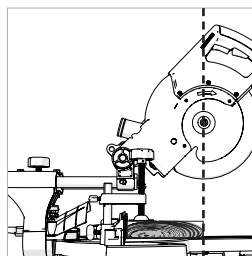
**Fig. 24**



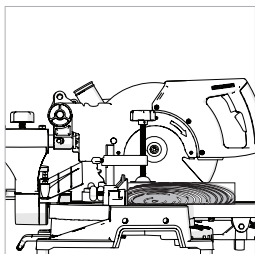
**Fig. 25**



**Fig. 26**

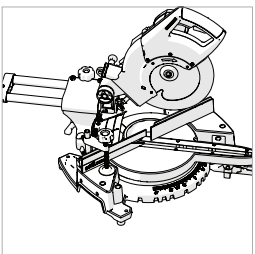


**Fig. 27**



**Fig. 28**

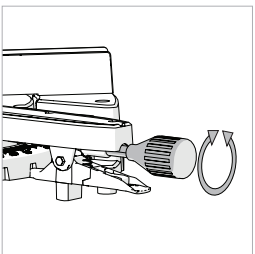
- Accione el interruptor de gatillo ON/OFF del motor y espere a que el disco alcance su máxima velocidad.
- Empuje el cabezal de corte hacia abajo y realice el corte a través del borde delantero de la pieza.
- Empuje suavemente la empuñadura hacia atrás en dirección a la guía para completar el corte.
- Empuje siempre el cabezal de corte hasta la posición trasera máxima en cada corte. **(Fig. 28)**
- Una vez finalizado el corte, suelte el interruptor de gatillo y espere hasta que el disco se detenga completamente.
- Antes de soltar la empuñadura espere hasta que el cabezal de corte haya ascendido a su posición superior, el protector inferior cubra totalmente los dientes del disco y el cabezal esté bloqueado en su posición superior.



**Fig. 29**

**ADVERTENCIA:** Nunca tire del cabezal y del disco en giro hacia usted cuando realice un corte deslizante. El disco puede subirse a la pieza de trabajo, provocando que el cabezal de corte realice un "retroceso" forzado.

El cabezal de corte debe colocarse siempre según las instrucciones facilitadas anteriormente antes de realizar un corte deslizante. Cuando el cabezal de corte está en la posición correcta sobre la pieza, puede bajarse y empujarse hacia atrás en dirección a la guía para efectuar el corte.



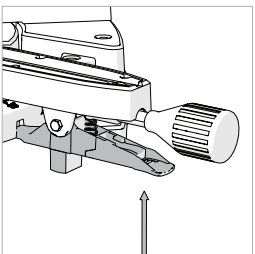
**Fig. 30**

**CORTE DE INGLETE (Fig. 29)**

La mesa de esta herramienta puede girarse 45° a derecha o a izquierda desde su plano normal de corte (0°).

Incluye ajustes prefijados a 45°, 30°, 22,5° y 15° tanto a la izquierda como a la derecha. El corte de inglete puede realizarse con o sin el sistema de carro deslizante desplegado.

- Afloje el pomo de bloqueo de inglete **(Fig. 30)** girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj.
- Tire hacia arriba de la palanca de ajustes prefijados. **(Fig. 31)**
- Desplace la mesa giratoria hasta el ángulo deseado. La base de la herramienta incorpora una escala graduada con fines de asistencia para el ajuste.
- Apriete el pomo de bloqueo de inglete una vez obtenido el ángulo deseado.



**Fig. 31**

**Nota:** Resulta conveniente apretar el pomo de bloqueo de inglete aunque se haya seleccionado un ángulo y la palanca de ajustes prefijados esté enclavada.

## CORTE EN BISEL - BASCULACIÓN DEL CABEZAL DE CORTE

El corte en bisel (**Fig. 32**) se realiza con la mesa giratoria a un ángulo de inglete de 0°.

**Nota:** Puede resultar necesario ajustar la sección superior de la guía para dejar más espacio al cabezal en movimiento.

El cabezal de corte bascula desde los 0° habituales (posición perpendicular) hasta un ángulo máximo de 45° desde la perpendicular, tanto a derecha como a izquierda. El corte en bisel puede realizarse con o sin el sistema de carro deslizante desplegado.

### Cómo bascular el cabezal de corte a la izquierda:

- Afloje la palanca de bloqueo de bisel. (**Fig. 33**)
- Incline el cabezal de corte hasta el ángulo requerido. Se facilita una escala graduada con fines de asistencia para el ajuste. (**Fig. 34**).
- Apriete la palanca de bloqueo de bisel una vez seleccionado el ángulo deseado.

**Nota:** La palanca de bloqueo de bisel es de tipo resorte lo que permite reposicionarla sobre su tornillo de maniobra. Este reposicionamiento puede ser necesario para evitar interferencias con otras piezas de la herramienta al seleccionar determinados ángulos de inglete.

### Cómo reposicionar la palanca:

- Levante la palanca y gírela hasta la posición deseada.
- Suelte la palanca.

### Una vez realizado el corte:

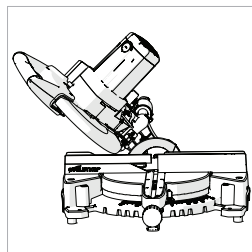
- Suelte el interruptor de gatillo ON/OFF pero mantenga las manos en su posición y espere hasta que el disco se detenga completamente.
- Antes de retirar las manos espere hasta que el cabezal de corte haya ascendido a su posición superior y el protector inferior del disco esté totalmente desplegado.
- Vuelva a colocar el cabezal de corte en posición perpendicular.
- Apriete la palanca de bloqueo de bisel.

## MOLDURAS DE TECHO

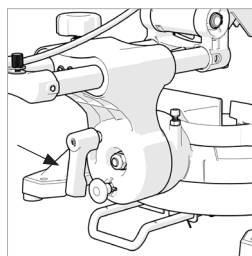
### Procedimiento con el pomo para molduras de techo:

- Saque el pomo ligeramente.
- Gire el pomo 1/4 de vuelta. (**Fig. 35**)
- Deje que el pomo se desplace a su posición interna (posición de enclavamiento).

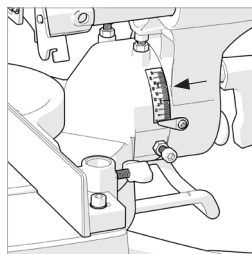
Bascule el cabezal de corte a la posición a 33,9° para molduras de techo y apriete el pomo de bloqueo de bisel.



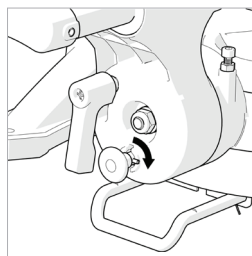
**Fig. 32**



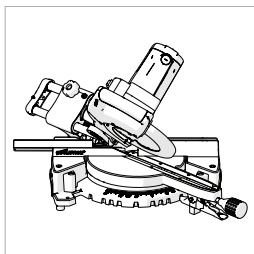
**Fig. 33**



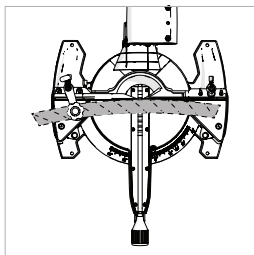
**Fig. 34**



**Fig. 35**



**Fig. 36**



**Fig. 37**

Asegúrese de que la moldura de techo está correctamente colocada en la mesa giratoria antes de realizar el corte.

Una vez finalizado el corte, coloque el cabezal de corte en posición vertical y vuelva a disponer el pomo para molduras de techo en su posición externa (posición de desenclavamiento).

**(8.7) CORTE COMPUESTO (Fig. 36)**

Un corte compuesto es la ejecución simultánea de un corte de inglete y en bisel.

Cuando requiera realizar un corte compuesto, seleccione las posiciones de inglete y bisel deseadas descritas anteriormente.

El corte compuesto puede realizarse con el sistema de carro deslizante desplegado. Compruebe siempre que el deslizamiento del disco no interfiere con la guía o con otras piezas de la herramienta.

Ajuste la sección superior izquierda de la guía si es necesario.

**CORTE DE MATERIALES CURVADOS (Fig. 37)**

Antes de cortar ninguna pieza de trabajo compruebe si está curvada. Si está curvada, la pieza de trabajo debe colocarse y cortarse tal como se indica. No coloque la pieza incorrectamente ni intente cortarla sin ayudarse de la guía.

**(8.9) Retirada de material atascado**

- Apague la sierra (posición "OFF") soltando el interruptor de gatillo.
- Espere hasta que el disco se haya detenido por completo.
- Desenchufe la sierra de la alimentación de red.
- Retire cuidadosamente el material atascado de la sierra.
- Compruebe el estado y funcionamiento del protector de seguridad.
- Compruebe si existe cualquier otro daño en las diferentes partes de la herramienta (por ejemplo, el disco).
- Recorra a un técnico cualificado para que sustituya los elementos dañados y realice una inspección de seguridad antes de volver a utilizar la sierra.

**(8.10) Soporte para piezas largas**

El extremo libre de una pieza de trabajo larga debe estar apoyado a la misma altura que la mesa de la herramienta. El usuario debe considerar la utilización de un soporte para piezas de trabajo además de las barras extensoras de mesa.

## INSTALACIÓN O RETIRADA DEL DISCO

**ADVERTENCIA:** Esta operación debe realizarse con la herramienta desconectada de la alimentación de red.

**ADVERTENCIA:** Utilice únicamente discos originales Evolution o los discos especialmente recomendados por Evolution Power Tools y diseñados para esta herramienta. Asegúrese de que la velocidad máxima del disco es mayor que la velocidad del motor.

**Nota:** El usuario debe considerar la utilización de guantes protectores para manipular el disco durante su instalación o cambio.

- Asegúrese de que el cabezal de corte se encuentra en la posición superior.
- Gire el protector inferior del disco (**Fig. 38a**) en dirección ascendente y hacia dentro del protector superior del disco. (**Fig. 38b**).
- Pulse el botón negro para bloquear el eje del disco. (**Fig. 39**)
- Utilice la llave hexagonal facilitada para soltar el tornillo del eje y retirar la arandela, la brida del disco y el propio disco del eje. (**Fig. 40a**).

**Nota:** El tornillo del eje tiene rosca de izquierda. Gire a favor de las agujas del reloj para aflojarlo. Gire en contra de las agujas del reloj para apretarlo.

- Asegúrese de que el disco y las bridas están limpios y libres de cualquier contaminación.
- La brida interior del disco debe dejarse en su lugar (**salvo en modelos para Norteamérica suministrados con brida interior doble de color plata**); si se retira con fines de limpieza, deberá volver a colocarse en el mismo sentido en el que se ha extraído de la herramienta.
- Instale el nuevo disco. Asegúrese de que la flecha indicadora de sentido de giro del disco coincide con la flecha que indica el giro a favor de las agujas del reloj en el protector superior.

**Nota:** Los dientes del disco deben apuntar siempre hacia abajo en la parte delantera de la sierra.

- Instale la brida exterior del disco, la arandela y el tornillo del eje.
- Bloquee el eje y apriete el tornillo ejerciendo una fuerza moderada (no apriete excesivamente).
- Asegúrese de retirar la llave hexagonal y de soltar el bloqueo del eje antes de utilizar la herramienta.
- Asegúrese de que el protector del disco está totalmente operativo antes de utilizar la herramienta.

**Nota:** Los adaptadores reductores del diámetro del eje del disco

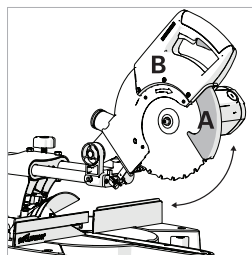


Fig. 38

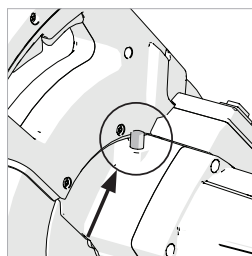


Fig. 39

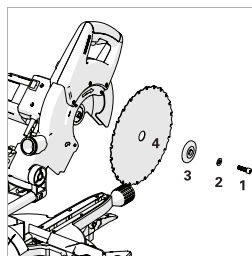
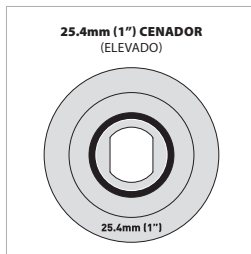
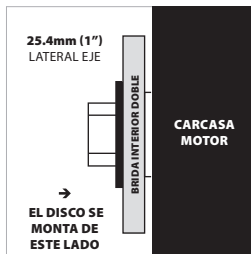


Fig. 40a



**Fig. 40b**



**Fig. 40c**

se utilizarán respetando siempre las instrucciones facilitadas por el fabricante.

**BRIDA INTERIOR DOBLE DE COLOR PLATA (SOLO MODELOS PARA NORTEAMÉRICA)**

Los modelos para Norteamérica se suministran con una brida interior doble de color plata que permite fijar los discos multifunción Evolution con eje de 25,4 mm (1"); si "da la vuelta" a la brida interior doble, podrá montar con seguridad los discos con eje de 16 mm (5/8") disponibles en el mercado norteamericano.

**Nota:** Los discos multifunción Evolution ahorran tiempo y dinero. Son idóneos para cortar acero dulce, aluminio, plástico y madera (incluso madera con clavos). Deben utilizarse solo con sierras eléctricas Evolution. Todos los discos TCT multifunción de Evolution están fabricados en Japón y su calidad y rendimiento son excepcionales.

**1 ) DISCOS CON EJE DE 25,4 mm (1")**

**ADVERTENCIA:** Esta operación debe realizarse con la herramienta desconectada de la alimentación de red.

**ADVERTENCIA:** Asegúrese de que el lado de la brida interior doble de color plata que indica **25,4 mm (1") y queda mirando hacia usted** es el correcto para el eje de disco que pretende montar. La brida interior doble de color plata lleva en cada lado la indicación del tamaño de eje correspondiente. No monte un disco con eje de 16 mm (5/8") en el lado de la brida interior doble de color plata que indica 25,4 mm (1").

**Nota:** El usuario debe considerar la utilización de guantes protectores para manipular el disco durante su instalación o cambio.

- La brida interior doble de color plata cuenta con una elevación del anillo de eje de 25,4 mm (1"), indicada por medio de un círculo de color negro (**Fig. 40b**).
- La elevación del anillo de 25,4 mm (1") debe ir orientada "hacia el exterior" mirando desde el motor cuando se monta un disco con eje de 25,4 mm (1"), lo que permite disponer de un eje de 25,4 mm (1") (**Fig. 40c**).
- Monte el nuevo disco (**Fig. 40d**). Asegúrese de que la flecha indicadora de sentido de giro del disco coincide con la flecha que indica el giro a favor de las agujas del reloj en el protector superior.

**Nota:** Los dientes del disco deben apuntar siempre hacia abajo en la parte delantera de la sierra.

- Monte la brida exterior de color negro del disco,



la arandela y el tornillo del eje.

- Bloquee el eje y apriete el tornillo ejerciendo una fuerza moderada (no apriete excesivamente).
- Asegúrese de retirar la llave hexagonal y de soltar el bloqueo del eje antes de utilizar la herramienta.
- Asegúrese de que el protector del disco está totalmente operativo antes de utilizar la herramienta.

## 2) DISCOS DE EJE DE 16 mm (5/8")

**ADVERTENCIA:** Esta operación debe realizarse con la herramienta desconectada de la alimentación de red.

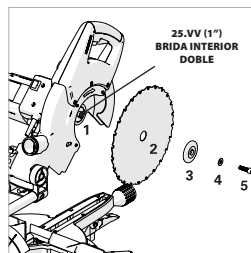
**ADVERTENCIA:** Asegúrese de que el lado de la brida interior doble de color plata que indica **16 mm (5/8") y queda mirando hacia usted** es el correcto para el eje de disco que pretende montar. La brida interior doble de color plata lleva en cada lado la indicación del tamaño de eje correspondiente. No monte un disco con eje de 25,4 mm (1") en el lado de la brida interior doble de color plata que indica 16 mm (5/8").

**Nota:** El usuario debe considerar la utilización de guantes protectores para manipular el disco durante su instalación o cambio.

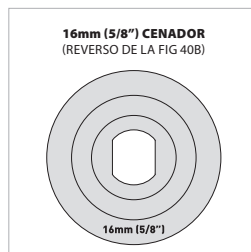
- Si "da la vuelta" a la brida interior doble de color plata, podrá montar con seguridad los discos con eje de 16 mm (5/8") disponibles en el mercado norteamericano (**Fig. 40e**).
- Una vez "dada la vuelta" a la brida, la elevación del anillo de 25,4 mm (1") estará orientada "hacia el interior" mirando al motor. Esto permite disponer de un eje de 16 mm (5/8") en el otro lado (**Fig. 40f**).
- Monte el nuevo disco (**Fig. 40g**). Asegúrese de que la flecha indicadora de sentido de giro del disco coincide con la flecha que indica el giro a favor de las agujas del reloj en el protector superior.

**Nota:** Los dientes del disco deben apuntar siempre hacia abajo en la parte delantera de la sierra.

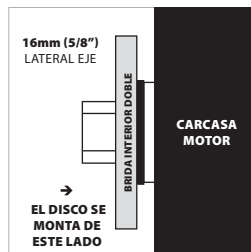
- Instale la brida negra exterior del disco, la arandela y el tornillo del eje.
- Bloquee el eje y apriete el tornillo ejerciendo una fuerza moderada (no apriete excesivamente).
- Asegúrese de retirar la llave hexagonal y de soltar el bloqueo del eje antes de utilizar la herramienta.
- Asegúrese de que el protector del disco está totalmente operativo antes de utilizar la herramienta.



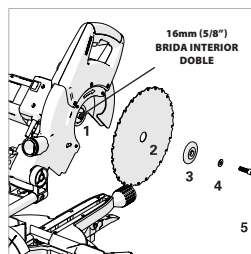
**Fig. 40d**



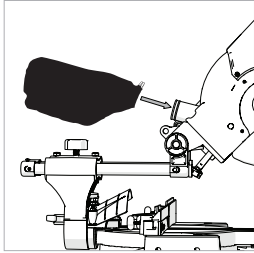
**Fig. 40e**



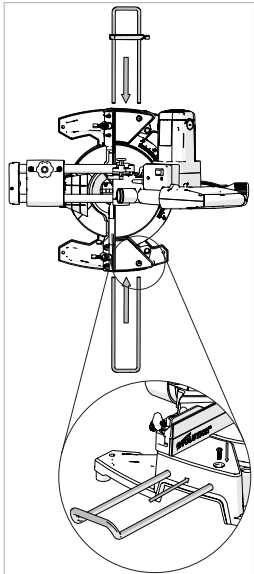
**Fig. 40f**



**Fig. 40g**



**Fig. 41**



**Fig. 42**

## USO DE OPCIONAL EVOLUCIÓN ACCESORIOS

**No se suministra como equipo original. Todos los accesorios se pueden comprar en Herramientas Evolución de energía. Vea la sección “Accesorios adicionales”.**

### (8.13) BOLSA DE POLVO

Puede acoplarse una bolsa de polvo a la boca de aspiración situada en la parte posterior de la herramienta. La bolsa de polvo debe utilizarse exclusivamente cuando se corte madera.

- Deslice la bolsa de polvo por la boca de aspiración, asegurándose de que el cierre de resorte de la bolsa se acople firmemente a la boca. **(Fig. 41)**

**Nota:** Con fines de eficiencia operativa, vacíe la bolsa de polvo cuando esté llena en sus 2/3 partes. Elimine el contenido de la bolsa de polvo de forma responsable con el medio ambiente. Puede ser necesario utilizar una máscara antipolvo para vaciar la bolsa.

**Nota:** En caso necesario, puede acoplarse a la boca de la herramienta una máquina aspiradora de polvo de taller. Siga las instrucciones del fabricante en caso de acoplar dicha máquina.

**ADVERTENCIA:** No utilice la bolsa de polvo cuando corte metales.

### Tapón ciego para boca de aspiración

Coloque el tapón ciego en lugar de la bolsa de polvo cuando corte acero.

### Tubo adaptador para boca de aspiración

Utilice el tubo adaptador para acoplar a la boca de la herramienta un equipo comercial adecuado de aspiración de taller (no se suministra) que tenga unas mangueras o tomas de entrada de  $\varnothing$  30 mm.

## BARRAS SOPORTE PARA PIEZAS (Fig. 42)

Las barras soporte para piezas de trabajo pueden instalarse a uno o ambos lados de la base de la herramienta.

- Lado derecho. Afloje el tornillo de sujeción ubicado en la parte frontal superior de la base de la herramienta.
- Introduzca las barras soporte en los orificios de sujeción de la base. Empuje las barras a fondo hasta que queden firmemente sujetas.

**Nota:** Debe introducir aproximadamente 75 mm de la barra soporte en la base para que su sujeción resulte firme.

- Apriete el tornillo de sujeción.

- Repita los pasos anteriores en el lado izquierdo.

Para retirar una barra soporte basta con que afloje el tornillo de sujeción correspondiente y extraiga la barra deslizándola fuera de la herramienta. Guarde la barra en lugar seguro para utilizarla posteriormente.

### TOPE DE REPETICIÓN (Fig. 43)

El tope de repetición es un accesorio de gran ayuda para el trabajador a la hora de realizar cortes repetitivos. Cuando requiera cortar múltiples piezas de material a la misma longitud, el tope le ayudará a obtener una mayor precisión y eficiencia.

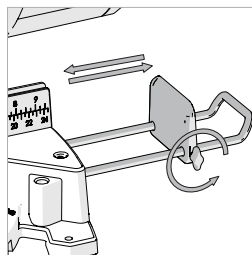


Fig. 43

### Montaje del tope de repetición

- Afloje los tornillos de mariposa del tope de repetición lo suficiente para poder introducir por sus orificios los brazos de la barra soporte para piezas.
- Coloque el tope de repetición aproximadamente a la mitad de la barra soporte y apriete los tornillos de mariposa para minimizar cualquier movimiento.
- Acople la barra soporte a la base de la herramienta según lo indicado previamente.

**Nota:** Si afloja los tornillos de mariposa podrá ajustar el tope de repetición a la distancia requerida del disco para realizar cortes repetitivos, etc. El tope de repetición puede instalarse en cualquiera de las barras soporte aunque lo normal es colocarlo a la derecha del disco.

### Tapón ciego para boca de aspiración (si se suministra)

Coloque el tapón ciego en lugar de la bolsa de polvo cuando corte acero.

### Tubo adaptador para boca de aspiración (si se suministra)

Utilice el tubo adaptador para acoplar a la boca de la herramienta un equipo comercial adecuado de aspiración de taller (no se suministra) que tenga unas mangueras o tomas de entrada de  $\varnothing$  30 mm

### MANTENIMIENTO

**Nota:** Las tareas de mantenimiento deben realizarse con la herramienta apagada y desconectada del suministro eléctrico de red/batería. Compruebe periódicamente que todas las funciones de seguridad y protecciones funcionan correctamente. Utilice la herramienta solo si todos las protecciones y funciones de seguridad están totalmente operativas.

Todos los rodamientos del motor de la herramienta está lubricados de por vida.

### COMPROBACIONES FINALES DE SEGURIDAD

	Condición	Sí
Elementos deslizantes	Insertados a través del cuello de bisel y conectados al cabezal de corte. Elementos de fijación correctamente extendidos	
Palanca de ajustes prefijados	Montada en el mecanismo de bloqueo	
Pomo de bloqueo de inglete	Montado en el tornillo de bloqueo	
Cable de red	Tendido correctamente y fijado al soporte de deslizamiento trasero. Desviación máx. 50-60 mm en el punto medio	
Disco	Disco montado con las flechas de indicación de sentido de giro coincidentes. Brida exterior del disco, tornillo del eje y arandela correctamente montados	
Protecciones de seguridad	Protector inferior totalmente operativo. Cabezal de corte bloqueado en posición superior con disco cubierto. El cabezal de corte solo puede bajarse si se acciona el gatillo de bloqueo del protector del disco	
Alimentación	La alimentación coincide con lo indicado en la placa de características de la máquina. El enchufe coincide con la toma de corriente	
Montaje	O bien: a) La herramienta se coloca y atornilla de forma permanente a una mesa de trabajo b) La herramienta se monta sobre una tabla fijada a la mesa de trabajo (para uso portátil) c) La herramienta se atornilla a un soporte específico para ingletadoras	
Piezas especiales	Se dispone lo necesario para el manejo de piezas largas o irregulares	
Entorno de trabajo	Seco, limpio y ordenado. La temperatura facilita el trabajo con los materiales. Iluminación adecuada (doble hilera de luces fluorescentes, en su caso).	

**Todas las filas de la columna “Sí” deben estar marcadas positivamente antes de poder utilizar la herramienta. En caso contrario = No utilizar la herramienta.**

No es necesario volver a lubricarlos.

Utilice un paño limpio y ligeramente húmedo para limpiar las piezas de plástico de la herramienta. No utilice disolventes o productos similares que puedan dañar las piezas de plástico.

**ADVERTENCIA:** No intente realizar la limpieza insertando objetos puntiagudos por las aberturas de las carcasas de la herramienta, etc. Las rendijas de ventilación de la herramienta deben limpiarse utilizando aire seco comprimido.

Une surproduction d'étincelles peut être le symptôme de la présence de saletés dans le moteur ou de balais de charbon usés dans le carter moteur. Dans ce cas de figure, faites remplacer les balais de charbon.

### INSERTO DE MESA

Esta herramienta cuenta con un inserto de mesa compuesto por dos piezas. Si el inserto de uno de los lados está dañado o desgastado, deberán sustituirse ambas piezas. Los insertos de repuesto (se venden por pares de ambos lados) están disponibles a través de su proveedor o de Evolution Power Tools.

#### Cómo sustituir insertos de mesa:

- Extraiga los 3 o 4 tornillos de ranura en cruz que sujetan uno de los insertos a la mesa giratoria.
- Eleve el inserto para separarlo de la mesa.
- Limpie cualquier suciedad acumulada debajo del inserto.
- Coloque el inserto de repuesto y los tres tornillos.
- Repita el proceso con el inserto del otro lado.

Compruebe que los 6 u 8 tornillos estén firmemente asegurados y que ambos insertos estén a paño y nivelados en la tabla.

## (6.4) PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL



**Información (para usuarios privados) respecto a la eliminación responsable de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE).**

Este símbolo en productos, o en los documentos que acompañan a productos, indica que los aparatos eléctricos y electrónicos usados y que han llegado al final de su vida útil no deben eliminarse junto

con los residuos domésticos. Para una eliminación, tratamiento, recuperación y reciclaje adecuados, estos productos deben llevarse a puntos de recogida designados donde serán aceptados de forma gratuita. De forma alternativa, en algunos países existe la posibilidad de devolver los productos al distribuidor previa compra de un producto nuevo equivalente. La eliminación correcta de este producto contribuirá al ahorro de valiosos recursos y evitará los efectos potencialmente negativos sobre la salud humana y el medio ambiente que se producirían como consecuencia de una eliminación y tratamiento inadecuados de los residuos. Póngase en contacto con su administración local para obtener mayor información acerca del punto de recogida designado más próximo. De conformidad con algunas legislaciones nacionales la eliminación incorrecta de estos residuos puede ser objeto de sanciones.

### INFORMACIÓN PARA EMPRESAS DE LA UNIÓN EUROPEA

Póngase en contacto con su distribuidor o proveedor para obtener mayor información si desea eliminar aparatos eléctricos y electrónicos.

#### Información sobre eliminación en países no pertenecientes a la Unión Europea

El presente símbolo únicamente tiene validez en la Unión Europea. Si desea eliminar este producto, póngase en contacto con su administración local o con su distribuidor y solicite información sobre la forma correcta de proceder a su eliminación.

**DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE****El fabricante del producto al que se refiere la presente Declaración es:**

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad la conformidad de la herramienta a la que se refiere esta declaración con la totalidad de disposiciones pertinentes de la Directiva de máquinas y de otras directivas aplicables mencionadas a continuación. El fabricante declara asimismo que la herramienta objeto de la presente declaración cumple, en su caso, todas las disposiciones pertinentes establecidas en los Requisitos Esenciales de Seguridad y de Salud.

**Las directivas a las que se refiere la presente Declaración son las siguientes:**

<b>2006/42/EC</b>	Directiva de máquinas.
<b>2014/30/EU.</b>	Directiva sobre compatibilidad electromagnética.
<b>93/68/EC.</b>	Directiva sobre marcado CE.
<b>2011/65/EU.</b>	Directiva sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en los aparatos eléctricos y electrónicos (RoHS)
<b>2012/19/EU.</b>	Directiva sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)

**Y cumple los requisitos aplicables de los siguientes documentos normativos**

**EN61029-1 / EN61029-2-9 / EN55014-1**  
**EN55014-2 / EN61000-3-2 / EN61000-3-3 / EN60825-1**

Hemos recopilado la documentación técnica necesaria que demuestra que el producto cumple los requisitos de la directiva, estando a disposición de las autoridades pertinentes con fines de inspección; esta confirma que nuestro archivo técnico contiene los documentos anteriormente citados y que se tratan de las normas correctas para el producto detallado previamente.

**Nombre y dirección del titular de la documentación técnica.**

Fecha: 03/01/2016

Firmado:



Print: Matthew Gavins: El Presidente Ejecutivo de Grupo.

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR



**RAGE 3-S** **STEALTH**<sup>TRIP</sup>

**Información del producto**

Descripción: Ingletadora deslizante multifunción TCT 210 mm RAGE3-S/STEALTH  
Modelo Evolution n.º: **230-240v**: 030-0001 / 030-0001A / 030-0001P / 030-0004 /  
030-0010 / 030-0012  
Modelo fábrica n.º: JIXL-DU05-210 / J1XL-DU03-210  
Nombre de la marca: EVOLUTION  
Tensión: 230 V~50 Hz; 110 V~50/60 Hz  
Potencia de entrada: 1500 W

**RAGE 3-S300**

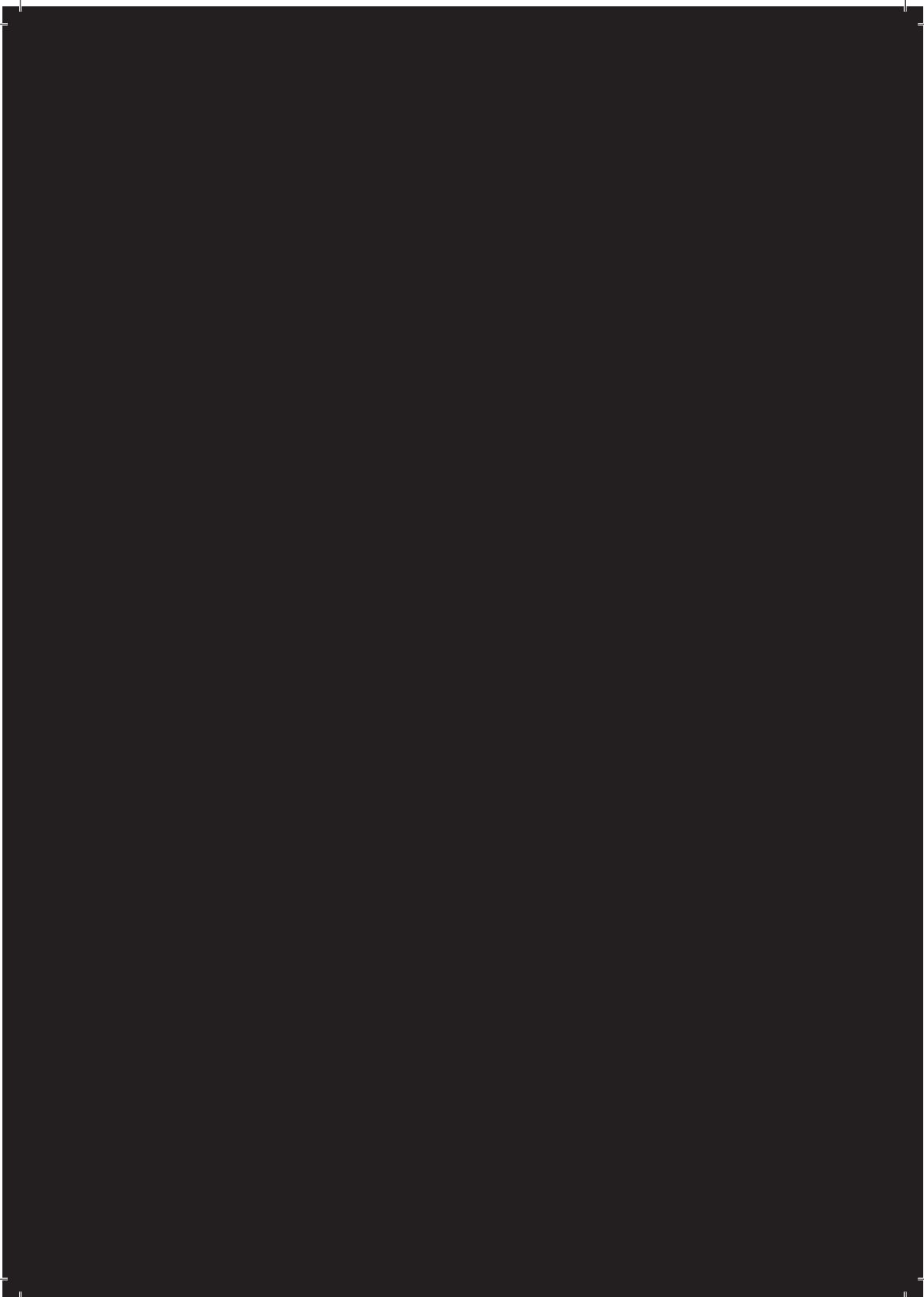
**Información del producto**

Descripción: Ingletadora deslizante multifunción TCT 210 mm RAGE3-S300  
Modelo Evolution n.º: **230-240v**: 039-0001 / 039-0004  
Modelo fábrica n.º: JIXL-DU05-210  
Nombre de la marca: EVOLUTION  
Tensión: 220-240 V~50Hz; 110 V~50/60 Hz  
Potencia de entrada: 1500 W

**RAGE 3** **STEALTH**<sup>SSS</sup> **BLACK**<sup>SSS</sup>  
SPECIAL EDITION

**Información del producto**

Descripción: Ingletadora deslizante multifunción TCT 255 mm  
RAGE3 / STEALTH / BLACK  
Modelo Evolution n.º: **230-240v**: 040-0001 / 040-0001A / 040-0001P / 040-0004  
040-0004A / 040-0010 / 040-0012  
Modelo fábrica n.º: JIXL-DU05-255  
Nombre de la marca: EVOLUTION  
Tensión: 230-240 V~ 50 Hz  
Potencia de entrada: 2000 W



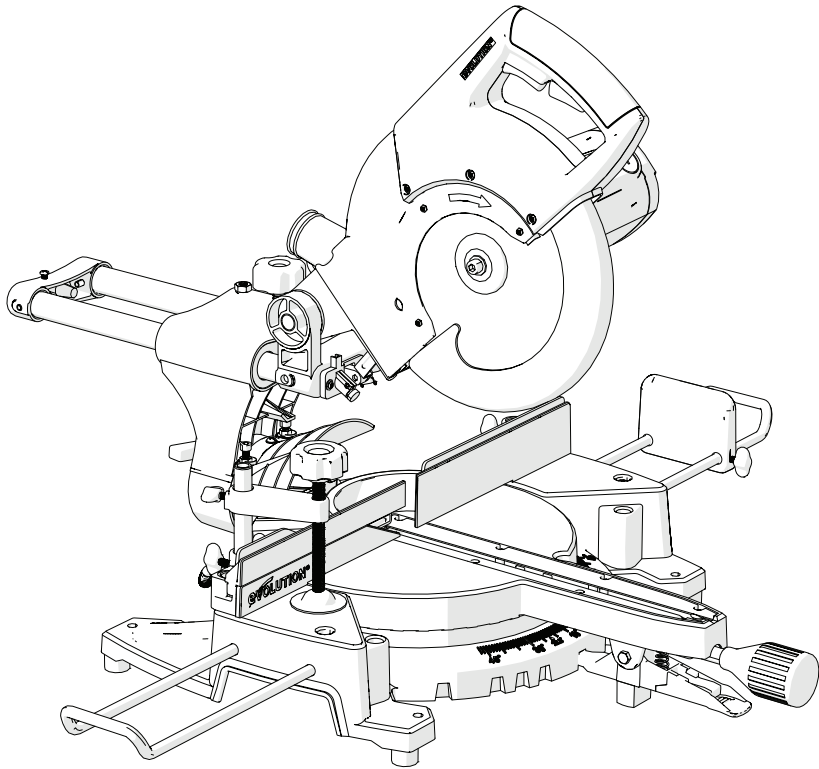


# **FRANÇAIS**

Traduction des instructions d'origine.

**TABLE DES MATIÈRES**

<b>SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE</b>	84
Présentation	86
Garantir	86
Vibration	87
Utilisation prévue de cet outil électrique	88
Interdiction d'utiliser cet outil électrique	88
<b>MESURES DE SÉCURITÉ</b>	88
Sécurité électrique	88
Généraux pour les outils Consignes de sécurité	88
Conseils de santé	89
Consignes de sécurité spécifiques	91
Équipement de protection individuelle (EPI)	91
Operation Safe	92
Conseils de sécurité additionnelle	93
<b>MISE EN ROUTE</b>	93
Déballage	93
Accessoires supplémentaires	94
Présentation de la machine	95
Montage et préparation	96
Mode d'emploi	103
L'utilisation d'accessoires supplémentaires	115
Liste de vérification de sécurité final	119
<b>ENTRETIEN</b>	120
Entretien et nettoyage	120
Protection de l'environnement	121
Déclaration CE de conformité en	122



**MACHINE SPECIFICATIONS**

Moteur (230-240 V ~ 50 Hz)

Moteur UK (110 V ~ 50 Hz)

Moteur USA (120 V ~ 60 Hz)

Vitesse à vide

Poids

**CAPACITÉS DE COUPE**

Plaque en acier doux – Épaisseur max pouce

Section rectangulaire en acier doux

0° Mitre / 0° Biseau Couper

45° Mitre / 45° Biseau Couper

45° Mitre / 0° Biseau Couper

0° Mitre / 45° Biseau Couper

Taille minimum de la pièce à usiner

**LAME DIMENSIONS**

Diamètre

Diamètre d'alésage

Vitesse maximale

Épaisseur

**LASER**

Laser

Source laser

Puissance du laser

Longueur d'onde

**BRUIT ET VIBRATIONS DONNÉES**

 Niveau de pression acoustique L<sub>pA</sub>

 Niveau d'intensité acoustique L<sub>wA</sub>

Niveau de vibration

**RAGE 3-S STEALTH™**
**210mm (8-1/4") TCT MULTIPURPOSE  
SCIES À ONGLET**
**MÉTRIQUE**
**IMPÉRIAL**

1500W

7A

1500W

14A

1500W

13A

 3750min<sup>-1</sup>

3750rpm

N: 13kg / G: 14.6kg

N: 29lb / G: 32lb

6mm

1/4"

4mm

5/32"

220 x 60mm

8-3/4 x 2-3/8"

140 x 35mm

5-1/2 x 1-3/8"

140 x 60mm

5-1/2 x 2-3/8"

220 x 35mm

8-3/4 x 1-3/8"

150 x 50mm

5-29/32 x 1-31/32"

210mm

8-1/4"

25.4mm

1"

 4000min<sup>-1</sup>

4000rpm

1.7mm

2/8"

Classe 2

Rayonnement Laser

1 Max mW

650nm

110V: 95.29 dB (A) 230V: 94.54 dB (A) K = 3 dB(A)

110V: 108.29 dB (A) 230V: 107.54 dB (A) K = 3 dB(A)

 110V: 2.339 m/s<sup>2</sup> 230V: 2.561 m/s<sup>2</sup> K = 1.5m/s<sup>2</sup>

**RAGE 3-S300**
**210mm (8-1/4") TCT MULTIPURPOSE  
SCIES À ONGLET**

MÉTRIQUE	IMPÉRIAL
1500W	7A
1500W	14A
1500W	13A
3000min <sup>-1</sup>	3000rpm
N: 13kg / G: 17kg	N: 23lb / G: 38 lb

6mm	1/4"
4mm	5/32"
300 x 60mm	11-3/4 x 2-3/8"
210 x 35mm	8-1/4 x 1-3/8"
210 x 60mm	8-1/4 x 2-3/8"
300 x 35mm	11-3/4 x 1-3/8"
190 x 50mm	7-31/64 x 1-31/32"

210mm	8-1/4"
25.4mm	1"
4000min <sup>-1</sup>	4000rpm
1.7mm	2/8"

Classe 2
Rayonnement Laser
1 Max mW
650nm

95 dB (A) K = 3 dB(A)
108 dB (A) K = 3 dB(A)
3.236 m/s <sup>2</sup> K = 1.5m/s <sup>2</sup>

**RAGE 3 STEALTH<sup>SM</sup> BLACK<sup>SM</sup> SPECIAL EDITION**
**255mm (10") TCT MULTIPURPOSE  
SCIES À ONGLET**

MÉTRIQUE	IMPÉRIAL
2000W	9A
1600W	15A
1800W	15A
2500min <sup>-1</sup>	2500rpm
N: 19.6kg / G: 21kg	N: 43lb / G: 46lb

6mm	1/4"
4mm	5/32"
300 x 75mm	11-3/4 x 3"
210 x 40mm	8-1/4 x 1-5/8"
210 x 75mm	8-1/4 x 3"
300 x 40mm	11-3/4 x 1-5/8"
185 x 50mm	7-9/32 x 1-31/32"

255mm	10"
25.4mm	1"
2500min <sup>-1</sup>	2500rpm
2mm	2/8"

Classe 2
Rayonnement Laser
1 Max mW
635 - 670nm

90.37 dB (A) K = 3 dB (A)
103.37 dB (A) K = 3 dB (A)
2.944m/s <sup>2</sup> K = 1.5m/s <sup>2</sup>

(1.3)

**IMPORTANT**

**S'il vous plaît lire les instructions de fonctionnement et de sécurité attentivement et complètement. Pour votre propre sécurité, si vous êtes incertain à propos de n'importe quel aspect de l'utilisation de cet équipement s'il vous plaît accéder à la ligne d'assistance technique concerné, dont le nombre peut être trouvé sur le site Evolution Power Tools. Nous exploitons plusieurs lignes d'assistance téléphonique au long de notre organisation mondiale, mais l'aide technique est également disponible auprès de votre fournisseur.**

**WEB**

www.evolutionpowertools.com

(1.4)

**Félicitations pour votre achat d'une machine Power Tools Evolution. S'il vous plaît remplir «en ligne» enregistrement de votre produit comme expliqué dans la brochure A4 garantie d'inscription en ligne fournis avec l'appareil. Vous pouvez également scanner le code QR trouvé sur le dépliant A4 avec un téléphone intelligent. Cela vous permettra de valider la période de garantie de votre machine via le site Evolutions en entrant vos coordonnées et ainsi assurer un service rapide si jamais nécessaire. Nous vous remercions sincèrement de choisir un produit Evolution Power Tools.**

**GARANTIE LIMITÉE EVOLUTION**

Evolution Power Tools se réserve le droit d'apporter des améliorations et des modifications à la conception du produit sans préavis. S'il vous plaît se référer à la notice d'enregistrement de la garantie et / ou l'emballage pour plus de détails sur les termes et conditions de la garantie.

(1.5)

Evolution Power Tools sera, dans la période de garantie, et à partir de la date d'achat originale, réparer ou remplacer tout produit reconnu défectueux dans les matériaux ou de fabrication. Cette garantie est nulle si l'outil retourné a été utilisé au-delà des recommandations contenues dans le manuel d'instructions ou si l'appareil a été endommagé par accident, négligence ou une mauvaise utilisation. Cette garantie ne s'applique pas aux machines et / ou des composants qui ont été altérés, modifiés ou modifié de quelque manière, ou soumis à une utilisation au-delà des capacités et spécifications recommandées. Les composants électriques sont soumis aux garanties fabricants respectifs. Tous les produits défectueux retournés doivent être retournés franco de port pour Evolution Power Tools. Evolution Power Tools se réserve le droit de réparer ou de le remplacer par un élément identique ou équivalent. Il n'y a pas de garantie - écrite ou verbale - pour les accessoires consommables tels que (liste non exhaustive ci-dessous) lames, fraises, forets, ciseaux ou des palettes etc En aucun cas, Evolution Power Tools peut être tenu responsable des pertes ou dommages résultant directement ou indirectement de l'utilisation de nos marchandises ou de toute autre cause. Evolution Power Tools n'est pas responsable des frais engagés sur ces biens ou les dommages indirects. Aucun agent, employé ou agent de Evolution Power Tools est autorisé à présenter des observations orales de remise en forme ou de renoncer à l'une des conditions précédentes de la vente et n'est nullement lié par Evolution Power Tools.

Les questions relatives à cette garantie limitée doivent être envoyées au siège social de l'entreprise, ou composez le numéro assistance approprié.

(1.7)

## VIBRATION

**AVERTISSEMENT:** lors de la mise en œuvre de cette machine, l'utilisateur peut être soumis à un haut niveau de vibrations qui sont transmises à la main et au bras. Il existe la possibilité que l'utilisateur développe le syndrome de Raynaud du fait des vibrations. Cet état peut mener à une sensibilité réduite à la température de la main ainsi qu'à une absence générale de sensibilité. Les utilisateurs qui utilisent des scies à onglet sur de longues durées ou régulièrement, doivent surveiller l'état de leurs mains et de leurs doigts. Si un de ces symptômes devait apparaître, consulter impérativement un médecin.

**a) Le niveau de vibration réel pendant l'utilisation dépend de la résistance/dureté de la pièce à usiner et de l'état de l'appareil de coupe utilisé.** Ces facteurs peuvent augmenter les vibrations ressenties par l'utilisateur. Avant de commencer le travail, il convient d'évaluer chaque utilisation individuelle de l'outil en ce qui concerne l'efficacité de ces facteurs dépendant de l'application.

**b) La norme suivante contient la mesure et l'évaluation des effets des vibrations sur le système bras-main de l'homme : EN ISO 5349-1:2001 et EN ISO 5349-2:2002**

**c) Les facteurs suivants peuvent affecter le niveau de vibration.** La restriction de ces facteurs aide pour la réduction des effets des vibrations :

### Manipulation :

- Force appliquée pour le pressage.
- Force de saisie dépendant de la direction de travail.
- Adaptation de l'utilisation de l'énergie (éviter l'utilisation d'énergie excessive).

### Pièce à usiner:

- Matériau de la pièce à usiner (densité, robustesse).
- Stabilité.
- Dureté.
- Sécurité.

**AVERTISSEMENT:** L'émission de vibration pendant l'utilisation réelle de l'appareil peut différer de la valeur totale déclarée en fonction de la manière dont l'appareil est utilisé. Prenez les mesures appropriées pour vous protéger contre l'exposition aux vibrations. Ces mesures doivent prendre en compte toutes les parties du cycle de fonctionnement incluant les moments où l'appareil est éteint, moments où il tourne à vide. Les mesures adéquates incluent notamment : entretenir l'appareil et les accessoires de manière régulière, garder les mains au chaud, faire des pauses régulières, planifier les séances de travail.

(1.8)

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

**AVERTISSEMENT:** Ne pas mettre l'appareil en service si aucune étiquette d'avertissement et/ou d'instruction n'est présente ou si elles sont endommagées. S'adresser à Evolution Power Tools pour remplacer ou échanger les étiquettes.

**Remarque :** tous ou certains des symboles suivantes peuvent se trouver dans les instructions de service ou sur le produit.

Symbole	Description
V	Volt
A	Ampère
Hz	Hertz
Min <sup>-1</sup>	Régime
~	Courant alternatif
n <sub>o</sub>	Vitesse de rotation à vide
	Porter des lunettes de protection
	Porter une protection auditive
	Ne pas toucher ! Eloigner les mains.
	Porter un masque antipoussière
	Gants de protection Porter
CE	Certification CE
	Élimination des appareils électriques et électroniques

Symbole	Description
	Triman - Collecte des déchets & Recyclage
	Lire les instructions de service
	Avertissement
	Laser Avertissement Ne regardez jamais le faisceau laser. Faisceau directeur laser peut blesser les yeux.
	Protection double isolation
	Position Des Mains Pour Soulever Ou Le Transport

### DESTINATION DE CET OUTIL ÉLECTRIQUE

**AVERTISSEMENT:** Le présent produit est une scie à onglet multi-usage avec fonction de traction qui a été conçue pour la mise en œuvre avec des lames de scie multi-usages spéciales d'Evolution. Utiliser exclusivement des lames de scie qui ont été conçues pour cette machine et/ou des lames qui ont été spécialement recommandées par Evolution Power Tools Ltd.

### MUNI DE LA LAME QUI CONVIENT, CET OUTIL PEUT SERVIR À SCIER LES MATÉRIAUX SUIVANTS :

- Bois, produits dérivés du bois (panneaux de fibres de densité moyenne (MDF), panneaux agglomérés, contreplaqué, contreplaqué latté, panneau dur, etc) ;
- Bois piqué de clous ;
- Section carrée de 50 mm en acier doux de 4 mm d'une dureté Brinell (HB) de 200-220 ;
- Tôle d'acier doux de 6 mm d'une dureté Brinell (HB) de 200-220.

**Remarque :** Moyennant certaines précautions, le bois piqué de clous ou de vis non galvanisés peut être scié sans danger.

**Remarque :** Outil non recommandé pour la découpe de matériaux galvanisés ou de bois piqué de clous galvanisés. Pour la découpe de l'inox, nous vous recommandons de recourir aux lames spéciales inox Evolution.

### UTILISATION INTERDITE DE CET OUTIL ÉLECTRIQUE

**AVERTISSEMENT:** Il s'agit dans le cas de ce produit d'une scie à onglet multi-usages avec fonction de traction qui peut uniquement être utilisée comme telle. Celle-ci ne doit être modifiée en aucune manière ni utilisée pour l'entraînement d'un autre appareil ou de quelque autre accessoire que ceux qui sont mentionnés dans les présentes instructions de service.

(1.13)

**AVERTISSEMENT:** Cet appareil ne doit être utilisé ni par des enfants, ni par des personnes aux capacités physiques, sensorielles ou mentales limitées (excepté si elles se trouvent sous la surveillance d'une personne responsable de leur sécurité et de l'utilisation sûre de la machine), pas plus que par des personnes ne disposant pas des connaissances requises (à moins qu'elles ne reçoivent auparavant les instructions nécessaires à l'emploi de l'appareil).

(1.14)

### SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

Le produit ne contient aucune pièce pouvant être remplacée par l'utilisateur à l'exception de celles qui sont indiquées dans les présentes instructions de service. Toujours faire réaliser les travaux d'entretien par un personnel de maintenance qualifié. Ne jamais ôter une quelconque pièce du boîtier, hormis si vous êtes qualifié pour ce faire : la machine contient des tensions dangereuses.

(1.15)

### UTILISATION À L'EXTÉRIEUR

**AVERTISSEMENT:** Pour la protection contre les dangers lorsque cet outil électrique doit être utilisé à l'extérieur, il ne doit pas être soumis à la pluie ni utilisé dans un environnement humide. Ne pas disposer l'outil sur un support humide. Utiliser un établi sec et propre s'il y en a un. Utiliser comme protection supplémentaire un dispositif de protection à courant de fuite (commutateur FI) qui interrompt l'alimentation électrique dès que le courant de fuite à la



terre dépasse 30 mA pendant 30 ms. Toujours contrôler la fonction du commutateur FI avant de mettre la machine en service.

Si un câble de rallonge est nécessaire, il doit être adapté pour l'utilisation en extérieur et identifié en conséquence.

En cas d'utilisation d'un câble de rallonge, il est nécessaire de respecter les instructions du fabricant.

(2.1)

### **CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES POUR LES OUTILS ÉLECTRIQUES**

(Ces consignes de sécurité générales pour les outils électriques sont répertoriées dans les normes EN 60745-1:2009 ainsi qu'EN 61029-1:2009.

**AVERTISSEMENT:** Avertissement ! Lire tous les avertissements et toutes les consignes de sécurité. Le non-respect des avertissements et des instructions ci-dessous peut avoir pour conséquence un choc électrique, un incendie et/ou de graves blessures.

**Remarque :** Cet outil électrique n'a pas été conçu pour fonctionner en continu pendant de longues périodes.

Conserver tous les avertissements et les consignes de sécurité à des fins de consultation ultérieure.

Le concept « Outil électrique » dans les avertissements se fonde sur un outil électrique branché au secteur (avec câble) ou fonctionnant sur batterie (sans câble).

Fonctionnement en toute sécurité

- Maintenir la zone de travail propre
  - Les zones en désordre et les établis sont propices aux accidents.
- Tenir compte de l'environnement de la zone de travail
  - Ne pas exposer les outils à la pluie.
  - Ne pas utiliser les outils dans des milieux mouillés ou humides.

- Maintenir la zone de travail bien éclairée.
- Ne pas utiliser les outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.
- Protection contre les chocs électriques
  - Éviter tout contact corporel avec des surfaces mises ou reliées à la terre (par exemple canalisations, radiateurs, cuisinières, réfrigérateurs).
- Maintenir les autres personnes éloignées
  - Ne pas laisser les personnes, notamment les enfants, non concernées par le travail en cours, toucher l'outil ou le prolongateur, et les maintenir éloignées de la zone de travail.
- Entreposer les outils au repos
  - Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, il convient d'entreposer les outils en un lieu fermé et sec, hors de la portée des enfants.
- Ne pas forcer l'outil.
  - Il réalisera mieux le travail et de manière plus sûre au régime pour lequel il a été conçu.
- Utiliser le bon outil
  - Ne pas forcer les petits outils pour qu'ils effectuent le travail d'un outil industriel.
  - Ne pas utiliser les outils à des fins non prévues, par exemple, ne pas utiliser de scies circulaires pour couper des branches d'arbre ou des billes de bois.
- Porter des vêtements appropriés
  - Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux, car ils peuvent être pris dans des parties en mouvement.
  - Le port de chaussures antidérapantes est recommandé pour les travaux en extérieur.
  - Porter un dispositif de protection des cheveux destiné à contenir les cheveux longs.
- Utiliser un équipement de protection
  - Utiliser des lunettes de sécurité.
  - Utiliser un masque normal ou antipoussières si les opérations de travail génèrent de la poussière.
- Connecter l'équipement pour l'extraction des poussières
  - Si l'outil est fourni pour le raccordement des équipements pour l'extraction et la récupération des poussières, s'assurer qu'ils sont raccordés et correctement utilisés.
- Ne pas utiliser le câble/cordon dans de mauvaises conditions

- Ne jamais exercer de saccades sur le câble/ cordon afin de le déconnecter de la fiche de prise de courant. Maintenir le câble/cordon à l'écart de la chaleur, de tout lubrifiant et de toutes arêtes vives.
- Fixation de la pièce à usiner
  - Utiliser, dans toute la mesure du possible, des pinces ou un étau afin de maintenir la pièce à usiner. Cette pratique est plus sûre que l'utilisation des mains.
- Ne pas adopter d'attitude exagérée
  - Garder une position et un équilibre adaptés à tout moment.
- Entretenir les outils avec soin
  - Garder les outils de coupe affûtés et propres pour des performances meilleures et plus sûres.
  - Suivre les instructions de graissage et de remplacement des accessoires.
  - Examiner les câbles/cordons des outils de manière régulière et les faire réparer, lorsqu'ils sont endommagés, par un service d'entretien agréé.
  - Examiner les prolongateurs de manière régulière et les remplacer s'ils sont endommagés.
  - Maintenir les poignées sèches, propres et exemptes de tout lubrifiant et de toute graisse.
- Déconnecter les outils
  - Déconnecter les outils de l'alimentation lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant leur entretien et lors du remplacement des accessoires, tels que lames, forets et organes de coupe.
- Retirer les clés de réglage
  - Prendre l'habitude de vérifier si les clés et autres organes de réglage sont retirés de l'outil avant de le mettre en marche.
- Éviter tout démarrage intempestif
  - S'assurer que l'interrupteur est en position « arrêt » lors de la connexion.
- Utiliser des câbles de raccord extérieurs
  - Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, utiliser uniquement des prolongateurs destinés à une utilisation extérieure et comportant le marquage correspondant.
- Rester vigilant
  - Regarder ce que vous êtes en train de faire, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser l'outil lorsque vous êtes fatigué.
- Vérifier les parties endommagées
  - Avant d'utiliser l'outil à d'autres fins, il convient de l'examiner attentivement afin de déterminer qu'il fonctionnera correctement et accomplira sa fonction prévue.
  - Vérifier l'alignement ou le blocage des parties mobiles, ainsi que l'absence de toutes pièces cassées ou de toute condition de fixation et autres conditions, susceptibles d'affecter le fonctionnement de l'outil.
  - Il convient de réparer ou de remplacer correctement un protecteur ou toute autre partie endommagée par un centre d'entretien agréé, sauf indication contraire dans le présent manuel d'instructions.
  - Faire remplacer les interrupteurs défectueux par un centre d'entretien agréé.
  - Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne permet pas de passer de l'état de marche à l'état d'arrêt.
- **Avertissement**
  - L'utilisation de tout accessoire ou de toute fixation autre que celui ou celle recommandé(e) dans le présent manuel d'instructions peut présenter un risque de blessure des personnes.
  - Faire réparer l'outil par une personne qualifiée
    - Cet outil électrique satisfait les règles de sécurité correspondantes. Il convient que les réparations soient effectuées uniquement par des personnes qualifiées en utilisant des pièces de rechange d'origine. A défaut, cela peut exposer l'utilisateur à un danger important.

(2.7)

## **CONSEILS POUR LA PROTECTION DE LA SANTÉ**

**AVERTISSEMENT:** Consulter un professionnel en cas de doute quant à la teneur en plomb de la peinture sur les surfaces dans la maison. Seul un spécialiste est habilité à procéder à l'enlèvement des peintures contenant du plomb. Ne pas tenter de les enlever soi-même. Si la poussière s'est déposée sur une surface, le contact main-bouche

peut causer l'ingestion de plomb. L'exposition au plomb, même en faibles quantités, peut provoquer des dommages irréversibles du cerveau et du système nerveux. Les petites enfants et les fœtus sont particulièrement en danger.

(2.8)

**AVERTISSEMENT:** certains types de bois et produits comparables au bois, en particulier le MDF (plaques de fibres de moyenne densité) peuvent provoquer de la poussière nocive pour la santé. Nous recommandons en plus du dispositif d'aspiration de poussière d'utiliser un masque respiratoire avec des filtres interchangeables pendant l'utilisation de cette machine.

(3.5)

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR L'UTILISATION DE LA SCIE À ONGLET.

Les consignes de sécurité particulières suivantes applicables aux Scies à onglet, se basent sur les exigences de la norme EN 61029-2-9:2012+A11 (Sécurité des machines-outils électriques semi-fixes. Règles particulières pour les scies à onglet).

- **Ne pas utiliser de lames de scie fabriquées à partir d'acier rapide**
- **Utiliser uniquement la scie avec des protecteurs en bon état de marche et correctement entretenus, et en place;**
- **Toujours fixer fermement la pièce à couper sur le support de la scie;**

### SÉCURITÉ DE LA LAME DE SCIE

**AVERTISSEMENT:** Les lames de scie qui sont en rotation sont extrêmement dangereuses et peuvent causer des blessures sérieuses ou des mutilations. Toujours tenir les doigts et les mains à tout moment à au moins 150 mm (6") de la lame de scie. Ne jamais tenter d'éliminer le matériau scié lorsque la lame de scie se trouve encore dans la pièce à usiner. Attendre jusqu'à ce qu'elle se trouve dans la position soulevée, que le dispositif de protection soit complètement fermé et que la lame de scie ne tourne plus. Utiliser uniquement des lames de scie qui ont

été recommandées par le fabricant et qui sont indiquées dans les présentes instructions de service. Elles doivent en outre satisfaire aux dispositions de la EN 847-1.

Ne pas utiliser de lames de scie qui sont endommagées ou déformées. Elles pourraient casser ou provoquer des blessures graves de l'utilisateur ou du spectateur.

Ne pas utiliser de lames de scies fabriquées en acier HSS.

Lorsque l'insert de table est endommagé ou usé, il doit être remplacé par un insert identique, lequel est disponible auprès du fabricant conformément aux indications dans les présentes instructions de service.

(3.6)

### EPP (ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNEL)

Il est impératif de porter une protection auditive pour réduire le danger de perte totale ou partielle de l'ouïe en raison du bruit. Le port de lunettes de protection est requis pour éviter qu'il ne soit possible de perdre la vue en raison de copeaux projetés.

Il est également conseillé de porter une protection respiratoire car certains types de bois et de produits comparables au bois, en particulier le MDF (panneau de fibres de densité moyenne) peut provoquer des poussières nocives. Nous recommandons en plus du dispositif d'aspiration de poussière d'utiliser un masque respiratoire avec des filtres interchangeables pendant l'utilisation de cette machine.

Portez vos gants pour manipuler les lames ou matériaux bruts. Le port de gants résistants à la chaleur est préférable pour manipuler les matériaux métalliques risquant d'être chauds. Dans la mesure du possible, portez les lames de scie dans un porte-lame. Le port de gants est déconseillé pendant le fonctionnement de la scie à onglet.

(3.7)

**FONCTIONNEMENT SÛR**

Toujours s'assurer d'avoir sélectionné la bonne lame pour le matériau à couper. Ne pas utiliser la scie à onglet pour la coupe d'autres matériaux que ceux qui sont indiqués dans les présentes instructions de service.

S'assurer lors du transport d'une scie à onglet que la lame de scie est fixée dans la position 90 degrés (dans le cas d'une scie à onglet avec fonction de traction, il faut assurer que les rails de glissement sont fixés). Soulever la machine en saisissant les bords extérieurs de l'embase avec les deux mains (dans le cas d'une scie à onglet avec fonction de traction, le transport est réalisé avec les poignées fournies). En aucun cas la machine ne doit être soulevée ou transportée à l'aide du dispositif de protection rétractable ou d'autres pièces de ce mécanisme de service.

Faites observer une distance de sécurité aux curieux et à vos collègues par rapport à cette scie. Les chutes de matériaux pouvant être éjectées de l'outil, présentent un risque pour la sécurité des personnes se tenant à proximité.

Avant chaque utilisation, il faut contrôler la fonction du dispositif de protection rétractable et son mécanisme pour les dommages ainsi que le fonctionnement sans heurt et correct de toutes les pièces mobiles. Maintenir l'établi et la zone de sol dénuée d'encrassements de tous types, y compris la poussière de sciage, les copeaux et les coupes. Toujours contrôler et s'assurer que la vitesse de rotation indiquée sur la lame de scie correspond au moins à la vitesse de rotation figurant sur la scie à onglet. En aucun cas utiliser une lame de scie dont la vitesse de rotation est inférieure au régime figurant sur la scie. Si l'utilisation d'écarteurs ou de bagues de réduction est nécessaire, ceux-ci doivent être appropriés pour la destination souhaitée et répondre aux recommandations du fabricant.

Si la scie à onglet est équipée d'un laser, il est interdit de remplacer celui-ci par un laser d'un autre type. Si le laser est défectueux,

seuls le fabricant ou son représentant agréé sont habilités à le réparer ou à procéder à son remplacement.

Le remplacement de la lame de scie doit être effectuée dans le respect de la description dans les présentes instructions de service.

Ne jamais tenter de retirer des coupes ou d'autres parties de la pièce à usiner lorsque la lame de scie se trouve encore dans la pièce à usiner. Attendre jusqu'à ce qu'elle se trouve dans la position soulevée, que le dispositif de protection soit complètement fermé et que la lame de scie ne tourne plus.

(3.8)

**EXÉCUTER LES COUPES PROPREMENT ET DANS LES RÈGLES DE L'ART**

Si possible, toujours fixer la pièce à usiner avec la pince à pièce à usiner sur l'établi de sciage dans la mesure où celle-ci a été également fournie.

S'assurer avant chaque coupe que la scie à onglet a été montée dans une position stable.

Si nécessaire, la scie à onglet peut être montée conformément aux indications dans les présentes instructions de service sur une plaque de bois ou sur l'établi, ou fixée sur un support à scie à onglet. Les pièces à usiner longues doivent être soutenues par les supports fournis ou sur un support de travail supplémentaire approprié.

**AVERTISSEMENT:** Il est possible lors de l'utilisation de la scie à onglet que des corps étrangers soient projetés dans le visage, ce qui peut provoquer des blessures graves des yeux. Si nécessaire, toujours se munir de lunettes ou de verres de protection avec une protection latérale ou une protection complète du visage avant de commencer les travaux.

**AVERTISSEMENT:** Ne pas mettre la scie à onglet en service s'il manque des pièces, quelles qu'elles soient, mais uniquement lorsque toutes les pièces manquantes auront été mises en place. Le non-respect de ces instructions peut entraîner de graves blessures corporelles.

(3.9)

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES : TRANSPORT DE LA SCIE À ONGLET

#### Consignes de sécurité

- Cette scie à onglet est lourde, en dépit de sa forme compact. Faire de ce fait appel à une aide compétente pour soulever la scie afin d'éviter des blessures du dos.
- Maintenir l'outil près du corps lors du soulèvement pour réduire le risque de blessures du dos. Plier les genoux afin que le soulèvement soit pris en charge par les jambes, pas par le dos. Soulever l'outil en utilisant les zones de poignée des deux côtés sur l'embase de la machine.
- Ne jamais porter la scie par le câble d'alimentation. Soulever la scie par le câble peut abîmer l'isolation ou les fils et provoquer un choc électrique ou un incendie.
- Avant de déplacer la scie, les vis de serrage pour l'angle de coupe et d'inclinaison ainsi que la vis de réglage pour le chariot doivent être serrées afin d'éviter tout mouvement inattendu.
- Fixer la lame de scie dans la position la plus basse. S'assurer que la tige de fixation pour la lame de scie est totalement encliquetée.

**AVERTISSEMENT:** Ne pas utiliser le dispositif de protection de lame de scie comme « poignée de levage ». Avant de transporter la machine, débrancher la fiche électrique de la prise murale.

- Bloquer la lame de scie dans la position la plus basse à l'aide de la tige de fixation.
- Desserrer la vis de fixation pour l'équerre d'onglet. Tourner la table dans une de ses positions finales.
- Fixer la table dans cette position avec la vis de fixation.
- Utiliser les deux évidements de poignée de transport qui sont apportés au deux côtés de l'embase de la machine pour transporter celle-ci.

Disposer la scie sur une surface de travail stable et sure et procéder à un contrôle soigneux de la scie.

Contrôler en particulier la fonction de tous les dispositifs de sécurité avant de mettre la machine en service.

(4.1)

### MISE EN SERVICE DÉBALLAGE DE LA MACHINE

**AVERTISSEMENT:** En raison de la puissance de ce produit au démarrage, les chutes de tension peuvent se produire et cela peut influencer d'autres équipements (par exemple des feux de gradation). Donc, pour des raisons techniques, nous conseillons, si le secteur impédance est  $Z_{max} < 0.318 \text{ Ohm}$ , ces perturbations ne sont pas attendus. Si vous désirez de plus amples précisions, vous pouvez contacter votre autorité d'alimentation locale.

**AVERTISSEMENT:** Cet emballage contient des objets acérés. Faire en permanence attention lors du déballage. Pour soulever, assembler et porter cette machine, il faut compter que deux personnes seront certainement nécessaires. Sortir la machine ainsi que les accessoires fournis de l'emballage.

Contrôler avec soin si la machine se trouve dans un bon état et contrôler le contenu sur la base de la nomenclature de pièces figurant dans les présentes instructions de service. S'assurer également que tous les accessoires sont présents en totalité. Si certaines pièces devaient manquer, la machine doit être retournée au revendeur avec les accessoires dans l'emballage d'origine.

Ne pas jeter l'emballage : le conserver pendant toute la durée de la garantie à un endroit sûr. Éliminer ensuite l'emballage dans le respect de l'environnement. Le mener si possible au recyclage. Ne pas laisser les enfants jouer avec les sacs en plastique - risque d'étouffement.

(4.2)

**PIÈCES FOURNIES**

- Instructions de service
- Pince à pièce à usiner
- Clé hexagonale de 5 mm (pour le remplacement de la lame de scie)
- Extension Latérale clé hexagonale
- Lame de scie multi-usages
- Extraction Port Tube Adaptateur
- Échappement Port Plug

(4.3)

**ACCESSOIRES (NON FOURNI)**

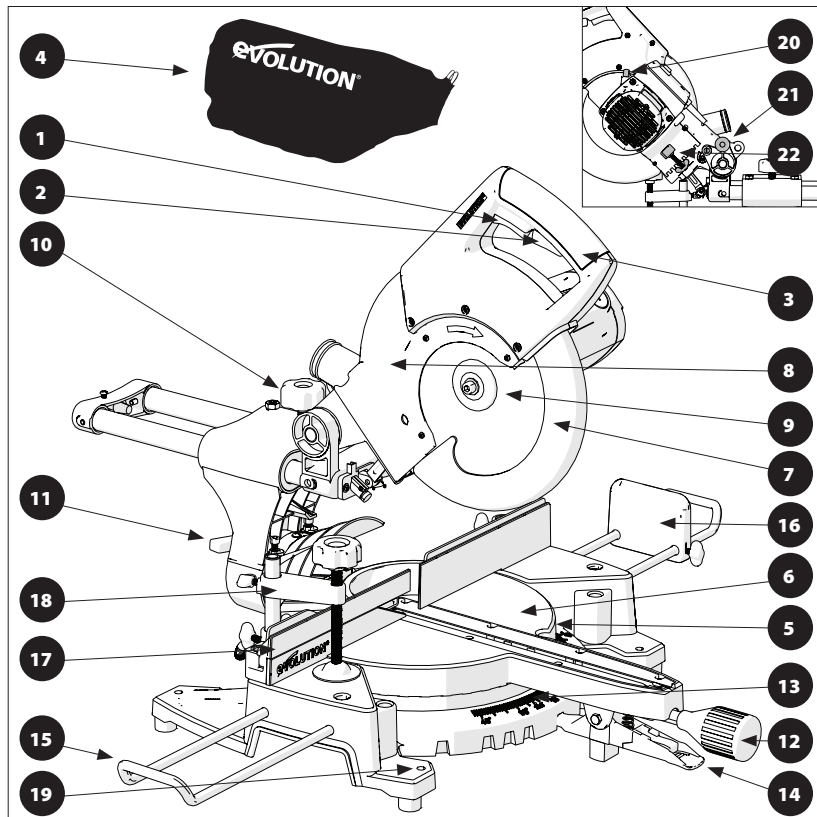
Outre les pièces standards qui sont livrées avec cette machine, d'autres pièces accessoires pour l'amélioration des performances sont disponibles. Cela inclut les articles suivants :

Description	Référence pièce
Récipient collecteur de poussière	EV3S174 ou SR3S174
Supports de pièce à usiner	EV3S1 ou SR3S1
Butée de tronçonnage	EV3SM3 ou SR3SM3

Des accessoires supplémentaires et des informations sur l'utilisation ainsi que le type d'accessoires qui est approprié pour la machine sont disponibles dans votre détaillant local.

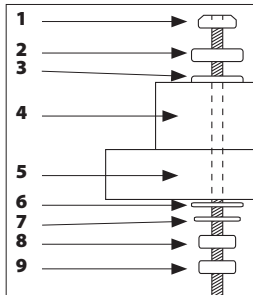
**VUE D'ENSEMBLE DES PIÈCES**

11. ARRÊT POUR L'ANGLE D'INCLINAISON  
12. POIGNÉE D'ONGLET



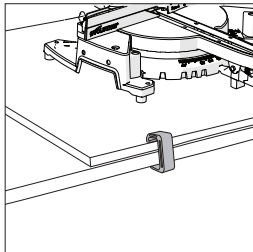
- 1. INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT
- 2. GARDE DE PRESSE BOUTON  
(des modèles de l'ue) / BOUTON LOCK-OFF  
(Modèle canadien)
- 3. POIGNÉE DE COUPE
- 4. SAC À POUSSIÈRES (accessoire en option)
- 5. TABLE ROTATIVE
- 6. PLAQUE DE TABLE
- 7. PROTECTION DE LAME DE SCIE INFÉRIEURE
- 8. PROTECTION DE LAME DE SCIE SUPÉRIEURE
- 9. LAME DE SCIE
- 10. VIS DE FIXATION CHARIOT

- 11. ÉCHELLE D'ANGLE DE COUPE
- 12. LEVIER DE FIXATION BUTÉE POSITIVE
- 13. SUPPORT DE PIÈCE À USINER  
(accessoire en option)
- 14. BUTÉE DE TRONÇONNAGE  
(accessoire en option)
- 15. BUTÉE
- 16. PINCE À PIÈCE À USINER
- 17. ALÉSAGE DE MONTAGE (x4)
- 18. BOUTON DE BLOCAGE MOYEU
- 19. TIGE DE FIXATION TÊTE
- 20. BUTÉE EN PROFONDEUR



**Fig. 1**

1. Vis hexagonale
2. Disque à ressort
3. Rondelle plate
4. Embase scie à onglet
5. Établi
6. Rondelle plate
7. Disque à ressort
8. Écrou hexagonale
9. Contre-écrou



**Fig. 2**

(7.1)

### ASSEMBLAGE ET PRÉPARATION

**AVERTISSEMENT:** Avant de procéder aux réglages, toujours débrancher la fiche électrique de la scie de la prise électrique murale.

**Remarque:** il est recommandé de toujours lire toutes les instructions avant la mise en service de la scie.

#### (7.2) Montage permanent de la scie à onglet

Disposer la scie à l'endroit désiré sur un établi ou sur un support machine approprié pour réduire le risque de blessure en raison de mouvements imprévisibles de la scie. L'embase de la scie a quatre alésages de montage. La scie est fixée au moyen de vis appropriées (non fournies). Si la scie est utilisée à un seul endroit, elle peut être fixée avec des fixations appropriées (non fournies) sur l'établi. Utiliser les disques et écrous de fixation en dessous de l'établi. **(Fig. 1)**

- Pour éviter les blessures par de petites pièces projetées, disposer la scie de telle manière que d'autres personnes ou observateurs ne puissent pas séjourner près de (ou derrière) la scie.
- Disposer la scie sur une surface fixe et plane avec suffisamment d'espace pour la manipulation et un soutien correct de la pièce à usiner.
- Assurer que la scie est bien fixée, horizontale et ne bouge pas.
- Visser ou serrer la scie de manière sûre sur la table de machine ou l'établi.

#### (7.3) Pour une utilisation portable :

- Fixer la scie au moyen de fixations appropriées (non fournies sur un panneau de bois stratifié ou MDF de 18 mm d'épaisseur (dimensions recommandées 800 x 500 mm).
- Il est possible que les rondelles, les écrous etc. doivent être enfoncées sur le côté inférieur de la plaque de montage en bois stratifié ou MDF afin d'éviter une surface de travail qui ne soit pas plane.
- Utiliser les pinces G pour la fixation de la plaque de montage sur la surface de travail. **(Fig. 2)**

**Remarque:** certaines machines sont équipées au dos d'un bras de stabilisation qui se trouve directement sous le point rotatif pour l'angle d'inclinaison.

Si l'appareil est équipé en conséquence, le bras doit être sorti de l'embase, en particulier si la machine est utilisée autonome sur un établi. **(Fig. 3)**



Ce bras assure une stabilité particulièrement bonne et empêche que la machine ne tombe en cas de désolidarisation brutale de la tête de coupe.

#### (7.4) Pince à pièce à usiner (Fig. 4)

Un socle de serrage est inséré dans la butée de la machine des deux côtés à l'arrière. Ces socles de serrage sont prévus pour le positionnement de la pince à pièce à usiner.

- Mettre la pince sur le socle qui est le mieux approprié pour le travail de coupe et s'assurer qu'il est complètement enfoncé vers le bas.
- Serrer le pommeau de fixation de la butée pour fixer la tige de la pince dans le socle.
- Appuyer la pièce à usiner à couper sur la table de scie contre la butée et dans la position souhaitée.
- Régler la pince au moyen du pommeau de fixation ainsi que de la manivelle de telle sorte que la pièce à usiner soit maintenue sûrement sur la table de scie.

Procéder à une « Marche d'essai » avec la machine hors service. La pince ne doit ce faisant pas gêner la voie de la lame de scie ni se trouver dans le parcours d'autres pièces de la tête de coupe en état abaissé.

#### Laser

Cette machine est équipée d'un guidage de coupe laser. L'utilisateur a ainsi la possibilité de déterminer la course de la lame de scie à travers la pièce à usiner. L'interrupteur marche/arrêt pour le guidage laser se trouve en haut sur le logement du moteur. (Fig. 5)

Éviter le contact direct des yeux avec le rayon laser et ne pas utiliser un matériau qui pourrait refléter le rayon laser.

**AVERTISSEMENT:** Ne jamais regarder directement dans le rayon laser. Regarder directement et volontairement dans le rayon laser peut être dangereux. Respecter toutes les consignes de sécurité suivantes.

- Il est interdit d'orienter le rayon laser volontairement sur des personnes. Il faut éviter d'orienter le rayon laser directement sur les yeux d'une personne.
- Toujours s'assurer que le rayon laser est utilisé uniquement avec des pièces à usiner qui n'ont pas une surface réfléchissante, par ex. pour le bois naturel ou les surfaces mates etc.
- Ne jamais remplacer le module laser par un laser d'un autre type ou d'une autre classe.
- Les réparations du module laser sont strictement réservées à Evolution Power Tools ou un autre service après-vente agréé.

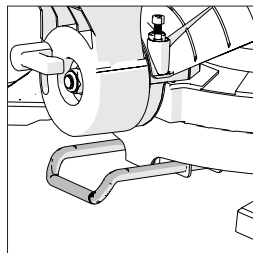


Fig. 3

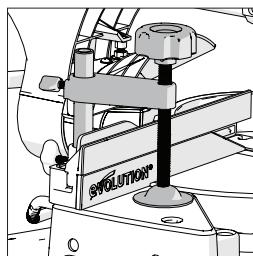


Fig. 4

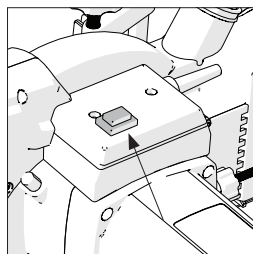
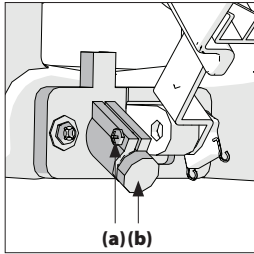
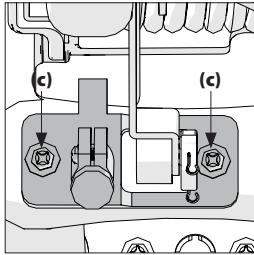


Fig. 5



**Fig. 6**



**Fig. 7**

**AJUSTEMENT POUR LASER  
MODÈLES PRISE EUROPÉENNE**

**AVERTISSEMENT:** il est absolument interdit de démarrer le moteur pendant le processus de réglage.

**Contrôle de l'orientation du laser :**

- Disposer un morceau de carton ou équivalent sur la table rotative de la machine.
- Abaisser la tête de coupe pendant que le chariot se trouve dans la position la plus arrière afin que les dents de la lame de scie puissent laisser un marquage dans le carton.
- Déplacer la tête de coupe vers le haut ou renouveler la même procédure que ci-dessus, le chariot devant se trouver à peu près au centre.
- Renouveler une nouvelle fois la procédure, cette fois le chariot doit se trouver dans la position la plus en avant.
- Mettre le laser en service lorsque la tête de coupe est soulevée, pousser la tête de coupe en avant et en arrière et ce faisant, observer si le rayon laser projeté se trouve sur une ligne avec les marquages apportés auparavant.
- Le rayon forme une ligne avec les marquages = pas d'autre mesures nécessaires.
- Le rayon n'est pas parallèle aux marquages = exécuter la section A.
- Le rayon est certes parallèle, mais pas en ligne avec les marquages = exécuter la section B.

**A. Si le rayon laser n'est pas parallèle avec les marquages, procéder de la manière suivante:**

- Desserrer la vis de serrage (**Fig. 6 a**)
- Tourner le module laser (**Fig. 6 b**) avec précaution jusqu'à ce que la ligne soit parallèle aux marquages sur le carton.
- Resserrer la vis de serrage.
- Contrôler une nouvelle fois l'orientation.

**B. Si le rayon laser est parallèle avec les marquages, mais ne les traverse pas :**

- Desserrer les deux vis. (**Fig. 7 c**)
- Le module laser peut maintenant être déplacé latéralement pour orienter le rayon laser sur les marquages dans le carton.
- Si le rayon laser se trouve à l'endroit approprié, resserrer les deux vis.
- Renouveler la procédure 'A' pour contrôler une nouvelle fois l'orientation.



laser dans sa plaque de montage jusqu'à ce que le rayon laser soit vertical.

- Resserrez la vis et revérifiez.

**Le rayon laser n'est pas aligné avec le parcours de la lame qui traverse la table :**

- Ajustez les deux vis à douilles l'une après l'autre, un quart de tour au maximum à chaque fois, dans l'une ou l'autre direction, en observant le mouvement du rayon laser projeté.
- Lorsque le rayon laser projeté correspond au parcours de la lame à travers la table, le réglage est effectué.»

**Note :** Les ajustements et les réglages ci-dessus doivent être réalisés régulièrement pour garantir la précision du laser.

**Note :** Les étiquettes de prévention suivantes doivent toujours se trouver sur l'outil :



**RADIATION LASER  
NE FIXEZ PAS LE RAYON AVEC LES  
YEUX PRODUIT LASER CLASSE 2**

## **SÉCURITÉ LASER**

Éviter impérativement toute vision directe du faisceau. La vision directe du faisceau comporte un risque de lésions oculaires.

Le dispositif de guidage laser mis en œuvre dans ce produit utilise un laser de la classe 2 avec une puissance de sortie maximale de 1,5 mW et une longueur d'onde entre 365 et 670 nm. Les rayons laser ne causent normalement aucun dommage optique, mais regarder dans le rayon peut entraîner une cécité provisoire par photokératite.

**AVERTISSEMENT:** Ne jamais regarder directement dans le rayon laser. Le laser doit être utilisé et entretenu conformément aux indications dans les présentes instructions de service. Ne jamais orienter le rayon laser sur des personnes et éviter d'orienter le rayon sur les yeux ou sur tout autre objet que la pièce à usiner. S'assurer toujours que le rayon laser est uniquement orienté sur la pièce à usiner lorsque celle-ci se trouve sur la table de la scie à onglet.

Ne jamais orienter le rayon laser sur des surfaces claires, brillantes ou réfléchissantes car le rayon laser peut alors être réfléchi vers l'utilisateur. Ne pas remplacer le bloc laser par un bloc d'un autre type.

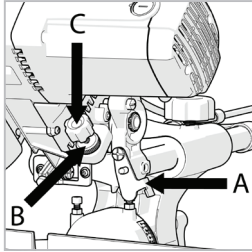
Ne pas manipuler le bloc laser. Toucher le bloc uniquement lorsqu'il est nécessaire de procéder à des réglages. Seul un atelier de service après-vente agréé est habilité à procéder aux travaux de réparation.

### **La ligne de guidage laser**

La ligne de guidage laser projetée montre la voie de la scie pendant une coupe.

### **Utilisation du guidage laser pour un angle déterminé (par ex. 45°) :**

- Identifier la coupe requise au moyen d'un crayon à papier ou équivalent sur la pièce à usiner.
- Régler la scie sur l'angle de coupe requis (45°) et la bloquer au moyen de la poignée de fixation pour l'angle de coupe et/ou du levier de fixation pour la butée positive.
- Mettre le rayon laser en service.
- Déposer la pièce à usiner sur la table rotative et contre la butée.
- Pousser la pièce à usiner dans la position correcte jusqu'à ce que le trait au crayon sur la pièce à usiner et la ligne laser projetée correspondent parfaitement.
- Fixer la pièce à usiner avec la pince à pièce à usiner dans cette position.
- Exécuter la coupe.



**Fig. 9**

**Utilisation du guidage laser pour un angle inconnu :**

- Identifier la coupe requise au moyen d'un crayon à papier ou équivalent sur la pièce à usiner.
- Déposer la pièce à usiner sur la table rotative et contre la butée.
- Disposer la scie sur l'angle de coupe approximatif. Ne pas encore serrer la poignée de fixation pour l'angle de coupe.
- Pousser la pièce à usiner lentement le long de la butée en avant et en arrière et régler simultanément lentement l'angle de la table rotative.
- S'arrêter quand la ligne laser projetée et la ligne au crayon à papier correspondent parfaitement sur la pièce à usiner.
- Serrer la poignée de fixation pour l'angle d'onglet afin de bloquer la table rotative dans cette position.
- Bloquer la pièce à usiner avec une pince à pièce à usiner.
- Contrôler une nouvelle fois l'orientation.
- Si l'orientation est correcte, alors la coupe peut être réalisée.

**Capuchon de lentille laser (s'il y en a un)**

Le capuchon de lentille laser, dans la mesure où il y en a un, est un simple capuchon enfichable qui est mis en place sur l'avant du bloc laser.

S'il devait être endommagé ou devenir pour une quelconque raison opaque, il peut être remplacé.

Ôter avec précaution le capuchon du bloc laser et le remplacer par un nouveau capuchon.

**BUTEE DE PROFONDEUR (Fig. 9)**

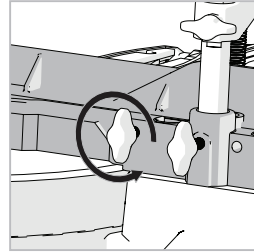
L'utilisation de la butée de profondeur permet à l'utilisateur de réaliser des encoches dans une pièce à usiner.

Le déplacement vertical de la tête de coupe peut être limité de telle façon que la lame de la scie ne coupe pas entièrement la pièce à usiner.

**Note :** Lorsque vous utilisez une butée de profondeur, il est recommandé de vérifier la profondeur de l'encoche sur une pièce martyr pour s'assurer que l'encoche est correcte. En réalisant une coupe dans la pièce à usiner et en répétant la coupe après avoir repositionné la pièce à usiner légèrement sur la droite ou sur la gauche, il est possible de réaliser des tranchées.

**Pour utiliser la butée de profondeur :**

- Déployez la plaque d'arrêt de la butée de profondeur **(a)** en la poussant complètement vers la gauche.
- Desserrez l'écrou à ailettes. **(b)**
- Ajustez l'écrou à croisillon **(c)** pour limiter la course de la tête de la scie à la profondeur désirée.
- Une fois réglée la profondeur désirée, resserrez l'écrou à ailettes **(a)** contre l'étrier de maintien afin de bloquer la butée de profondeur et de s'assurer qu'elle est fixe.
- Lorsque la coupe est terminée, réajustez la profondeur de la butée de profondeur de telle façon que la tête de coupe soit bloquée en position basse par la goupille de verrouillage.



**Fig. 10**

**Note :** Dans de nombreux cas et si nécessaire, la butée de profondeur peut être laissée au réglage précédent sans être modifiée. Lorsque la plaque d'arrêt de la butée de profondeur est remise en position normale, la vis de la butée de profondeur traverse la plaque d'arrêt et passe dans un canal situé dans les fentes de l'outil.

(7.5)

**SECTION DE GUIDE COULISSANT SUPERIEUR**

Le côté gauche du guide est équipé d'une section supérieure réglable. Un réglage peut être nécessaire pour permettre un espace libre pour la tête de coupe lorsque des angles aigus de biseaux ou des angles complexes sont nécessaires.

**Pour régler le guide :**

- Desserrez la vis papillon. **(Fig. 10)**
- Faites glisser la partie supérieure du guide vers la gauche jusqu'à la position requise et resserrez la vis papillon.
- Réalisez une coupe à vide, outil éteint, pour vérifier qu'il n'existe pas d'interférences entre les parties mobiles lorsque la tête de coupe est descendue.»

(8.1)

**INSTRUCTIONS DE COMMANDE**

**Attention:** La scie à onglet doit être contrôlée avant chaque utilisation (en particulier en ce qui concerne le fonctionnement correct des dispositifs de protection). Raccorder la scie au secteur seulement après avoir procédé à un contrôle de sécurité. S'assurer que l'utilisateur est suffisamment formé à l'utilisation, au réglage et à l'entretien de la machine avant que la machine ne soit raccordée au secteur et que la scie ne soit mise en service.

(8.2)

**AVERTISSEMENT:** Toujours débrancher la fiche électrique de la scie pour éviter tout risque de blessure avant de remplacer ou de régler les pièces de la machine. Comparer la flèche pour le sens de rotation sur le dispositif de protection avec la flèche de direction sur la lame de scie. Les dents de la lame de scie doivent toujours être orientées vers le bas. Contrôler que la vis de fixation de la lame de scie est serrée dans le moyeu.

défavorables avec lesquelles les doigts ou la main pourraient parvenir dans la lame de scie du fait d'un dérapage soudain.

- Avant de réaliser une coupe, procéder à une « marche d'essai » avec la machine hors service pour déterminer la course de la lame de scie.
- Maintenir les mains en position jusqu'à ce que la machine ait été mise hors service avec l'interrupteur marche/arrêt et que la lame soit arrivée à un arrêt total.

(8.3)

**POSITIONNEMENT DU CORPS ET DES MAINS (Fig. 11)**

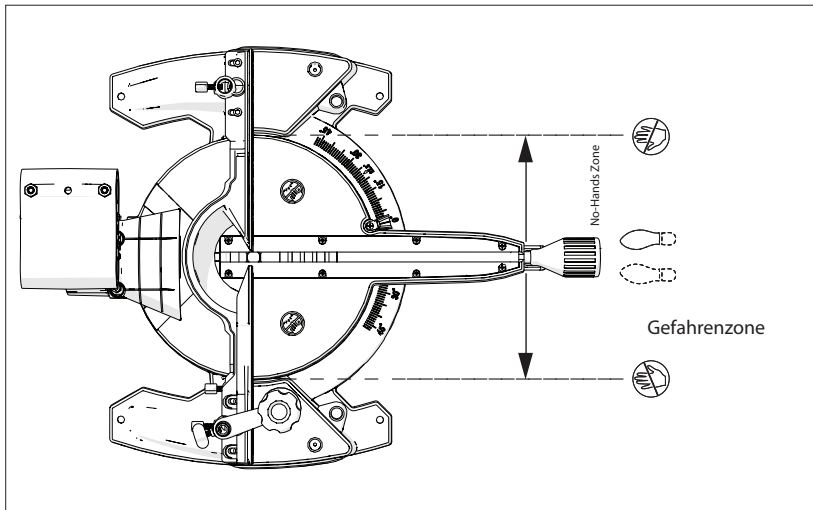
- Vos mains doivent toujours se trouver hors de la « zone dangereuse » (éloignées d'au moins 150 mm de la lame de scie). Veiller que les mains ne pénètrent jamais dans la voie de coupe de la lame de scie.
- Fixer la pièce à usiner sur la table et contre la butée pour empêcher tout mouvement.
- Utiliser si possible une pince à pièce à usiner mais contrôler la position afin que la voie de coupe de la lame de scie ou d'autres pièces mobiles de la machine ne soient pas affectées.
- Éviter les mouvements et positions des mains

(8.4)

**RÉGLAGE DES ANGLES DE PRÉCISION**

Avec cette machine, plusieurs contrôles/réglages sont possibles. L'utilisateur a besoin d'une équerre 90°/45°/45° (non fournie) pour pouvoir exécuter ces contrôles et réglages.

**AVERTISSEMENT:** Les réglages/contrôles sont uniquement autorisés lorsque la machine est débranchée du secteur.



**Fig. 11**



## ANGLE D'INCLINAISON (0° ET 45°)

### 0° Réglage de la butée d'angle d'inclinaison

- S'assurer que la tête de coupe se trouve dans la position de verrouillage inférieure et que la tige de fixation est totalement encliquetée. (cf. Fig. 19).
- S'assurer que la tête de coupe est en position verticale contre sa butée et que l'indicateur d'angle d'inclinaison est sur 0° sur l'échelle. (Fig. 12)
- Mettre l'équerre sur la table, le côté court sur la table et le côté long sur la lame de scie (par sur les pointes TCT). (Fig. 13)
- Si la lame de scie ne se trouve pas à un angle de 90° par rapport à la table, une adaptation de la table est nécessaire.
- Desserrer la poignée de fixation pour l'angle d'inclinaison et basculer la tête de coupe vers la gauche.
- Desserrer l'écrou de fixation de la vis de réglage pour l'angle d'inclinaison. (Fig. 14)
- Tourner la vis avec une clé hexagonale vers l'intérieur ou l'extérieur pour régler l'angle de la lame de scie.
- Ramener la tête de coupe dans une position verticale et contrôler l'angle avec l'équerre.
- Renouveler les étapes mentionnées ci-dessus jusqu'à atteindre l'angle correct.
- Resserrer l'écrou de fixation de la vis de réglage pour l'angle d'inclinaison.

### Réglage 0° de l'indicateur d'angle d'inclinaison

**Remarque:** L'utilisateur doit être sûr que la lame de scie est parfaitement verticale par rapport à la table lorsque la tête de coupe se trouve dans une position verticale et sur sa butée.

- Si l'indicateur n'est pas précisément orienté sur le marquage 0° du rapporteur, une adaptation s'avère nécessaire.
- Desserrer la vis de l'indicateur d'angle d'inclinaison avec un tournevis cruciforme N° 2. (Fig. 15)
- Régler l'indicateur d'angle d'inclinaison de telle manière qu'il soit précisément orienté sur le marquage 0°.
- Resserrer la vis.

### Réglage à 45° de la butée d'angle d'inclinaison

- Desserrer la poignée de fixation pour l'angle d'inclinaison et basculer la tête de coupe complètement vers la gauche jusqu'à ce qu'elle repose contre la butée de 45°.
- Contrôler avec une équerre si la lame de scie se trouve à un angle de 45° par rapport à la table (ne pas appuyer l'équerre sur les points TCT).
- Si la lame de scie n'est pas orientée correctement, une adaptation est nécessaire.

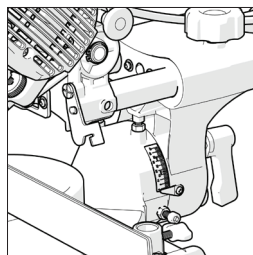


Fig. 12

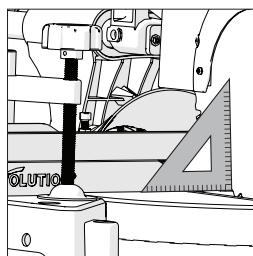


Fig. 13

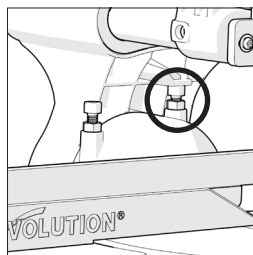


Fig. 14

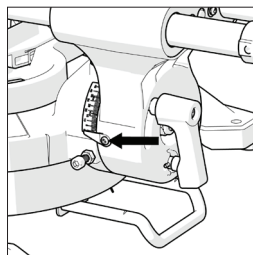
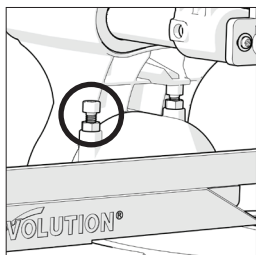
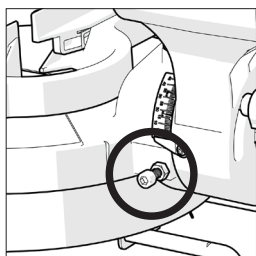


Fig. 15



**Fig. 16**

- Ramener la tête de coupe dans la position verticale.
- Desserrer l'écrou de fixation de la vis de réglage pour l'angle d'inclinaison à 45°.
- Tourner la vis selon les besoins avec une clé hexagonale vers l'intérieur ou l'extérieur. **(Fig. 16)**
- Basculer la tête de coupe dans la position 45° et contrôler une nouvelle fois l'orientation avec l'équerre.
- Renouveler les étapes mentionnées ci-dessus jusqu'à atteindre l'angle correct.
- Une fois l'orientation terminée, serrer l'écrou de fixation de la vis de réglage.



**Fig. 17**

### **MOULURE DE COURONNE**

La tête de coupe peut être inclinée (vers la gauche uniquement) et bloquée à un angle de biseautage de 33,9°. Le plateau tournant peut être fixé à 31,6° angle Mitre à la gauche ou la droite. Ceci permet à l'outil Rage de couper des moulures de couronnes de 38°.

Pour vérifier l'angle de 33,9°, l'utilisateur a besoin d'un rapporteur Vernier (non fourni).

#### **Pour vérifier la butée d'angle de 33,9°:**

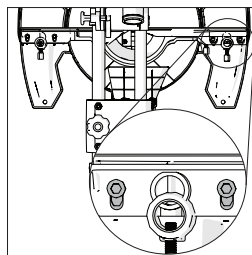
- Déployez la goupille de moulure de couronne (se reporter au Manuel d'utilisation)
- Desserrez la poignée de verrouillage de biseau et inclinez la tête de coupe à 33,9°.
- Glissez le rapporteur Vernier en position, un angle reposant sur la table rotative et l'autre reposant sur la lame inclinée.
- Lisez l'angle de biseau.

#### **Si un réglage est nécessaire :**

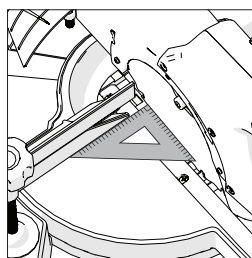
- Desserrez le contre-écrou situé sur la vis de réglage à 33,9° .
- Utilisez une clé hexagonale pour ajuster la vis de réglage vers l'intérieur ou l'extérieur, selon les besoins. **(Fig. 17)**
- Lorsque le bon réglage est atteint, bloquez la vis de réglage en resserrant le contre-écrou."

### Orientation de la butée

- La butée doit être orientée à 90° (angle droit).
- Régler la table rotative sur l'angle de coupe  $\alpha$ 0°.
- La butée est fixée avec deux vis Allen qui se trouvent sur les deux côtés de la butée dans les fentes longues. **(Fig. 18)**
- S'assurer que la tête de coupe se trouve dans la position de verrouillage inférieure et que la tige de fixation est totalement encliquetée.
- Mettre l'équerre sur la table, le côté court sur la table et le côté long sur la lame de scie (pas sur les pointes TCT). **(Fig. 19)**
- Si une adaptation est nécessaire, desserrer les quatre vis de réglage pour la butée avec une clé hexagonale.
- Repositionner la butée dans les fentes longues jusqu'à ce que l'orientation soit correcte.
- Resserrer les vis Allen.



**Fig. 18**



**Fig. 19**

### Réglage de l'indicateur d'angle de coupe

**Remarque:** deux échelles d'angle de coupe sont gravées sur le côté antérieur de l'embase de la machine. Un petit indicateur sur la table rotative indique l'angle sélectionné.

Si nécessaire, l'indicateur peut être repositionné en desserrant sa vis de fixation avec un tournevis cruciforme N° 2. Si nécessaire, adapter puis resserrer la vis de fixation. **(Fig. 20)**

(8.5)

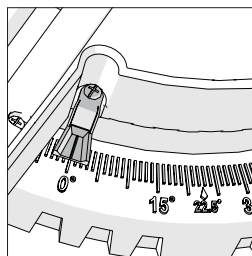
## PRÉPARATION D'UNE COUPE

### Adopter une position de travail sûre.

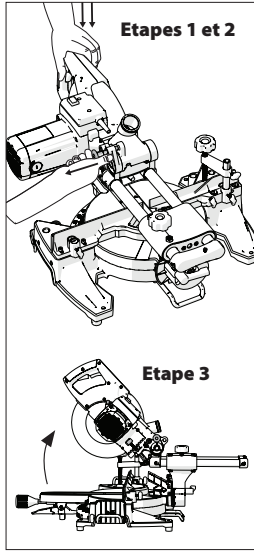
La posture doit garantir stabilité et équilibre. Se mettre sur le côté afin que le visage et le corps se trouvent hors de la ligne d'un éventuel recul.

Scier à main levée est la cause principale pour les accidents et est interdit.

- S'assurer que la pièce à usiner repose toujours bien fermement contre la butée dans la mesure où cela peut être réalisé avec la pince à pièce à usiner fixée sur la table.
- La table de sciage doit être propre et dénuée de copeaux de sciage etc. avant que la pièce à usiner ne soit bloquée en position.
- S'assurer que le matériau coupé peut tomber latéralement sans gêne de la lame de scie une fois la coupe terminée. S'assurer que les éléments coupés ne se bloquent pas dans une autre pièce de la machine.
- Ne pas utiliser cette machine pour couper de petits éléments. Si la main ou les doigts se trouvent à moins de 150 mm de distance de la lame de scie, la pièce à usiner est trop petite.



**Fig. 20**



**Fig. 21**

**DÉVERROUILLAGE OU SOULÈVEMENT DE LA TÊTE DE COUPE (Fig. 21)**

**AVERTISSEMENT:** Ne jamais exécuter le processus de déverrouillage ou de verrouillage avant que la scie n'ait été mise hors service et que la lame de scie ne soit à l'arrêt pour éviter des blessures graves.

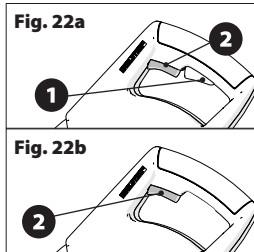
**Déverrouillage de la tête de coupe de la position inférieure :**

- Pousser légèrement vers le bas sur la poignée de coupe.
- Sortir la tige de blocage et soulever la tête de coupe dans la position supérieure. **(Étapes 1 et 2)**
- La tête de coupe avance automatiquement dans la position supérieure dès qu'elle a quitté sa position de verrouillage inférieure. **(Étape 3)**
- Elle s'enclenche automatiquement dans la position supérieure.

**Si le déverrouillage est difficile :**

- Déplacer la tête de coupe légèrement de haut en bas.
- Simultanément, tourner la tige de blocage dans le sens horaire et la sortir.

**Remarque:** si la machine n'est pas utilisée, nous recommandons de laisser la tête de coupe tranquille dans la position inférieure avec la tige de blocage totalement enfoncée.



**Fig. 22a + 22b**

**MISE EN & OFF (MODÈLES DE L'UE SEULEMENT) (Fig. 22a)**

Pour démarrer le bouton garde de libération linge, appuyez d'abord sur **(1)** et appuyez sur le commutateur marche / arrêt **(2)** et la maintenir enfoncée. Pour éteindre la machine, relâchez le bouton marche / arrêt **(2)**. **(. Figure 22a) Remarque:** Pour des raisons de sécurité, l'interrupteur marche / arrêt **(2)** ne peut pas être verrouillé; il doit rester enfoncée pendant toute l'opération. **(Fig. 22a)**

**MISE EN MARCHÉ ET HORS TENSION (MODÈLES CANADIENS UNIQUEMENT) (Fig. 22a)**

Pour démarrer le le bouton de verrouillage-off pour le commutateur On / Off **(1)** la machine, appuyez d'abord sur puis appuyez sur le commutateur marche / arrêt **(2)** et la maintenir enfoncée. Pour éteindre la machine, relâchez le bouton marche / arrêt **(2)**. **(. Figure 22a) Remarque:** Pour des raisons de sécurité, l'interrupteur marche / arrêt **(2)** ne peut pas être verrouillé; il doit rester enfoncée pendant toute l'opération. **(Fig. 22a)**

**MISE EN & OFF (USA MODÈLES) (Fig. 22b)**

Pour démarrer la machine, appuyez sur l'interrupteur marche / arrêt **(2)** et la maintenir enfoncée. Pour éteindre la machine, relâchez le bouton marche / arrêt **(2)**. **(. Figure 22b) Remarque:** Pour des raisons de sécurité, l'interrupteur marche / arrêt **(2)** ne peut être verrouillé; il doit rester enfoncée pendant toute l'opération. **(Fig. 22b)**

## SCIE CIRCULAIRE

Ce type de coupe est essentiellement utilisé pour les matériaux avec de petites sections. La tête de coupe est légèrement poussée vers l'avant pour couper la pièce à usiner.

### Le chariot doit être verrouillé dans sa position la plus arrière. (Fig. 23)

- Pousser la tête de coupe aussi loin que possible vers l'arrière.
- Serrer la vis de verrouillage du chariot. (Fig. 24)
- Déposer la pièce à usiner sur la table, l'appuyer contre la butée et la bloquer avec un ou plusieurs serrages suivant ce qui est requis.
- Saisir la poignée de la scie.
- Mettre le moteur en service et laisser la lame de scie atteindre sa vitesse totale.
- Appuyer sur le déclencheur du verrouillage de protection inférieur pour déverrouiller la tête de coupe.
- Rappelez-vous d'abord appuyer sur le bouton de verrouillage de tension avant le Interrupteur Marche / Arrêt. (Fig. 25)
- Abaisser la poignée de coupe vers le bas et exécuter la coupe à travers la pièce à usiner.
- Il n'est pas nécessaire d'exercer une pression excessive sur la poignée de coupe. Laisser la vitesse de la lame de scie faire le travail.
- Une fois que la coupe est terminée, relâcher l'interrupteur marche/arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la lame de scie soit parvenue à l'arrêt complet.
- Attendre jusqu'à ce que la tête de coupe ait atteint sa position supérieure et que la protection de lame de scie ait complètement recouvert les dents de la scie. Lorsque la tête de coupe est enclenchée dans sa position supérieure, il est possible de relâcher la poignée de coupe.
- Retirer la pièce à usiner.

## COUPE PAR GLISSEMENT

Cette scie est munie d'un chariot de poussée. Desserrer la vis de verrouillage du chariot libère ce dernier et permet ainsi à la tête de coupe de se déplacer en avant et en arrière. (Fig. 26)

La lame de scie s'abaisse dans la pièce à usiner et est poussée vers la partie arrière de la machine pour réaliser la coupe. Ce type de coupe peut être utilisé pour scier des pièces larges.

- Déposer la pièce à usiner sur la table, l'appuyer contre la butée et la bloquer avec un ou plusieurs serrages suivant ce qui est requis.
- Desserrer la vis de verrouillage de chariot.
- Saisir la poignée de coupe et tirer la tête de coupe vers l'avant

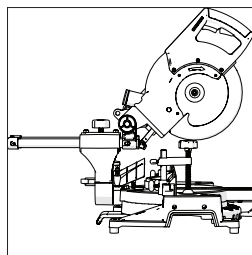


Fig. 23

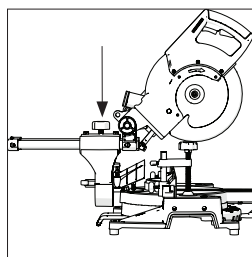


Fig. 24

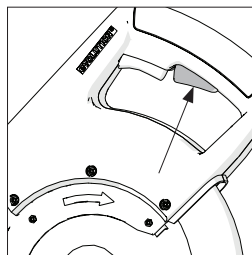


Fig. 25

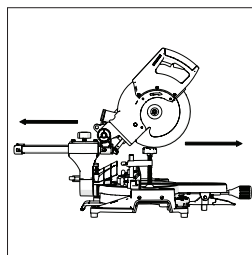
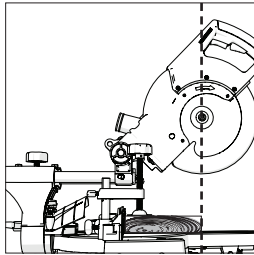
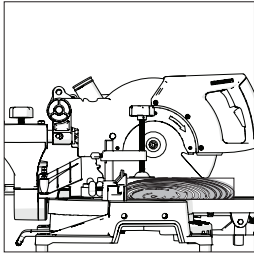


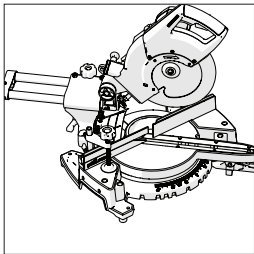
Fig. 26



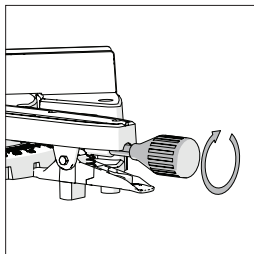
**Fig. 27**



**Fig. 28**



**Fig. 29**



**Fig. 30**

jusqu'à ce que le moyeu (centre de la lame) se trouve au-dessus du bord avant de la pièce à usiner. **(Fig. 27)**

- Actionner l'interrupteur Marche/arrêt du moteur et laisser la lame de scie atteindre sa vitesse totale.
- Appuyer sur le déclencheur du verrouillage de protection inférieur pour déverrouiller la tête de coupe.
- Pousser la tête de coupe tout en bas et couper à travers le bord avant de la pièce à usiner.
- Pousser la poignée de coupe en arrière avec précaution jusqu'à la butée et terminer la coupe.
- Toujours pousser la tête de coupe complètement en arrière à chaque coupe. **(Fig. 28)**
- Une fois que la coupe est terminée, relâcher l'interrupteur Marche/arrêt et attendre jusqu'à ce que la lame de scie soit totalement à l'arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la tête de coupe ait atteint sa position supérieure et que la protection de lame de scie ait complètement recouvert les dents de la scie. Lorsque la tête de coupe est enclenchée dans sa position supérieure, il est possible de relâcher la poignée de coupe.

**AVERTISSEMENT:** Ne jamais tirer la tête de coupe et la lame de scie en rotation vers soi lors de l'exécution d'une coupe par glissement. La lame de scie peut sauter vers le haut sur la pièce à usiner et causer un fort recul de la tête de coupe.

Toujours positionner la tête de coupe plus haut conformément à la description avant d'exécuter une coupe par glissement. Lorsque la tête de coupe se trouve dans la position correcte au-dessus de la pièce à usiner, elle peut être abaissée et poussée en arrière contre la butée pour exécuter la coupe.

**COUPES D'ONGLET (Fig. 29)**

La table de rotation de cette machine peut être tournée hors de sa position normale (0°) de 45° vers la gauche ou vers la droite.

Des butées positives sont prévues à 45°, 30°, 22,5° et 15° et cela aussi bien du côté droit que du côté gauche.

Les coupes d'onglet sont possibles avec ou sans utilisation du système de chariot.

- Desserrer la poignée de fixation pour l'angle de coupe **(Fig. 30)** en tournant dans le sens antihoraire.
- Tirer le levier de fixation pour la butée positive vers le haut. **(Fig. 31)**
- Tourner la table rotative à l'angle souhaité. Pour aider au

réglage, une échelle angulaire pour la coupe d'onglet est gravée dans l'embase de la machine.

- Fixer la poignée de fixation pour l'angle de coupe une fois que l'angle est atteint.

**Remarque:** Serrer la poignée de fixation pour l'angle de coupe également lorsqu'une butée positive a été sélectionnée et que le levier de fixation pour la butée positive est inséré a fait ses preuves.

## COUPE INCLINÉE - INCLINAISON DE LA TÊTE DE COUPE

Une coupe inclinée (**Fig. 32**) est exécutée avec la table rotative qui est mise sur un angle de coupe de 0°.

**Remarque :** la découpe supérieure de la butée doit éventuellement être adaptée pour créer un écart pour le mouvement de la tête de coupe.

La tête de coupe peut être inclinée d'un angle normal de 0° (position verticale) jusqu'à un angle maximal de 45° par rapport à la verticale, mais uniquement du côté gauche. Les coupes inclinées sont possibles avec ou sans utilisation du système de chariot.

### Incliner la tête de coupe vers la gauche:

- Desserrer l'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison. (**Fig. 33**)
- Incliner la tête de coupe à l'angle requis. Une échelle angulaire est mise en place comme aide pour le réglage. (**Fig. 34**)
- Serrer l'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison lorsque l'angle souhaité a été sélectionné.

**Remarque:** L'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison est monté sur ressort. Cela permet de le repositionner sur la vis de service. Un nouveau réglage peut être nécessaire pour éviter une gêne avec d'autres pièces de la machine lorsque des angles de coupe déterminés sont sélectionnés.

### Nouveau réglage :

Soulever le levier et le tourner à une position appropriée.

### Lâcher le levier.

Lors de la coupe, se tenir du côté gauche de la poignée.

### Lorsque la coupe est terminée:

- Relâcher l'interrupteur Marche/Arrêt mais tenir les mains en position jusqu'à ce que la lame de scie soit complètement à l'arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la tête de coupe ait atteint sa

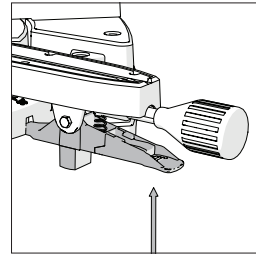


Fig. 31

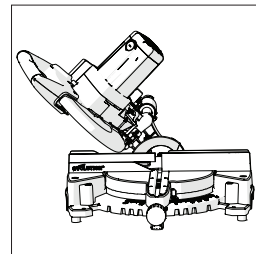


Fig. 32

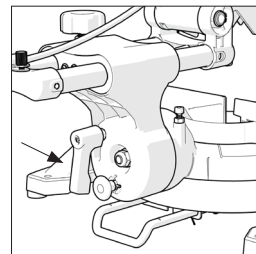


Fig. 33

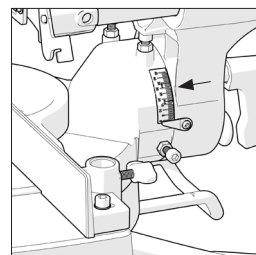
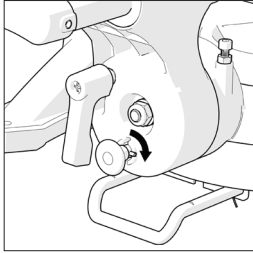


Fig. 34



**Fig. 35**

- position supérieure et que la protection de la lame de scie soit totalement fermée avant de retirer la(les) main(s).
- Ramener la tête de coupe dans la position verticale.
- Serrer l'élément de fixation pour l'angle d'inclinaison.

**Moulure De Couronne**

Déployez la goupille de moulure de couronne:

- Tirez doucement la goupille vers l'extérieur.
- Tournez la goupille d'un quart de tour (**Fig. 35**)
- Laissez la goupille se déployer dans sa position initiale (engagée).

Inclinez la tête de coupe à la position à 33,9° de la moulure de couronne et resserrez la poignée de blocage de biseau.

Assurez-vous que la moulure de couronne est correctement positionnée sur la table rotative avant de réaliser la coupe.

Lorsque la coupe est terminée, remettez la tête de coupe en position verticale et remettez la goupille de moulure de couronne en position extérieure (désengagée)."

(8.7)

**COUPE COMBINÉE (Fig. 36)**

Une coupe combinée est une coupe d'onglet et inclinée simultanément.

xII est possible de procéder à une coupe combinée en utilisant le système de chariot. Toujours veiller que la lame de scie poussée ne gêne ni la butée, ni d'autres parties de la machine. Régler de nouveau la coupe gauche supérieure de la butée si cela est nécessaire.

**COUPE DE MATÉRIAU COUDÉ (Fig. 37)**

Avant de couper une pièce à usiner, il convient de contrôler si elle est coudée. Si elle l'est, elle doit être positionnée et coupée de la manière montrée dans la figure. Ne pas positionner incorrectement la pièce à usiner ni couper sans les supports de butée.

(8.10)

**Élimination du matériau bloqué**

- Mettre la scie hors tension en relâchant l'interrupteur Marche/Arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la lame de scie soit parvenue à l'arrêt complet.
- Débrancher le câble d'alimentation de la prise électrique.



- Enlever avec précaution le matériau bloqué de la machine.
- Contrôler le fonctionnement et l'état de la protection de lame de scie inférieure.
- Contrôler si d'autres pièces de la machine, comme la lame de scie par exemple, sont endommagées.
- Faire remplacer les pièces endommagées par un technicien compétent et procéder à un contrôle de sécurité avant toute autre utilisation de la machine.

#### **Soutient de longues pièces à usiner**

L'extrémité libre d'une longue pièce à usiner doit être soutenue à la même hauteur que la table de la machine. Si nécessaire, l'utilisateur doit en supplément mettre en œuvre un support de pièce à usiner séparé pour les rallonges de table.

#### **COUPE COMBINÉE (Fig. 36)**

Une coupe combinée est une coupe d'onglet et inclinée simultanément.

Il est possible de procéder à une coupe combinée en utilisant le système de chariot. Toujours veiller que la lame de scie poussée ne gêne ni la butée, ni d'autres parties de la machine. Régler de nouveau la coupe gauche supérieure de la butée si cela est nécessaire.

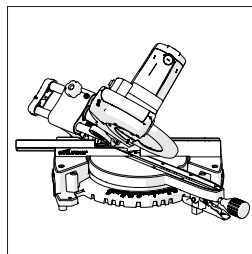
#### **COUPE DE MATÉRIAU COUDÉ (Fig. 37)**

Avant de couper une pièce à usiner, il convient de contrôler si elle est coudée. Si elle l'est, elle doit être positionnée et coupée de la manière montrée dans la figure. Ne pas positionner incorrectement la pièce à usiner ni couper sans les supports de butée.

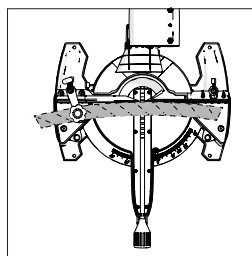
(8.10)

#### **Élimination du matériau bloqué**

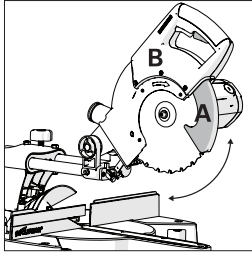
- Mettre la scie hors tension en relâchant l'interrupteur Marche/Arrêt.
- Attendre jusqu'à ce que la lame de scie soit parvenue à l'arrêt complet.
- Débrancher le câble d'alimentation de la prise électrique.
- Enlever avec précaution le matériau bloqué de la machine.
- Contrôler le fonctionnement et l'état de la protection de lame de scie inférieure.
- Contrôler si d'autres pièces de la machine, comme la lame de scie par exemple, sont endommagées.
- Faire remplacer les pièces endommagées par un technicien compétent et procéder à un contrôle de sécurité avant toute autre utilisation de la machine.



**Fig. 36**



**Fig. 37**



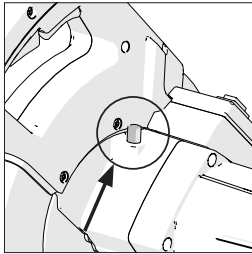
**Fig. 38**

**INSTALLATION OU RETRAIT D'UNE LAME**

**Avertissement :** Seul effectuer cette opération avec la machine déconnectée du réseau électrique.

**Avertissement :** N'utilisez que des lames de véritables Evolution ou les lames spécifiquement recommandées par Evolution Power Tools et qui sont conçus pour cette machine. Faire en sorte que la vitesse maximale de la lame est supérieure à la vitesse du moteur.

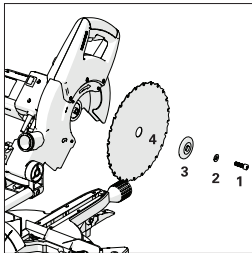
**Remarque :** Il est recommandé que l'opérateur envisage de porter des gants de protection lors de la manipulation de la lame lors de l'installation ou lors du changement de la lame.



**Fig. 39**

- Assurer la tête de coupe est en position haute.
- Tourner le protège-lame inférieur (**Fig. 38a**) et en le protège-lame supérieur (**Fig. 38b**).
- Appuyez sur le bouton de verrouillage de l'arbre noir pour verrouiller l'arbre (**Fig. 39**).
- Utilisation de la clé hexagonale fournie, desserrer la vis de l'arbre et retirez la rondelle et la bride extérieure - lame et la lame de la treille (**Fig. 40a**).

**Remarque :** La vis de l'arbre a un filetage à gauche. Tournez vers la droite pour desserrer. Tourner dans le sens antihoraire pour serrer.



**Fig. 40a**

- Veiller à ce que les brides de lame et la lame sont propres et exempts de toute contamination.
- La bride intérieure - lame doit être laissée en place (**sauf pour les modèles Amercian Nord**), mais si elle est retirée pour le nettoyage il doit être remplacé le même sens que il a été retiré de la machine.
- Installez la nouvelle lame. Assurez-vous que la flèche de rotation de la lame correspond à la flèche de rotation dans le sens horaire sur la protection supérieure.

**Remarque :** Les dents de la lame doivent toujours pointer vers le bas à l'avant de la scie.

- Installez la bride extérieure de la lame, la rondelle et la vis de l'arbre.
- Verrouillez l'arbre et serrer la vis de l'arbre en utilisant la force modérée, mais pas trop.
- Assurer la clé hexagonale est éliminé et le verrouillage de l'arbre a publié avant l'utilisation.
- S'assurer que le protège-lame est entièrement fonctionnel avant d'utiliser la machine.

**Remarque :** Blade Bore Réduire Inserts ne doit être utilisé conformément aux instructions du fabricant.

## DOUBLE FACE INTERIEURE - BRIDE (Modèle Americain Nord uniquement)

Modèles américains uniquement sont fournis avec une bride intérieure recto-verso qui vous permet une intégration en toute sécurité lames polyvalentes Evolution avec un 25.4 mm (1") l'arbre et par « inversion » de cette double - face intérieur - bride, vous pouvez également lames de scie en toute sécurité avec un ajustement de 16mm (5/8") l'arbre comme disponible sur le marché américain.

**Remarque :** Lames Evolution polyvalentes de gagner du temps et de l'argent. Idéal pour couper l'acier doux, l'aluminium, le plastique et le bois (même le bois contenant des clous intégrés) ! A utiliser uniquement avec un outil de puissance Evolution vu. Tous Evolution polyvalent. Lames de scie TCT sont fabriqués au Japon et sont de prime qualité et de performance.

### 1 ) LAMES 25.4 mm (1") ARBOR

**ATTENTION :** Seul effectuer cette opération avec la machine déconnectée du réseau électrique.

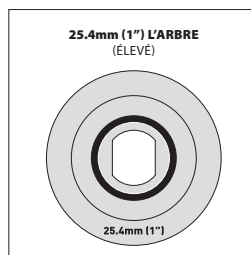
**ATTENTION :** Vous devez vous assurer de la double face côté de la bride intérieure d'argent **marquée de 25.4 mm (1") très lisibles pour vous est bon pour l'arbre de la lame** que vous raccorde. Le double face rebord intérieur argent est marquée à la taille de l'arbre pertinente de chaque côté. Ne pas monter un 16mm (5/8") tonnelle lame à l'25.4mm (1") marquée argent côté double face intérieure bride.

**Remarque :** Il est recommandé que l'opérateur envisage de porter des gants de protection lors de la manipulation de la lame lors de l'installation ou lors du changement de la lame.

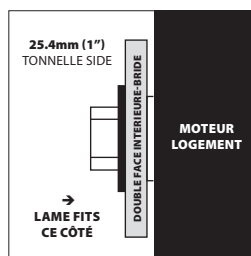
- Le centre-bride double face a un 25.4 mm (1") l'arbre élévation de l'anneau, indiquée par le cercle noir (**Fig. 40b**).
- L'25,4 mm (1") élévation de l'anneau doit pointer" vers l'extérieur" à partir du moteur lors du montage d'une 25.4 mm (1") de la lame de l'arbre, comme cela fournit un 25.4mm (1"), l'arbre (**Fig. 40c**).
- Installez la nouvelle lame (**Fig. 40d**). Assurez-vous que la rotation la flèche sur la lame correspond à la flèche de rotation dans le sens horaire sur la protection supérieure.

**Remarque :** Les dents de la lame doivent toujours pointer vers le bas à l'avant de la scie.

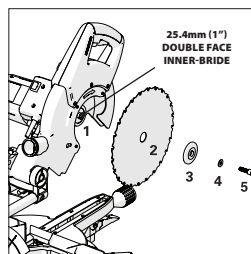
- Installez la bride extérieure - lame, la rondelle et la vis de l'arbre.
- Verrouillez l'arbre et serrer la vis de l'arbre en utilisant la force modérée, mais pas trop.
- Assurer la clé hexagonale est éliminé et le verrouillage de l'arbre a publié avant l'utilisation.
- S'assurer que le protège-lame est entièrement fonctionnel avant d'utiliser la machine.



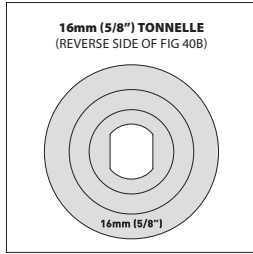
**Fig. 40b**



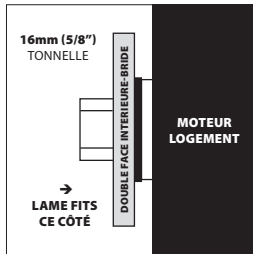
**Fig. 40c**



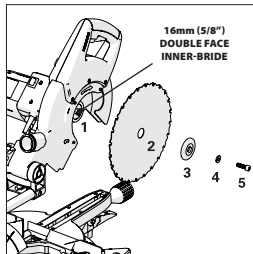
**Fig. 40d**



**Fig. 40e**



**Fig. 40f**



**Fig. 40g**

## 2) 16mm (5/8") DE LAMES ARBOR

**ATTENTION :** Seul effectuer cette opération avec la machine déconnectée du réseau électrique.

**ATTENTION :** Vous devez vous assurer de la double face côté de la bride intérieure de l'argent **marqué 16 mm (5/8") très lisibles pour vous est bon pour l'arbre de la lame** que vous raccorde. L'argent double face intérieure bride est marquée à la taille de l'arbre pertinente de chaque côté. Ne pas monter un 25.4 mm (1") tonnelle lame de 16mm (5/8") a marqué argent côté double face intérieure bride.

**Remarque :** Il est recommandé que l'opérateur envisage de porter des gants de protection lors de la manipulation de la lame lors de l'installation ou lors du changement de la lame .

- Par « inversion » de ce centre- bride double face , vous pouvez aussi en toute sécurité lames de scie ajustement avec un 16mm (5/8") l'arbre comme étant disponibles dans le marché américain (**Fig. 40e**).
- Lorsque « inversée », le 25.4 mm (1") élévation de l'anneau sera pointant "vers l'intérieur" du moteur. Cette offre désormais un 16mm (5/8") Arbor sur le côté adjacent (**Fig. 40f**).
- Installez la nouvelle lame (**Fig. 40g**). Assurez-vous que la rotation la flèche sur la lame correspond à la flèche de rotation dans le sens horaire sur la protection supérieure.

**Remarque :** Les dents de la lame doivent toujours pointer vers le bas à l'avant de la scie.

- Installez la bride extérieure - lame, la rondelle et la vis de l'arbre.
- Verrouillez l'arbre et serrer la vis de l'arbre en utilisant la force modérée, mais pas trop.
- Assurer la clé hexagonale est éliminé et le verrouillage de l'arbre a publié avant l'utilisation.
- S'assurer que le protège-lame est entièrement fonctionnel avant d'utiliser la machine.

### Soutient de longues pièces à usiner

L'extrémité libre d'une longue pièce à usiner doit être soutenue à la même hauteur que la table de la machine. Si nécessaire, l'utilisateur doit en supplément mettre en œuvre un support de pièce à usiner séparé pour les rallonges de table.

(8.12)

### ACCESSOIRES EN OPTION

Ne sont pas fournis dans l'équipement d'origine. Tous les accessoires peuvent être acquis auprès d'Evolution Power Tools. Voir le chapitre « Accessoires supplémentaires ».

(8.13)

### SAC À POUSSIÈRES

Le sac à poussières peut être mis en place sur les tubulures d'aspiration au dos de la machine.

Le sac à poussières est uniquement utilisable pour la coupe de matériaux de bois.

- Pousser le sac à poussières sur la tubulure d'aspiration, s'assurer ce faisant que le clip à ressort prend sur la tubulure et maintient le sac à poussière en toute sécurité en place. (Fig. 41)

**Remarque:** Pour conserver une puissance maximale, vider le sac à poussières lorsqu'il est rempli aux 2/3. Éliminer le contenu du sac à poussières dans le respect de l'environnement. Lors de la vidage du sac à poussière, il peut s'avérer nécessaire de porter un masque anti-poussières.

**Remarque:** si nécessaire, il est possible de raccorder un aspirateur d'atelier sur la tubulure d'aspiration. Respecter les instructions du fabricant lors du raccordement d'une telle machine.

**AVERTISSEMENT:** ne pas utiliser le sac à poussières lors de la coupe de matériaux métalliques.

### Obturateur pour la tubulure d'aspiration

Utiliser l'obturateur au lieu du sac à poussières lors de la coupe de matériaux métalliques.

### Tube adaptateur pour la tubulure d'aspiration

Utiliser le tube adaptateur pour raccorder la tubulure d'aspiration de la machine à un dispositif d'aspiration d'atelier approprié, courant dans le commerce (non fourni) qui ont un flexible ou une ouverture d'admission avec 30 mm de diamètre.

### SUPPORTS DE PIÈCE À USINER (Fig. 42)

En fonction des besoins, les supports de pièce à usiner peuvent être fixée à un ou aux deux côtés de l'embase de la machine.

- Côté droit. Desserrer la vis de maintien pour les supports qui se trouvent sur le côté avant de l'embase de la machine en haut.
- Enficher les extrémités des supports de pièce à usiner dans les ouvertures de maintien dans l'embase. Pour assurer une bonne fixation, pousser totalement vers l'intérieur.

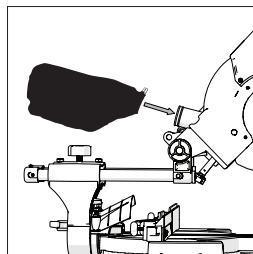


Fig. 41

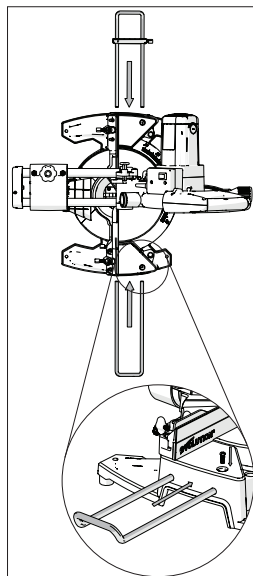
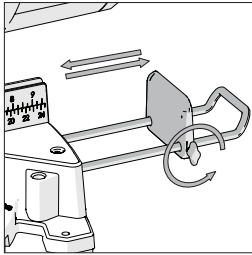


Fig. 42



**Fig. 43**

**Remarque:** il faut pousser environ 75 mm de la barre support dans l'embase pour garantir une bonne fixation.

- Serrer la vis de maintien
- Répéter les étapes ci-dessus pour le côté gauche.

Pour ôter le support de pièce à usiner, desserrer uniquement la vis de maintien correspondante et sortir la barre support de la machine. Conserver sûrement pour une utilisation ultérieure.

**Butée de tronçonnage (Fig. 43)**

L'utilisation de la butée de tronçonnage peut être une aide précieuse pour l'utilisateur lorsque les coupes de répétition sont réalisées. Lorsque de nombreux morceaux de matériau ont tous été coupés à la même longueur, la butée de tronçonnage permet une précision et une efficacité supérieures.

**Mise en place de la butée de tronçonnage**

- Desserrer les pommeaux de fixation de la butée de tronçonnage jusqu'à pouvoir pousser les barres du support de pièce à usiner à travers les ouvertures.
- Positionner la butée de tronçonnage à peu près de la moitié le long des barres et serrer les pommeaux de fixation pour limiter les mouvements à un minimum.
- Fixer les barres du support selon la description ci-dessus sur l'embase de la machine.

**Remarque:** La butée de tronçonnage peut être amenée à la distance nécessaire par rapport à la lame de scie pour les coupes répétées en desserrant les pommeaux de fixation. La butée de tronçonnage peut être mise en place sur chacune des barres supports mais est normalement fixée à droite de la lame de scie.

**Obturbateur D'évacuation (Si Fourni)**

Utilisez l'obturbateur d'évacuation plutôt que le sac à poussières lorsque vous coupez des matériaux en acier.

**Tube Adaptateur D'évacuation (Si Fourni)**

Utilisez le tube adaptateur pour relier l'orifice d'évacuation de l'outil à un dispositif adapté d'évacuation de poussières équipé de boyaux et d'orifices de 30mm de diamètre.

**Toutes les cases Oui doivent être cochées avant que la machine ne puisse être mise en service. Pas coché = pas d'utilisation.**

## **CONTRÔLES DE SÉCURITÉ FINALES ENTRETIEN**

**Remarque:** La machine doit être hors service et débranchée du secteur/de la batterie avant de procéder aux travaux d'entretien.

Contrôler régulièrement si tous les systèmes de sécurité et tous les dispositifs de protection fonctionnent correctement. Utiliser la machine uniquement si tous les dispositifs de protection et de sécurité sont totalement opérationnels.

### **Nettoyage**

Tous les paliers du moteur sont lubrifiés à vie dans cette machine. Il n'est pas nécessaire de procéder à d'autres lubrifications.

Utiliser un chiffon humide propre pour nettoyer les pièces en plastique de la machine. Ne pas utiliser de solvant ou de produits comparables qui pourraient endommager les pièces en plastique.

**AVERTISSEMENT:** Ne pas procéder à des travaux de nettoyage en enfichant des objets pointus à travers les ouvertures dans le logement de la machine, etc. Les ouvertures de ventilation de la machine doivent être nettoyées à l'aide d'air comprimé sec.

Une surproduction d'étincelles peut être le symptôme de la présence de saletés dans le moteur ou de balais de charbon usés dans le carter moteur. Dans ce cas de figure, faites remplacer les balais de charbon.

### **Insert de table**

Un insert de table en deux parties est fixé sur la machine. Si une des deux pièces devait être endommagée ou usée, alors il faut remplacer les deux pièces. Les inserts de rechange (uniquement par paires) sont disponibles auprès du revendeur ou d'Evolution Power Tools.

### **Remplacement des inserts de table :**

- Ôter les 3 ou 4 vis cruciformes avec lesquelles un des deux inserts est fixé sur la table rotative.
- Soulever l'insert de la table.
- Éliminer tous les encrassements qui se sont accumulés sous l'insert.
- Apporter l'insert de remplacement et refixer les trois vis de fixation.
- Répéter les étapes ci-dessus pour l'autre côté.
- Contrôler si les 6 ou 8 vis de fixation sont bien serrées et si les

deux inserts affleurent et sont horizontaux dans la table.

(6.4)

**PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

**Produits des déchets électriques ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. S'il vous plaît recycler où les équipements existent. Vérifiez auprès de votre autorité locale ou le détaillant pour le recyclage des conseils.**



Ce symbole sur les produits, ou des documents d'accompagnement, indique que usagés et en fin d'équipements électriques et électroniques vie ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Pour élimination, le traitement, la récupération et le recyclage, s'il vous plaît prendre ces produits à des points de collecte désignés, où ils peuvent être déposés sur un libre de base de charge Alternativement, dans certains pays, il est possible de renvoyer les produits au revendeur lors de l'achat d'un produit équivalent. Mise au rebut de ce produit permettra d'économiser des ressources précieuses et à prévenir les effets négatifs potentiels sur la santé humaine et l'environnement, qui pourraient résulter d'une élimination inappropriée des déchets et de manutention. S'il vous plaît contacter les autorités locales pour plus de détails sur votre point de collecte le plus proche. Sanctions peuvent être appliquées d'élimination incorrecte de ces déchets, conformément à la législation nationale.

**POUR LES UTILISATEURS D'ENTREPRISE DANS L'UNION EUROPÉENNE**

Si vous souhaitez vous défaire d'équipements électriques et électroniques, s'il vous plaît contactez votre revendeur ou fournisseur pour plus d'informations.

**Information sur le traitement dans d'autres pays extérieurs à l'Union européenne**

Ce symbole est uniquement valide dans l'Union européenne. Si vous souhaitez vous débarrasser de ce produit, s'il vous plaît contacter les autorités locales ou votre revendeur afin de connaître la procédure d'élimination à suivre.



	Etat	Oui
Rails de glissement	Inséré dans le chariot et fixé sur la tête de coupe. Tiges de positionnement mises correctement en place.	
Levier de fixation butée positive	Monté sur le mécanisme de fixation.	
Poignée de fixation pour l'angle de coupe	Monté sur la vis de fixation.	
Câble d'alimentation	Posé correctement et fixé sur le support coulissant arrière. Courbure de max. 50 - 60 mm au point central.	
Lame de scie	Lame de scie montée avec les flèches de sens de rotation qui correspondent. Bride extérieure de lame de scie et vis de moyeu ainsi que rondelle correctement fixées.	
Dispositifs de protection	Dispositif de protection inférieure totalement prêt à être utilisé. La tête de coupe se verrouille dans la position supérieure avec la lame de scie recouverte. La tête de coupe peut uniquement être abaissée lorsque le commutateur de déverrouillage pour la protection de la lame de scie a été actionnée.	
Alimentation électrique	L'alimentation électrique correspond avec les spécifications sur la plaque signalétique de la machine. La fiche électrique correspond avec la prise secteur.	
Montage	Soit : a) la machine reste en permanence sur l'établi et y est vissée b) La machine est montée sur une plaque qui est serrée sur l'établi (pour une utilisation portable) c) La machine est vissée sur un support de scie à onglet spécialement prévu à cet effet.	
Site	Des mesures appropriées pour la manipulation de pièces à usiner plus longues ou de formes irrégulières sont concernées.	
Protection de l'environnement	Sec, propre et rangé. Température appropriée pour la manipulation du matériel. Éclairage approprié (en deux rangées lors de l'utilisation de tubes fluorescents).	

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE****Le fabricant du produit couvert par cette déclaration est:**

Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3FR.

Le fabricant déclare par le présent document que la machine dont les détails se trouvent dans cette déclaration est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive machine et d'autres directives appropriés comme suit. Le fabricant déclare également que la machine dont les détails se trouvent dans cette déclaration est conforme aux dispositions appropriés, si applicables, des exigences essentielles en matière de santé et de sécurité (Essential health and safety requirements).

**Se conforme aux conditions essentielles des directives européennes suivantes:**

<b>2006/42/EC</b>	Directive sur les machines
<b>2014/30/EU.</b>	Directive sur la compatibilité électromagnétique
<b>93/68/EC.</b>	Directive sur les marques CE.
<b>2011/65/EU.</b>	La limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques (RoHS) La directive
<b>2012/19/EU.</b>	The Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) Directive.

**Les normes suivantes ont été appliquées :**

**EN 61029-1: 2009+A11 • EN 61029-2-9: 2012+A11 • EN 55014-1: 2006+A1+A2 •  
EN 55014-2: 1997+A1+A2 • EN 61000-3-2: 2014 • EN 61000-3-11: 2000 • EN ISO 12100:2010**

La documentation technique requise pour démontrer que le produit est conforme aux exigences des directives a été compilée et est disponible à des fins d'inspection aux autorités pertinentes d'exécution de la loi. Cette documentation vérifie que notre dossier technique contient les documents figurant dans la liste ci-dessus et que ces documents représentent les normes appropriées pour le produit décrit ci-dessus.

**Nom et adresse du détenteur de documentation technique.**

Date: 01/03/2016

Signé :



Nom imprimé :

Matthew Gavins: Directeur Général du Groupe



Evolution Power Tools, Venture One, Longacre Close, Holbrook Industrial Estate, Sheffield S20 3FR

**RAGE 3-S** **STEALTH** PRO

**Détails du produit**

Description : RAGE3-S/STEALTH  
210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw

Numéro de modèle Evolution : **230-240v**: 030-0001 / 030-0001A / 030-0001P /  
030-0004 / 030-0010 / 030-0012

Numéro de modèle d'usine : J1XL-DU05-210 / J1XL-DU03-210

Marque : EVOLUTION

Tension : 230V~50Hz

Entrée : 1500W

**RAGE 3-S300**

**Détails du produit**

Description : RAGE3-S300  
210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw

Numéro de modèle Evolution : **230-240v**: 039-0001 / 039-0004

Factory Model No: J1XL-DU05-210

Marque : EVOLUTION

Tension : 220-240V~50Hz

Entrée : 1500W

**RAGE 3** **STEALTH** PRO **BLACK** SPECIAL EDITION

**Détails du produit**

Description : RAGE3/STEALTH/BLACK  
255mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw

Numéro de modèle Evolution : **230-240v**: 040-0001 / 040-0001A / 040-0001P /  
040-0004 / 040-0004A / 040-0010 / 040-0012

Numéro de modèle d'usine : J1XL-DU05-255

Marque : EVOLUTION

Tension : 230-240V~ 50Hz

Entrée : 2000W









# evOLUTION®

[www.evolutionpowertools.com](http://www.evolutionpowertools.com)

## **UK**

Evolution Power Tools Ltd  
Venture One  
Longacre Close  
Holbrook Industrial Estate  
Sheffield  
S20 3FR

+44 (0)114 251 1022

## **US**

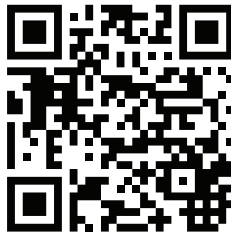
Evolution Power Tools LLC  
8363 Research Drive  
Davenport  
Iowa  
52806

+1 866-EVO-TOOL

## **EU**

Evolution Power Tools SAS  
61 Avenue Lafontaine  
33560  
Carbon-Blanc  
Bordeaux

+ 33 (0)5 57 30 61 89



EPT QR CODE