

# evOLUTION®

evolutionpowertools.com

**FURY 3**

**FURY 3-XL**

**STEALTH<sup>210</sup>**

**STEALTH<sup>255</sup>**

**EN** Original Instructions

**ES** Instruccions d'origine

**FR** Instructions Originales

**DE** Original Anweisungen

**IT** Istruzioni Originali

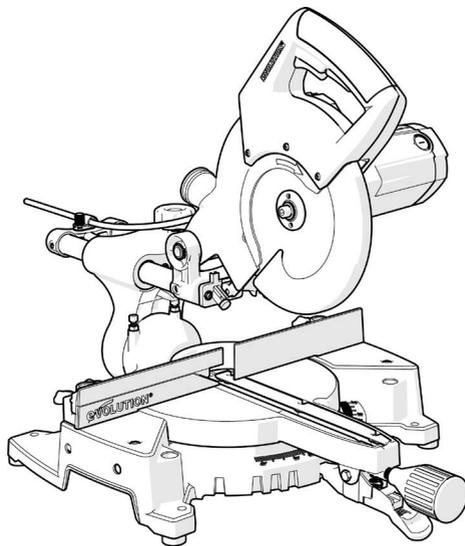
**NL** Origineel Instructies

**PL** Oryginalna instrukcja

**PT** Instruções Originais

**RU** Оригинальные Инструкции

**TR** Orijinal Talimatlar



C US



 **EVOLUTION<sup>®</sup>**

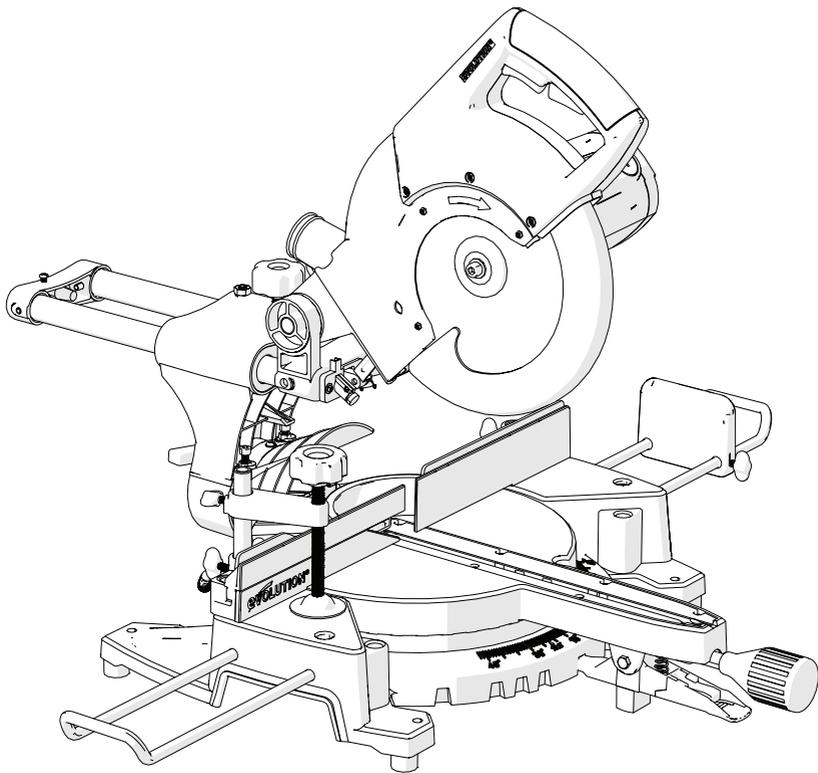
**ENGLISH**

Original Instructions

EN

**TABLE OF CONTENTS**

<b>MACHINE SPECIFICATION</b>	06
Introduction	08
Guarantee	08
Vibration	09
Intended use of this Power Tool	10
Prohibited use of this Power Tool	10
<b>SAFETY PRECAUTIONS</b>	10
Electrical Safety	10
General Power Tool Safety Instructions	10
Health Advice	12
Specific Safety Instructions	13
Personal Protective Equipment (PPE)	13
Safe Operation	14
Additional Safety Advice	14
<b>GETTING STARTED</b>	15
Unpacking	15
Additional Accessories	15
Machine Overview	16
Assembly and Preparation	17
Operating Instructions	23
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



EN

**FURY 3 STEALTH<sup>210</sup>**
**210mm (8-1/4") TCT MULTIPURPOSE SLIDING MITRE SAWS**

Specification	Metric	Imperial
<b>Designed to cut</b>		
Mild Steel Plate – Max Thickness	3mm	1/8"
Mild Steel Box Section – Max Wall Thickness	3mm	1/8"
Wood – Max Section	60mm x 220mm	2-3/8" x 8-3/4"
Motor (230-240V~ 50Hz)	1500W	7A
No Load Speed	3750min <sup>-1</sup>	3750rpm
<b>Blade Dimensions</b>		
Diameter	210mm	8-1/4"
Bore Diameter	25.4mm	1"
Number of Teeth	20	20
Max Speed	5000min <sup>-1</sup>	5000rpm
Thickness	1.7mm	2/8"
Weight	N: 13kg / G: 14.6kg	N: 29lb / G: 32lb
<b>Laser</b>		
Laser Class	Class 2	
Laser Source	Laser Diode	
Laser Power	1 Max mW	
Wave Length	650nm	
<b>Noise &amp; Vibration Data</b>		
Sound Pressure Level	L <sub>PA</sub> : 94.54 dB(A)	K <sub>PA</sub> = 3 dB(A)
Sound Power Level	L <sub>WA</sub> : 107.54 dB(A)	K <sub>WA</sub> = 3 dB(A)
Vibration Level	2.561 m/s <sup>2</sup>	K = 1.5m/s <sup>2</sup>

Mitre	Bevel	Max Width Of Cut	Max Depth Of Cut
0°	0°	220mm (8-3/4")	60mm (2-3/8")
45L° / 45R°	45°	140mm (5-1/2")	35mm (1-3/8")
45L° / 45R°	0°	140mm (5-1/2")	60mm (2-3/8")
0°	45°	220mm (8-3/4")	35mm (1-3/8")

**FURY 3-XL STEALTH<sup>255</sup>**
**255mm (10") TCT MULTIPURPOSE SLIDING MITRE SAWS**

Specification	Metric	Imperial
<b>Designed to cut</b>		
Mild Steel Plate – Max Thickness	3mm	1/8"
Mild Steel Box Section – Max Wall Thickness	3mm	1/8"
Wood – Max Section	75mm x 300mm	3" x 11-3/4"
Motor (230-240V~ 50Hz)	2000W (Soft Start)	9A (Soft Start)
No Load Speed	2500min <sup>-1</sup>	2500rpm
<b>Blade Dimensions</b>		
Diameter	255mm	10"
Bore Diameter	25.4mm	1"
Number of Teeth	24	24
Max Speed	3250min <sup>-1</sup>	3250rpm
Thickness	2mm	2/8"
Weight	N: 19.6kg / G: 21kg	N: 43lb / G: 46lb
<b>Laser</b>		
Laser Class	Class 2	
Laser Source	Laser Diode	
Laser Power	1 Max mW	
Wave Length	635-670nm	
<b>Noise &amp; Vibration Data</b>		
Sound Pressure Level	L <sub>PA</sub> : 90.37 dB(A)	K <sub>PA</sub> = 3 dB(A)
Sound Power Level	L <sub>WA</sub> : 103.37 dB(A)	K <sub>WA</sub> = 3 dB(A)
Vibration Level	2.944m/s <sup>2</sup>	K = 1.5m/s <sup>2</sup>

Mitre	Bevel	Max Width Of Cut	Max Depth Of Cut
0°	0°	300mm (11-3/4")	75mm (3")
45L° / 45R°	45°	210mm (8-1/4")	40mm (1-5/8")
45L° / 45R°	0°	210mm (8-1/4")	75mm (3")
0°	45°	300mm (11-3/4")	40mm (1-5/8")

**(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 Helplines throughout our worldwide organization, but Technical help is also available from your supplier.**

**WEB**

www.evolutionpowertools.com

**EMAIL**

enquires@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 Safety Gloves
CE	Ce Certification
	Waste Electrical And Electronic Equipment
	Triman - Waste Collection & Recycling
	Read Manual
	Warning
	Laser Warning Never look into the laser beam. Direct laser beam may injure your eyes.
	Double Insulation Protection

## **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**

**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 AND 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.

**e) 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.

**f) 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, jewellery 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.

**BLADE SAFETY**

**WARNING:** Rotating Saw Blades are extremely dangerous and can cause serious injury and amputation. Always keep fingers and hands at least 150mm 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 degree 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 AND 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 handhold 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**

**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**

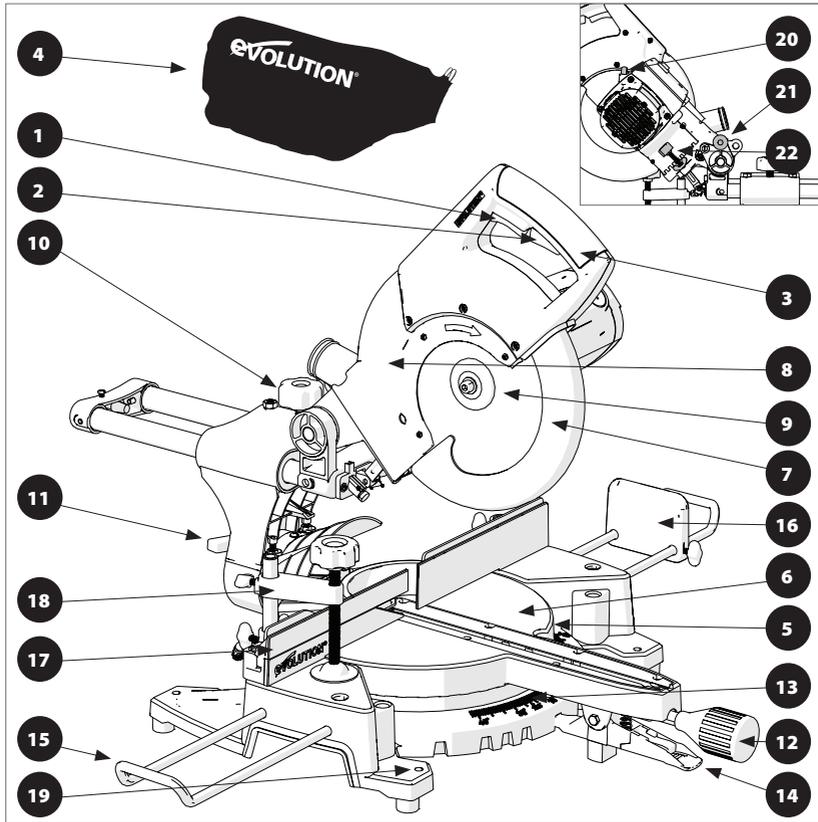
- Instructions
- Hold Down Clamp
- Hex Key 5mm (Blade Change)
- Side Extension Hex Key
- Multipurpose Blade

**(4.3) OPTIONAL ACCESSORIES (NOT SUPPLIED)**

In addition to the standard items supplied with this machine, other accessories are available to enhance its performance. These include the following items:

Additional accessories and information on the use and type of accessory suitable for your machine can be obtained by contacting your local dealer or Evolution Power Tools.

**OVERALL VIEW OF MITRE SAW**



- |                                  |  |
|----------------------------------|--|
| 1. ON/OFF TRIGGER SWITCH         | 12. MITRE HANDLE                           |
| 2. BLADE GUARD LOCKING TRIGGER   | 13. MITRE ANGLE SCALE                      |
| 3. CUTTING HANDLE                | 14. POSITIVE STOP LOCKING LEVER            |
| 4. DUST BAG (Optional Accessory) | 15. WORKPIECE SUPPORT (Optional Accessory) |
| 5. ROTARY TABLE                  | 16. REPEAT END STOP (Optional Accessory)   |
| 6. TABLE TOP                     | 17. FENCE                                  |
| 7. LOWER BLADE GUARD             | 18. HOLD DOWN CLAMP                        |
| 8. UPPER BLADE GUARD             | 19. MOUNTING HOLE (x4)                     |
| 9. BLADE                         | 20. ARBOR LOCK BUTTON                      |
| 10. SLIDE LOCKING SCREW          | 21. HEAD LATCHING PIN                      |
| 11. BEVEL LOCK LEVER             | 22. DEPTH GAUGE                            |

## (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)

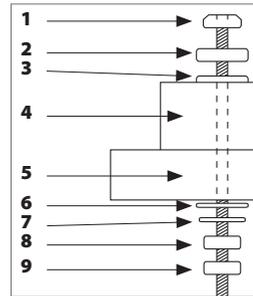
#### For portable use:

- 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.

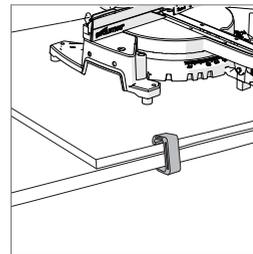
If so fitted, this arm should be deployed/withdrawn from the base, particularly if the machine is to be used free standing on a work bench. (Fig. 3)

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

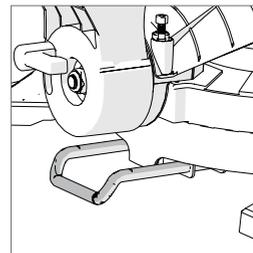


**Fig. 1**

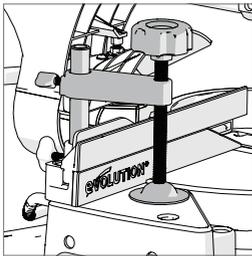
- 1) Hex headed bolt
- 2) Spring washer
- 3) Flat washer
- 4) Mitre saw base
- 5) Workbench
- 6) Flat washer
- 7) Spring washer
- 8) Hex nut
- 9) Lock nut



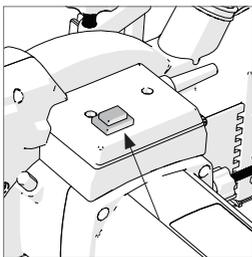
**Fig. 2**



**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.

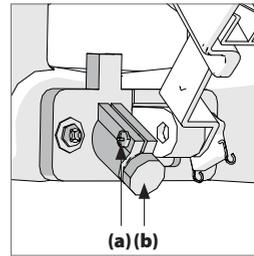
**Note:** The above adjustments & alignments should be checked on a regular basis to ensure laser accuracy.

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

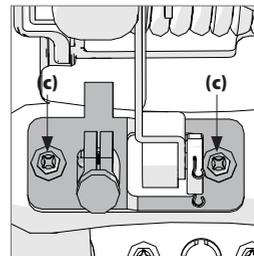


**LASER RADIATION DO NOT  
STARE INTO THE BEAM  
CLASS 2 LASER PRODUCT**

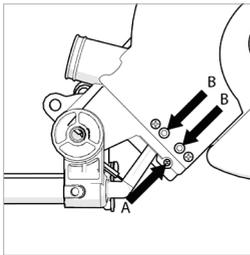
**Never look into the laser beam. Direct laser beam may injure your eyes.**



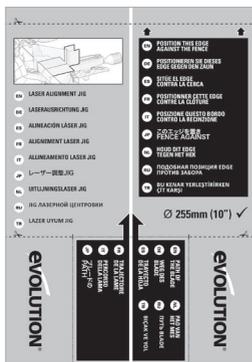
**Fig. 6**



**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 (supplied) onto the rotary table (**Fig. 8c**).
- 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**

**Never look into the laser beam. Direct laser beam may injure your eyes.** 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.

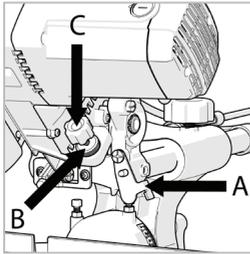
Do not tamper with the laser unit. Only touch the unit when making adjustments. Repairs to the laser shall only be carried out by an authorised service centre.

#### **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 lock 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 lock 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.

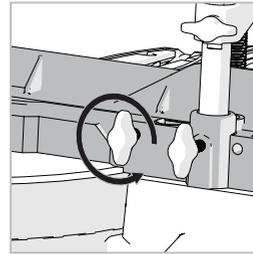
By making a cut in the workpiece, and then repeating the cut but with the workpiece slightly repositioned to the left or right, it is possible to perform trenching cuts.

**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 knurled 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.



**Fig. 10**

### **(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.

#### **To adjust the Fence:**

- Loosen the thumbscrew. **(Fig. 10)**
- Slide the upper section of the Fence leftwards 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.

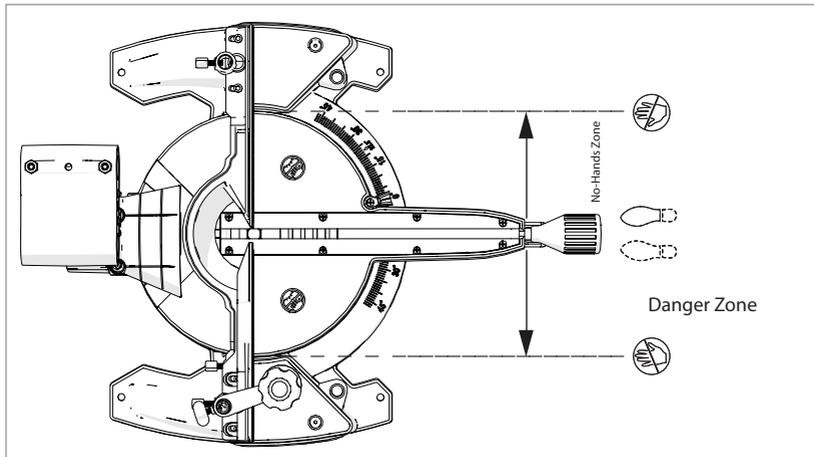
**(8.3)  
BODY AND HAND POSITIONING  
(Fig. 11)**

- 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°)

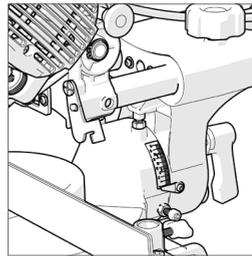
### 0° Bevel Stop Adjustment

- Ensure that the Cutting Head is in the locked down position with the latching pin fully engaged in its socket.
- 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.

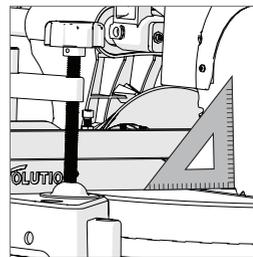
### 0° Bevel Pointer Adjustment

**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.

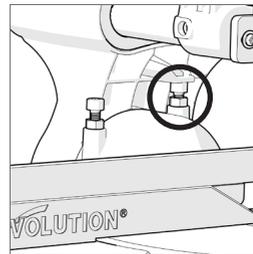
- If the pointer is not in exact alignment with the 0° mark on the protractor scale adjustment is necessary.
- Loosen the Bevel Pointer screw using a #2 Phillips screwdriver. **(Fig. 15)**
- Adjust the Bevel Pointer so that it is in alignment exactly with the 0° mark.
- Retighten the screw.



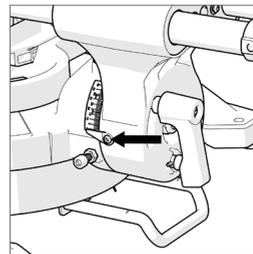
**Fig. 12**



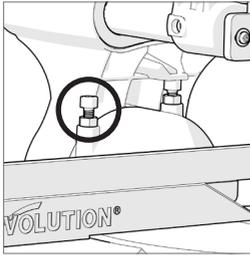
**Fig. 13**



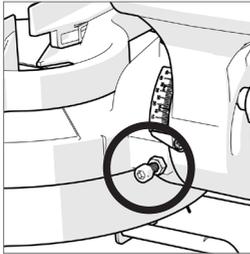
**Fig. 14**



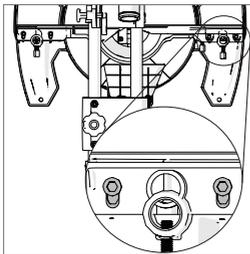
**Fig. 15**



**Fig. 16**



**Fig. 17**



**Fig. 18**

**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.

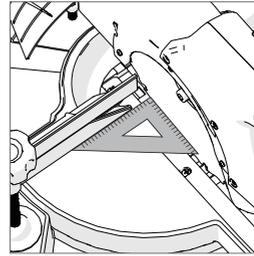


Fig. 19

#### Mitre angle pointer adjustment

**Note:** There are dual mitre angle scales cast into the front of the machines 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**)

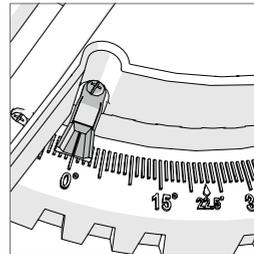


Fig. 20

#### (8.5)

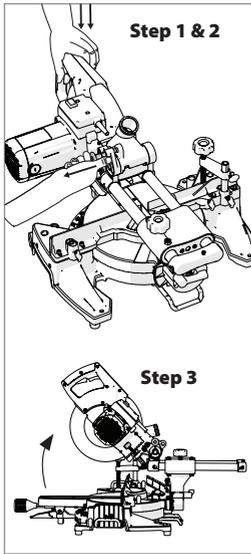
### PREPARING TO MAKE A CUT

#### 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. 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.

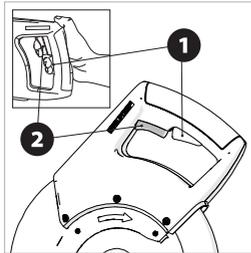
**To Release the Cutting Head from the Locked Down position:**

- Gently press down on the Cutting 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.

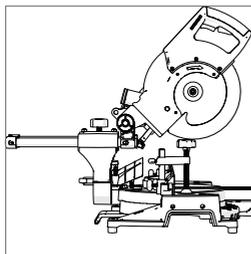


**Fig. 22**

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

To start the machine, first push 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. 22)**

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



**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.

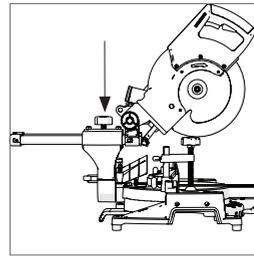
- Tighten the slide lock screw. **(Fig. 24)**
- Place the workpiece on the table and against the fence and secure with clamp(s) as appropriate.
- Grasp the saw handle.
- Turn the motor on and allow the saw blade to reach full speed.
- Remember to press the lock-off button first before the On/Off switch. **(Fig. 25)**
- Lower the Cutting 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 Cutting 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 lower blade guard completely covering the blade teeth, and the Cutting Head locked in the upper position, before releasing the Cutting Handle.
- Remove the workpiece

## SLIDE CUTTING

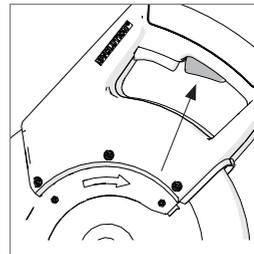
This saw is equipped with a Sliding Carriage system. Loosening the slide lock screw will release the slide and allow the Cutting Head to move forwards and backwards. **(Fig. 26)**

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.

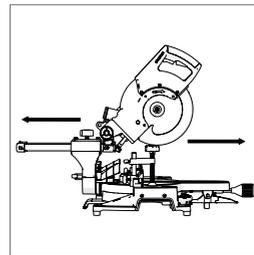
- Position the workpiece on the table and against the fence and secure with clamp(s) as appropriate.
- Loosen the slide lock screw.
- Grasp the Cutting Handle and pull the Cutting Head forward until the arbor (centre of saw blade) is over the front edge of the workpiece. **(Fig. 27)**
- Operate the ON/OFF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



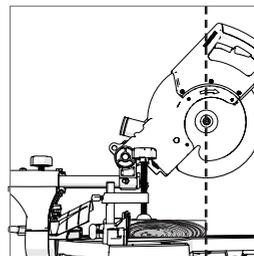
**Fig. 24**



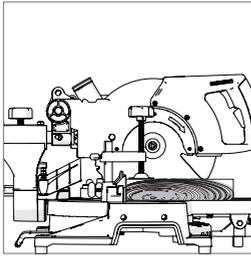
**Fig. 25**



**Fig. 26**



**Fig. 27**

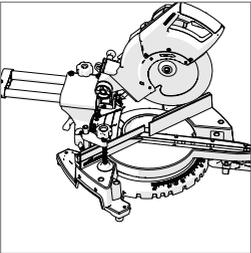


**Fig. 28**

- 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 lower blade guard completely covering the blade teeth, and the Cutting Head locked in the upper position, before releasing the Cutting Handle.

**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.



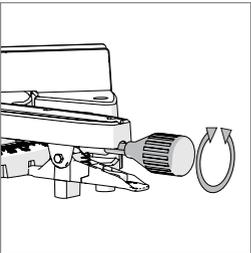
**Fig. 29**

**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.

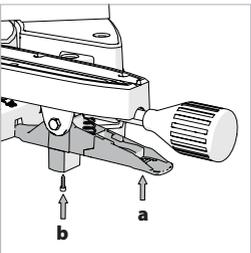
Mitre Cutting is possible with or without the Sliding Carriage system being deployed.



**Fig. 30**

- Loosen the Mitre Lock Handle **(Fig. 30)** by turning it anti-clockwise.
- Pull up the Positive Stop Locking Lever. **(Fig. 31a)**
- 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 Lock Handle when the angle is achieved.

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



**Fig. 31**

**Note:** When fitting the Mitre Saw to a Mitre Stand, the plastic block under the Positive Stop Locking Lever should be removed by unscrewing the crosshead screw underneath **(Fig. 31b)**. This will allow the saw base to rotate to 45° without fouling the Mitre Stand Mounting Brackets.

## BEVEL CUTTING - TILTING THE CUTTING HEAD

A bevel cut (**Fig. 32**) is made with the rotary table set at  $0^{\circ}$  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  $0^{\circ}$  (perpendicular position) to a maximum angle of  $45^{\circ}$  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:

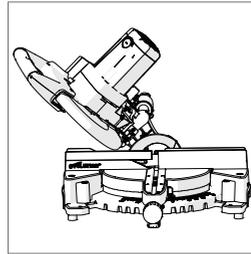
- Release the ON/OFF trigger switch, but keep your hands in position and allow the blade to completely stop.
- Allow the Cutting Head to rise to its upper position, with the lower blade guard completely deployed before removing your hand(s).
- Return the Cutting Head to the perpendicular position.
-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

## CROWN MOULDING

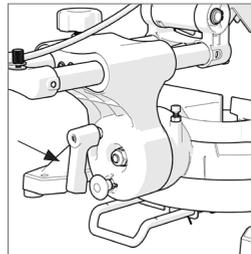
### Deploy the Crown Moulding Pin:

- 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.

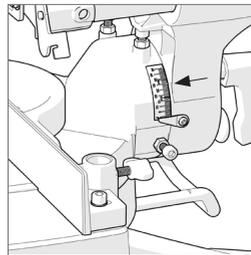
Tilt the Cutting Head to the  $33.9^{\circ}$  Crown Moulding position and tighten the Bevel Lock handle.



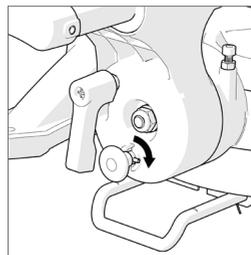
**Fig. 32**



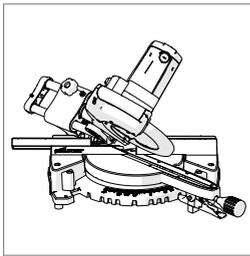
**Fig. 33**



**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.

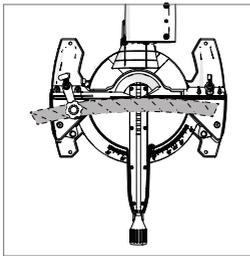
**(8.7) COMPOUND CUTTING (Fig. 36)**

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.
- Press the lower blade guard locking trigger (38a) and rotate the lower blade guard (38b) up and into the upper blade guard. (Fig. 38c).
- Press 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. 40)

**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, 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.

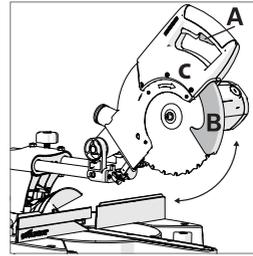


Fig. 38

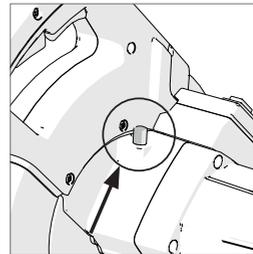


Fig. 39

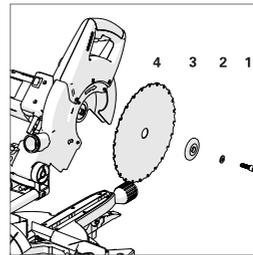
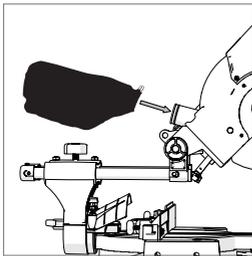


Fig. 40



**Fig. 41**

**(8.12) USE OF OPTIONAL EVOLUTION ACCESSORIES**

**Not supplied as original equipment. All accessories can be purchased from Evolution Power Tools. See 'Additional Accessories' section.(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.

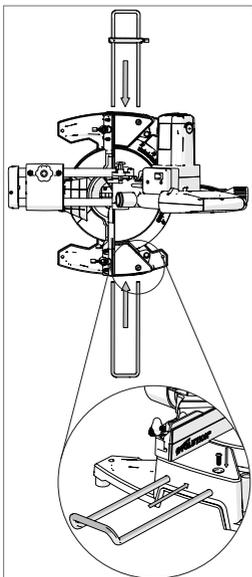
**Extraction port adaptor tube**

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.

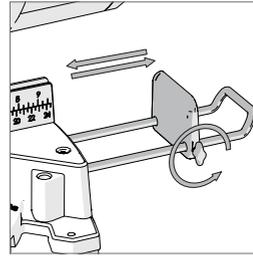


**Fig. 42**

**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.



**Fig. 43**

### **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.

## 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. If this is suspected have the machine serviced and the brushes replaced by a qualified technician

### 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>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: 2017**  
**EN 55014-2: 2015 • EN 61000-3-2: 2014 • EN 61000-3-11: 2000 • EN ISO 12100:2010**

**Product Details**

Description: FURY3/STEALTH 210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw  
Evolution Model No: **UK 230V:** 030-0006 / 030-0006A / 030-0010 / 030-0011  
**EU 230V:** 030-0007 / 030-0007A  
Factory Model No: J1XL-DU05-210 / J1XL-DU03-210  
Brand Name: EVOLUTION  
Voltage: 230-240V~ 50Hz  
Input: 1500W



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 - Operations Director

Date: 01/03/16

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



### 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 manufacturer 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>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: 2017**  
**EN 55014-2: 2015 • EN 61000-3-2: 2014 • EN 61000-3-11: 2000 • EN ISO 12100:2010**

#### Product Details

Description: FURY3/STEALTH 255mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw  
 Evolution Model No: **UK 230V:** 040-0006 / 040-0006A / 040-0010 / 040-0011  
**EU 230V:** 040-0007 / 040-0007A  
 Factory Model No: JIXL-DU05-255  
 Brand Name: EVOLUTION  
 Voltage: 230-240V~ 50Hz  
 Input: 2000W

**FURY 3-XL** **STEALTH 255**

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 - Operations Director

Date: 01/03/16

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

**CE**

EN



**eVOLUTION®**

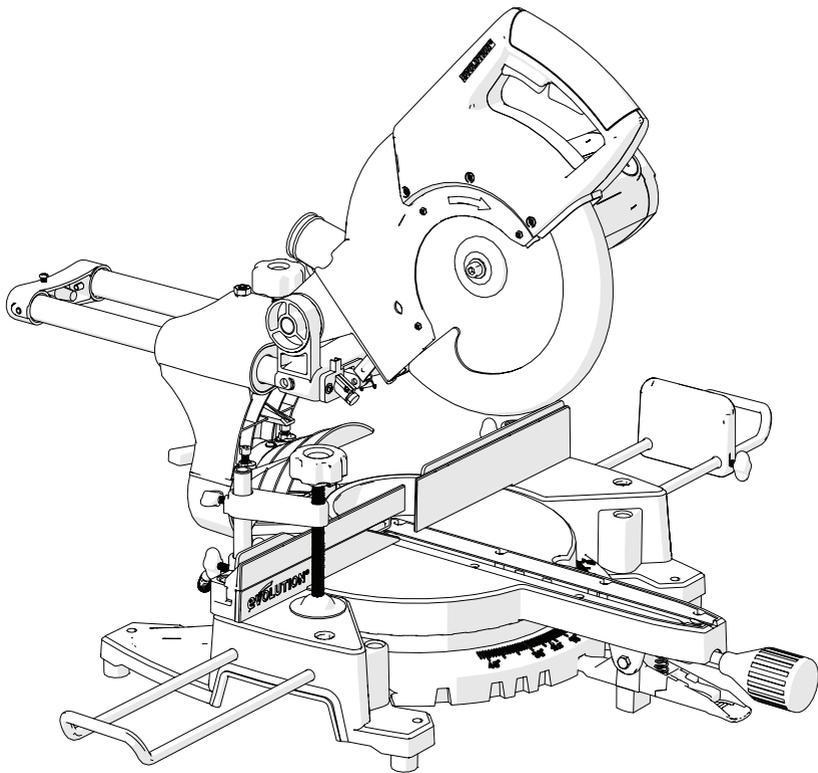
# FRANÇAIS

Traduction de manuels d'instruction d'origine

FR

**TABLE DES MATIÈRES**

<b>SPÉCIFICATIONS DE LA MACHINE</b>	44
Présentation	46
Garantir	46
Vibration	47
Utilisation prévue de cet outil électrique	48
Interdiction d'utiliser cet outil électrique	48
<b>MESURES DE SÉCURITÉ</b>	48
Sécurité électrique	48
Généraux pour les outils Consignes de sécurité	48
Conseils de santé	49
Consignes de sécurité spécifiques	51
Équipement de protection individuelle (EPI)	51
Operation Safe	52
Conseils de sécurité additionnelle	53
<b>MISE EN ROUTE</b>	53
Déballage	53
Accessoires supplémentaires	54
Présentation de la machine	55
Montage et préparation	56
Mode d'emploi	63
L'utilisation d'accessoires supplémentaires	75
Liste de vérification de sécurité final	77
<b>ENTRETIEN</b>	78
Entretien et nettoyage	78
Protection de l'environnement	79
Déclaration CE de conformité en	80



FR

**FURY 3 STEALTH<sup>210°</sup>**
**210mm TCT MULTIPURPOSE SCIES À ONGLETS**

Spécifications	Métrique	Impérial
<b>Conçu pour couper</b>		
Mild steel plate - épaisseur max	3mm	1/8"
Boîte en acier doux section - épaisseur max mur	3mm	1/8"
Bois - section max	60mm x 220mm	2-3/8" x 8-3/4"
Moteur (230-240V~ 50Hz)	1500W	7A
Vitesse à vide	3750min <sup>-1</sup>	3750rpm
<b>Lame dimensions</b>		
Diamètre	210mm	8-1/4"
Diamètre d'alésage	25.4mm	1"
Nombre de dents	20	20
Vitesse maximale	5000min <sup>-1</sup>	5000rpm
Épaisseur	1.7mm	2/8"
Poids	N: 13kg / G: 14.6kg	N: 29lb / G: 32lb
<b>Laser</b>		
Laser de classe	Class 2	
Source laser	Laser Diode	
Puissance du laser	1 Max mW	
Longueur d'onde	650nm	
<b>Bruit et vibrations données</b>		
Pression acoustique	L <sub>PA</sub> : 94.54 dB(A)	K <sub>PA</sub> = 3 dB(A)
Niveau de puissance sonore	L <sub>WA</sub> : 107.54 dB(A)	K <sub>WA</sub> = 3 dB(A)
Niveau de vibration	2.561 m/s <sup>2</sup>	K = 1.5m/s <sup>2</sup>

Mitre	Biseau	Max largeur de coupe	Max largeur de coupe
0°	0°	220mm (8-3/4")	60mm (2-3/8")
45L° / 45R°	45°	140mm (5-1/2")	35mm (1-3/8")
45L° / 45R°	0°	140mm (5-1/2")	60mm (2-3/8")
0°	45°	220mm (8-3/4")	35mm (1-3/8")

**FURY 3-XL STEALTH<sup>255</sup>**
**255mm MULTIPURPOSE SCIES À ONGLETS**

Spécifications	Métrique	Impérial
<b>Conçu pour couper</b>		
Mild steel plate - épaisseur max	3mm	1/8"
Boîte en acier doux section - épaisseur max mur	3mm	1/8"
Bois - section max	75mm x 300mm	3" x 11-3/4"
Moteur (230-240V~ 50Hz)	2000W	9A
Vitesse à vide	2500min <sup>-1</sup>	2500rpm
<b>Lame dimensions</b>		
Diamètre	255mm	10"
Diamètre d'alésage	25.4mm	1"
Nombre de dents	24	24
Vitesse maximale	3250min <sup>-1</sup>	3250rpm
Épaisseur	2mm	2/8"
Poids	N: 19.6kg / G: 21kg	N: 43lb / G: 46lb
<b>Laser</b>		
Laser de classe	Class 2	
Source laser	Laser Diode	
Puissance du laser	1 Max mW	
Longueur d'onde	635-670nm	
<b>Bruit et vibrations données</b>		
Pression acoustique	L <sub>PA</sub> : 90.37 dB(A)	K <sub>PA</sub> = 3 dB(A)
Niveau de puissance sonore	L <sub>WA</sub> : 103.37 dB(A)	K <sub>WA</sub> = 3 dB(A)
Niveau de vibration	2.944m/s <sup>2</sup>	K = 1.5m/s <sup>2</sup>

Mitre	Biseau	Max largeur de coupe	Max largeur de coupe
0°	0°	300mm (11-3/4")	75mm (3")
45L° / 45R°	45°	210mm (8-1/4")	40mm (1-5/8")
45L° / 45R°	0°	210mm (8-1/4")	75mm (3")
0°	45°	300mm (11-3/4")	40mm (1-5/8")

**(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](http://www.evolutionpowertools.com)

**EMAIL**

[enquiries@evolutionpowertools.com](mailto:enquiries@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 retournées 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.

**(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.

Symbol	Beschreibung
V	Volt
A	Ampère
Hz	Hertz
Min <sup>-1</sup>	Régime
~	Courant alternatif
n <sub>0</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
	Certification CE
	Élimination des appareils électriques et électroniques
	Triman - Collecte des déchets & Recyclage
	Lire les instructions de service
	Avertissement
	Avertissement laser
	Protection double isolation

## 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.

### Si cette machine est équipée de la lame de scie correcte, elle est appropriée pour la coupe des matériaux suivants :

Bois

Produits en bois (MDF, contreplaqué, lamellé, panneau latté, panneaux de fibres durs etc.)

Aluminium

Acier de construction (3 mm d'épaisseur)

**Remarque :** Le bois qui contient des clous ou des vis non galvanisées peut également être coupé en toute sécurité.

## 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.

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).

## (2.2)

### 1) Consignes de sécurité générales [sécurité sur le poste de travail] pour les outils électriques

- **Veiller à toujours avoir un poste de travail propre et bien éclairé.** Les zones en désordre ou sombres sont propices aux accidents.
- **Ne pas utiliser les outils électriques en atmosphère explosive en présence de poussières, de gaz ou de liquides inflammables.** Les appareils électriques produisent des étincelles susceptibles de provoquer l'ignition des poussières ou des gaz.
- **Maintenir les enfants et les personnes présentes à l'écart pendant l'utilisation de l'outil.** Toute distraction peut faire perdre le contrôle de l'outil.

## (2.3)

### 2) Consignes de sécurité générales [sécurité électrique] pour les outils électriques

- **La fiche électrique de l'outil électrique doit être adaptée à la prise murale.** Ne procéder à aucune modification de la fiche électrique. N'utiliser aucun adaptateur de fiche électrique pour les outils électriques connectés à la terre. Les fiches électriques et les prises correspondantes réduisent le risque de choc électrique.
- **Éviter tout contact du corps avec des surfaces connectées à la terre comme**

**les tuyaux, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs.** Il existe un risque élevé de chocs électriques si le corps entre en contact avec un objet relié à la terre.

- **Ne pas soumettre les outils électriques à la pluie ou dans des environnements humides.** Toute pénétration d'eau dans un outil électrique augmente le risque de choc électrique.
- **Manipuler le câble électrique avec soin.** Ne jamais utiliser le câble pour porter ou accrocher l'outil et ne jamais tirer sur le câble pour débrancher la fiche électrique de la prise électrique. Placer le câble à l'écart de toute source de chaleur, de l'huile, des arêtes acérées ou des pièces d'appareils mobiles. Les câbles électriques endommagés ou enchevêtrés augmentent le risque de choc électrique.
- **Procéder au travail sur l'outil électrique à l'extérieur uniquement avec un câble de rallonge qui est approprié pour une utilisation en extérieur.** L'utilisation d'une rallonge adaptée à l'usage en extérieur réduit le risque de choc électrique.
- **Utiliser un dispositif de protection à courant de fuite lorsque des travaux avec un outil électrique ne peuvent pas être évités en environnement humide.** L'utilisation d'un dispositif de protection à courant de fuite réduit le risque de choc électrique.

## (2.4)

### 3) Consignes de sécurité générales [sécurité personnelle] pour les outils électriques

- **Rester toujours attentif, porter une grande attention au travail effectué et utiliser l'outil électrique avec bon sens.** Ne pas utiliser l'outil électrique en cas de fatigue ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un instant d'inattention pendant le travail avec les outils électriques peut avoir des blessures graves pour conséquence.
- **Utiliser un équipement de protection personnel.** Toujours porter des lunettes de protection Un équipement de protection

personnel, comme par ex. un masque antipoussière, des chaussures de sécurité antidérapantes et une protection auditive qui sera utilisé conformément aux conditions de travail peut réduire le risque de blessure.

- **Éviter une mise en service involontaire de l'outil.** S'assurer avant de raccorder l'outil à la source électrique et/ou à l'accu ainsi que lors du soulèvement ou du transport de l'outil, que le commutateur se trouve dans la position Arrêt. Toute pression involontaire du doigt sur l'interrupteur pendant le déplacement de l'outil électrique ou un branchement de l'outil avec l'interrupteur en position Marche peut provoquer des accidents.
- **Retirer les éventuels outils de réglage ou clés avant de mettre l'outil électrique en service.** Une clé plate ou une clé à mandrin qui se trouvent encore sur une pièce mobile de l'outil électrique peut provoquer des blessures.
- **Adopter une position de travail sûre.** Assurer une position parfaitement stable à tout moment et garder l'équilibre. Cela aide à conserver le contrôle de l'outil dans des situations imprévues.
- **Porter des vêtements adaptés.** Ne pas porter de vêtements amples ni de bijoux. Tenir les cheveux, les vêtements et les gants à distance des pièces en rotation. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être happés dans les pièces en mouvement.
- **Si des dispositifs qui peuvent être utilisés pour l'aspiration et la collecte de poussières sont présents, ceux-ci doivent être raccordés et utilisés dans les règles de l'art.** L'utilisation de dispositifs de collecte de poussière peut réduire les risques liés à la poussière.

#### (2.5)

#### 4) Avertissements généraux de sécurité [utilisation et entretien des outils électriques]

- **Ne pas exercer de violence sur l'outil.** Utiliser l'appareil électrique approprié pour l'utilisation prévue. L'outil approprié permet d'exécuter de manière plus rapide et plus sûre le travail pour lequel il a été conçu.

- **Ne pas utiliser l'outil électrique si l'interrupteur marche/arrêt est hors d'usage.** Un outil électrique qui ne peut être mis en ou hors service est dangereux et doit être réparé.
- **Débrancher la fiche électrique et/ou retirer l'accu sur l'outil électrique avant de procéder aux réglages sur l'outil, de remplacer les accessoires ou de ranger l'outil.** Ces mesures préventives empêchent le danger de mise en service involontaire de l'outil électrique.
- **Ranger les outils électriques hors service hors de portée des enfants et ne pas autoriser les personnes qui ne connaissent pas l'outil électrique ou les présentes instructions, à travailler avec celui-ci.** Les outils électriques sont dangereux lorsqu'ils sont maniés par un utilisateur pas entraîné.
- **Les outils électriques requièrent un entretien.** Vérifier que les éléments mobiles fonctionnent correctement, qu'aucune pièce n'est endommagée et que rien ne peut entraver le parfait fonctionnement de l'outil. Un outil électrique endommagé doit être réparé avant utilisation. Des outils électriques mal entretenus sont la cause de nombreux accidents.
- **Maintenir les outils de coupe aiguisés et propres.** Les outils de coupe entretenus avec soin et avec des lames acérées ne se bloquent pas si facilement et sont plus faciles à guider.
- **Utiliser l'outil électrique, les accessoires, les embouts etc.** uniquement dans le respect des présentes instructions et prendre ce faisant en compte les conditions de travail et le type de travail à exécuter. L'utilisation de l'outil électrique pour des fins autres que celles prévues peut provoquer des situations dangereuses.

#### (2.6)

#### 5) Consignes de sécurité générales [Entretien] pour les outils électriques

- **Faire réparer l'outil électrique par un spécialiste qualifié et uniquement**

**avec l'utilisation de pièces de rechange d'origine.** Cela permet de garantir la sécurité dans la durée de l'outil électrique.

- **Faire entretenir l'outil électrique par un spécialiste qualifié et uniquement avec l'utilisation de pièces de rechange d'origine.** Cela permet de garantir la sécurité dans la durée de l'outil électrique.

### (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 foetus 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 spécifiques suivantes pour les scies à onglet se fondent sur les exigences de la norme EN 61029-2 9:2009.

### (3.5) **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 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.

Porter impérativement des gants lors de la manipulation des lames de scie ou des matériaux bruts. Il est recommandé de transporter dans la mesure du possible les lames de scie dans un support. Il n'est pas conseillé de porter des gants lors de la manipulation 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.

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 sûre 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:** 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

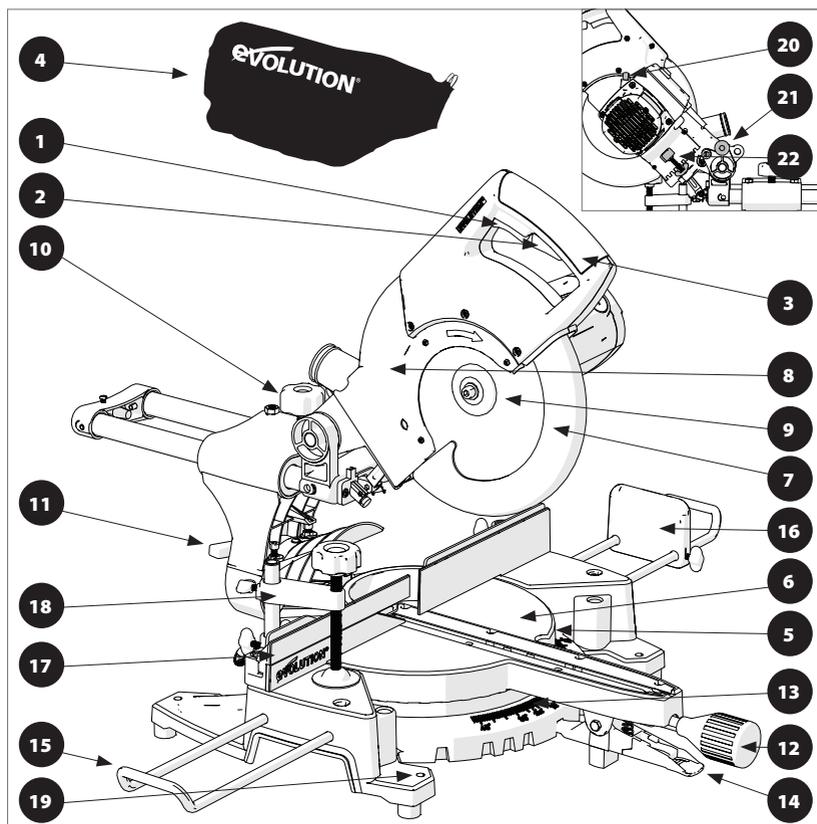
#### (4.3) ACCESSOIRES (NON FOURNI)

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
Evolution lame de diamant	DIAMOND210 or DIAMOND255
Récepteur collecteur de poussière	EV3S174 ou SR3S174
Supports de pièce à usiner	EV3S1 ou SR3S1
Butée de tronçonnage	EV3SM3 ou SR3SM3

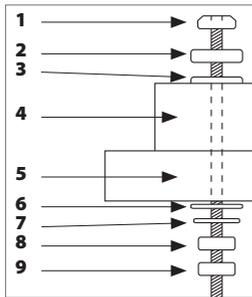
Des accessoires supplémentaires et des informations sur l'utilisation ainsi que le type d'accessoires qui est approprié pour la machine sont disponibles dans votre filiale Jumbo.

**VUE D'ENSEMBLE DES PIÈCES**



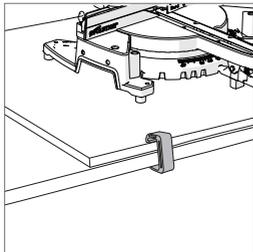
- 1. Interrupteur marche/arrêt
- 2. Loquet de fixation protection de la lame de scie
- 3. Poignée de coupe
- 4. Sac à poussières (accessoire en option)
- 5. Table rotative
- 6. Plaque de table
- 7. Protection de lame de scie inférieure
- 8. Protection de lame de scie supérieure
- 9. Lame de scie
- 10. Vis de fixation chariot
- 11. Arrêt pour l'angle d'inclinaison
- 12. Poignée d'onglet

- 13. Échelle d'angle de coupe
- 14. Levier de fixation butée positive
- 15. Support de pièce à usiner (accessoire en option)
- 16. Butée de tronçonnage (accessoire en option)
- 17. Butée
- 18. Pince à pièce à usiner
- 19. Alésage de montage (x4)
- 20. Bouton de blocage moyen
- 21. Tige de fixation tête
- 22. 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.

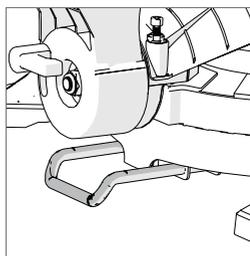
- Mettre la pince sur le socle qui est le mieux approprié pour le travail de coupe et s'assurer qu'il est complètement enfoncé vers le bas.
- Serrer le pommeau de fixation de la butée pour fixer la tige de la pince dans le socle.
- Appuyer la pièce à usiner à couper sur la table de scie contre la butée 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.

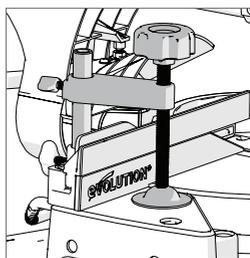
##### **Laser**

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)**

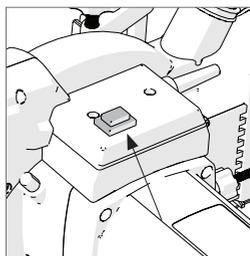
Éviter le contact direct des yeux avec le rayon laser et ne pas utiliser un matériau qui pourrait refléter le rayon laser.



**Fig. 3**



**Fig. 4**



**Fig. 5**

**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.

#### 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.

**Remarque:** les réglages mentionnés ci-dessus et l'orientation doivent faire l'objet d'un contrôle régulier pour garantir la précision du laser.

**Remarque:** les étiquettes d'avertissement suivantes peuvent se trouver sur cette machine.



**RAYON LASER -  
NE PAS REGARDER DANS LE RAYON LASER  
PRODUIT LASER DE LA CLASSE 2**

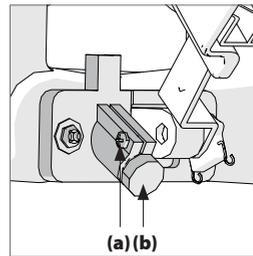
**AJUSTEMENT POUR LASER  
NORD-AMÉRICAINS MODÈLES PLUG**

**ATTENTION :** Le moteur ne doit être en marche à aucun moment de cette procédure.

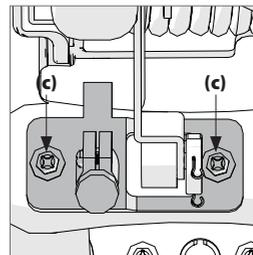
Le module laser se trouve dans une «plaque de montage». La plaque de montage elle-même se trouve dans l'outil, sur deux (2) vis à douille avec ressort de rappel.»

En desserrant légèrement la vis cruciforme (**Fig. 8a**) le module laser peut être légèrement tourné dans la plaque de montage pour permettre à l'utilisateur de s'assurer que le rayon laser est à la verticale.

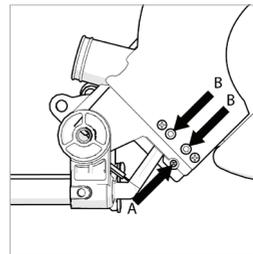
Les deux (2) vis à douille (**Fig. 8b**) doivent être considérées et ajustées ensemble. Elles permettent au rayon laser d'être aligné exactement avec le parcours de la lame lorsqu'elle pénètre dans la table de l'outil.



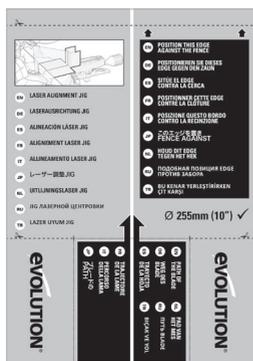
**Fig. 6**



**Fig. 7**



**Fig. 8a + 8b**



**Fig. 8c**

**Pour vérifier l'alignement laser :**

- Placez le gabarit en carton du laser (fourni) sur la table rotative (**Fig. 8c**).
- Baissez la tête de coupe et tracez le parcours de la lame sur le gabarit en carton en glissant le tête de coupe en avant et en arrière.
- Positionnez le carton de telle sorte que le parcours de la lame marqué sur le gabarit corresponde exactement au parcours réel de la lame.
- Fixez le gabarit en carton en place en utilisant du ruban à masquer ou un système identique.

**Allumez le laser.**

- Si le rayon laser projeté correspond exactement au parcours de la lame en travers de la table et dans le sens vertical, aucune autre action n'est nécessaire.

**Le rayon laser n'est pas vertical :**

- Desserrez la vis cruciforme et tournez doucement le module 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**

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.

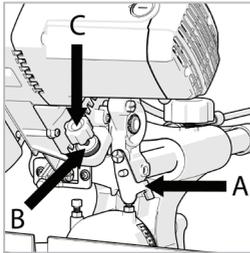
Ne pas manipuler le bloc laser. Toucher le bloc uniquement lorsqu'il est nécessaire de procéder à des réglages. Seul un atelier de service après-vente agréé est habilité à procéder aux travaux de réparation.

### **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.

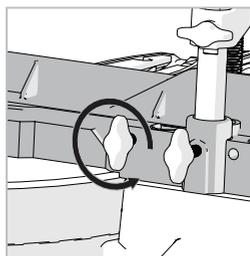


Fig. 10

**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.

- Éviter les mouvements et positions des mains 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)**

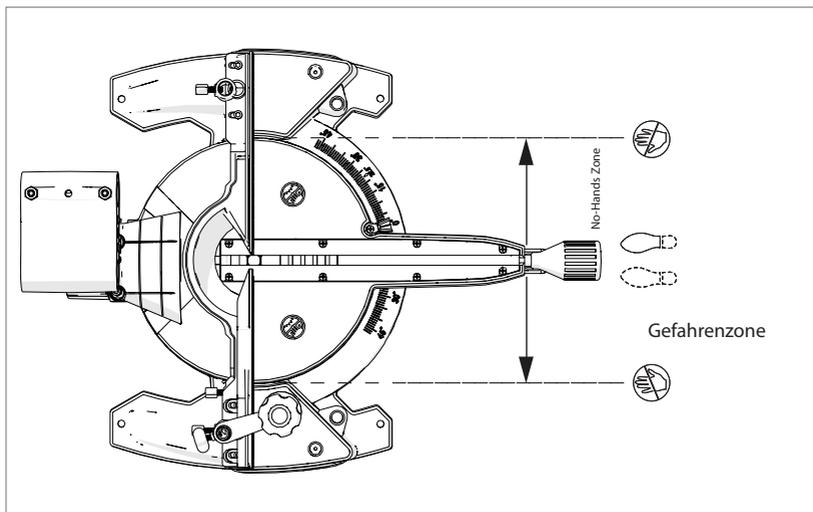
- Vos mains doivent toujours se trouver hors de la « zone dangereuse » (éloignées d'au moins 150 mm de la lame de scie). Veiller que les mains ne pénètrent jamais dans la voie de coupe de la lame de scie.
- Fixer la pièce à usiner sur la table et contre la butée pour empêcher tout mouvement.
- Utiliser 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.

**(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.
- Resserer 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°.
- Resserer la vis.

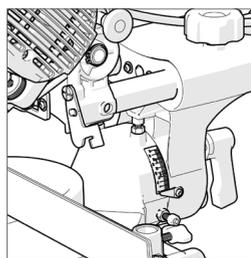


Fig. 12

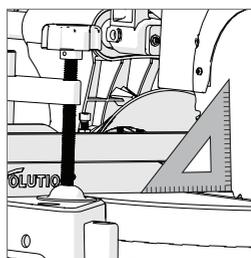


Fig. 13

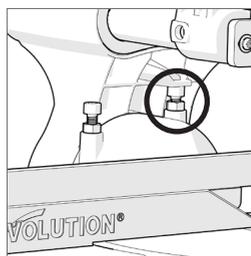


Fig. 14

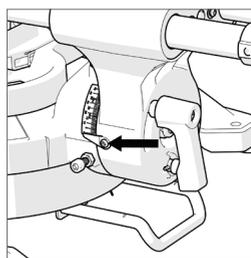
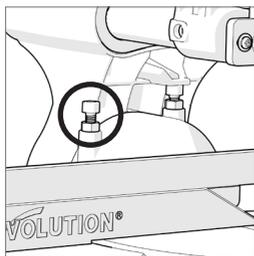
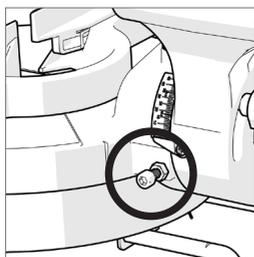


Fig. 15



**Fig. 16**



**Fig. 17**

### 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.
- 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.

### 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.

### 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)

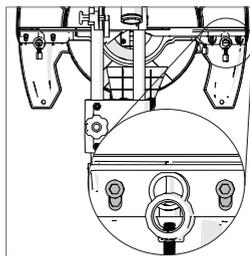
## PRÉPARATION D'UNE COUPE

### Adopter une position de travail sûre.

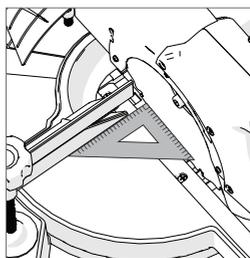
La posture doit garantir stabilité et équilibre. Se mettre sur le côté afin que le visage et le corps se trouvent hors de la ligne d'un éventuel recul.

Scier à main levée est la cause principale pour les accidents et est interdit.

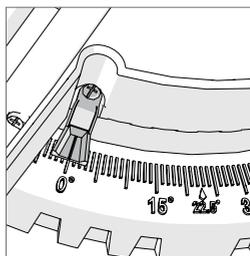
- S'assurer que la pièce à usiner repose toujours bien fermement contre la butée dans la mesure où cela peut être réalisé avec la pince à pièce à usiner fixée sur la table.
- La table de sciage doit être propre et dénuée de copeaux de sciage etc. avant que la pièce à usiner ne soit bloquée en position.
- 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.



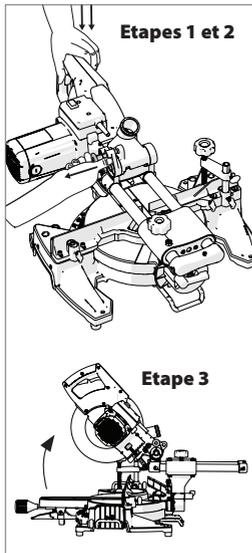
**Fig. 18**



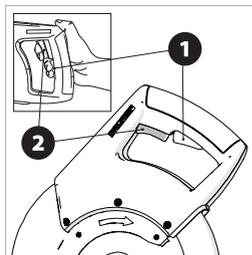
**Fig. 19**



**Fig. 20**



**Fig. 21**



**Fig. 22**

**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. **(Etapas 1 et 2)**
- La tête de coupe avance automatiquement dans la position supérieure dès qu'elle a quitté sa position de verrouillage inférieure. **(Etape 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.

**MISE EN MARCHÉ ET ARRÊT (USA MODÈLE SEULEMENT) (Fig. 22)**

Pour démarrer la machine, appuyez d'abord sur le bouton lock-off pour l'interrupteur Marche / Arrêt **(1)** et appuyez sur l'interrupteur Marche / Arrêt **(2)** et la maintenir enfoncée. Pour éteindre la machine, relâchez le bouton Marche / Arrêt **(2)**. **(Fig. 22).**

**Remarque:** Pour des raisons de sécurité, l'interrupteur Marche / Arrêt **(2)** ne peut pas être verrouillé, il doit rester enfoncée pendant l'ensemble de l'opération. **(Fig. 22)**

**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)**

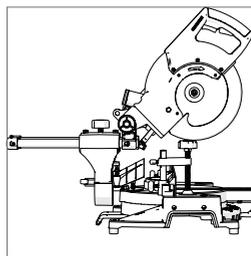
- Pousser la tête de coupe aussi loin que possible vers l'arrière.
- Serrer la vis de verrouillage du chariot. **(Fig. 24)**
- Déposer la pièce à usiner sur la table, l'appuyer contre la butée et la bloquer avec un ou plusieurs serrages suivant ce qui est requis.
- Saisir la poignée de la scie.
- Mettre 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

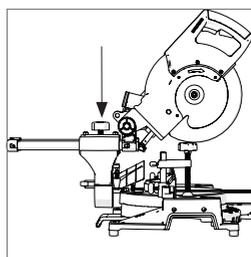
Cette scie est munie d'un chariot de poussée. Desserrer la vis de verrouillage du chariot libère ce dernier et permet ainsi à la tête de coupe de se déplacer en avant et en arrière. **(Fig. 26)**

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.

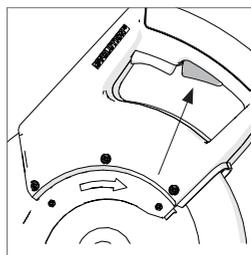
- Déposer la pièce à usiner sur la table, l'appuyer contre la butée et la bloquer avec un ou plusieurs serrages suivant ce qui est requis.
- Desserrer la vis de verrouillage de chariot.



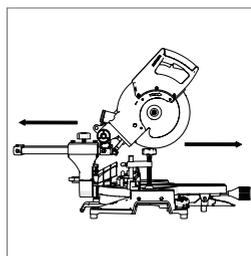
**Fig. 23**



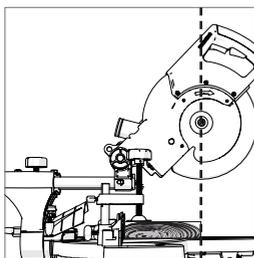
**Fig. 24**



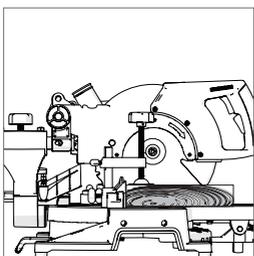
**Fig. 25**



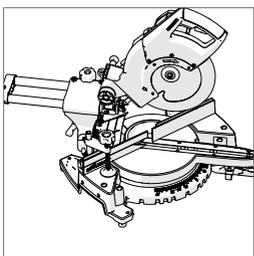
**Fig. 26**



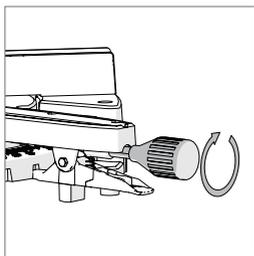
**Fig. 27**



**Fig. 28**



**Fig. 29**



**Fig. 30**

- Saisir la poignée de coupe et tirer la tête de coupe vers l'avant 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 à 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.

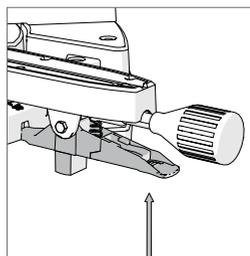


Fig. 31

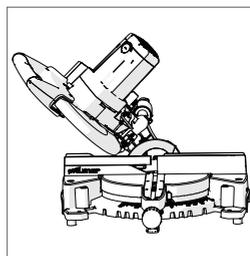


Fig. 32

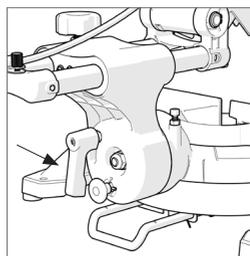


Fig. 33

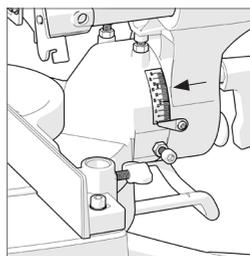
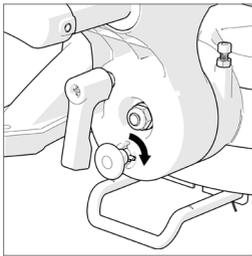


Fig. 34



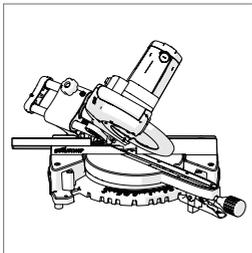
**Fig. 35**

- Attendre jusqu'à ce que la tête de coupe ait atteint sa 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).



**Fig. 36**

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.

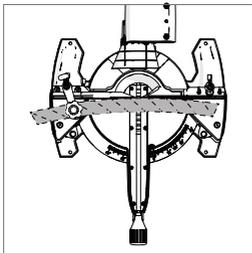
Lorsque la coupe est terminée, remettez la tête de coupe en position verticale et remettez la goupille de moulure de couronne en position extérieure (désengagée)."

**(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.



**Fig. 37**

**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 tout autre utilisation de la machine.

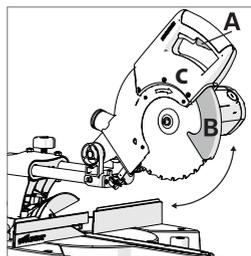


Fig. 38

### 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.

### INSTALLATION ou RETRAIT d'une LAME

**ATTENTION :** Ne réalisez cette opération que si l'outil est débranché du secteur.

**ATTENTION :** N'utilisez que des lames Evolution d'origine ou des lames spécifiquement recommandées pour les outils Evolution Power Tools conçues pour cet outil.

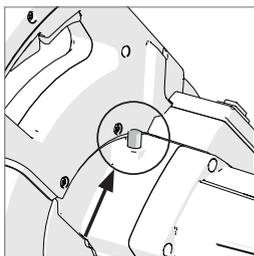
Assurez-vous que la vitesse maximum de la lame est supérieure à la vitesse du moteur.

**Note :** le port de gant de protection est recommandé pour l'utilisateur lors de la manutention, de l'installation ou du remplacement de la lame.

- Assurez-vous que la lame est en position haute .
- Appuyez sur le bouton de blocage de protection inférieure de la lame **(38a)** et faites tourner la protection inférieure de la lame **(38b)** vers le haut et jusqu'à la protection supérieure de la lame. **(Fig. 38c)**.

**Note :** Le fait de baisser légèrement la tête de coupe permet à la protection inférieure de pivoter entièrement jusqu'à la protection supérieure de la lame, offrant un accès maximum à l'utilisateur.

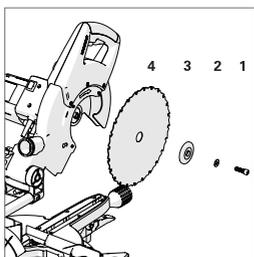
- Appuyez sur le bouton noir de verrouillage de mandrin pour verrouiller le mandrin. **(Fig. 39)**
- Avec la clé hexagonale fournie, desserrez la vis du mandrin et ôtez la rondelle, la bride de lame extérieure et la lame du mandrin. **(Fig. 40)**



**Fig. 39**

**Note :** La vis de mandrin est filetée à gauche. Tournez dans le sens des aiguilles d’une montre pour la desserrer et dans le sens contraire des aiguilles d’une montre pour la serrer.

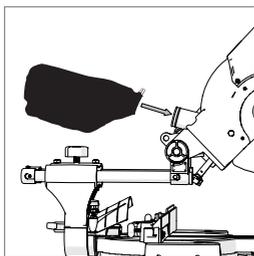
- Assurez-vous que la lame et les brides de lame sont propres et en bon état
- La bride intérieure de lame doit être laissée en place. Si vous la retirez pour la nettoyer, elle doit être remise dans le même sens que le sens initial.
- Installez la nouvelle lame. Assurez-vous que la flèche de rotation de la lame correspond à la flèche de rotation dans le sens des aiguilles d’une montre de la protection supérieure.



**Fig. 40**

**Note :** Les dents de la lame doivent toujours être tournées vers le bas à l’avant de la scie.

- Installez la bride de lame extérieure, la goupille et la vis de mandrin.
- Bloquez le mandrin et serrez la vis de mandrin en ne serrant pas trop fort.
- Assurez-vous que la clé hexagonale est bien retirée et que le blocage de mandrin est libéré avant d’utiliser l’outil.
- Assurez-vous que la protection de lame est totalement opérationnelle avant d’utiliser l’outil.



**Fig. 41**

**Note :** Les douilles de réduction d’alésage de lame ne doivent être utilisées qu’en accord avec les instructions du fabricant.»

**(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.

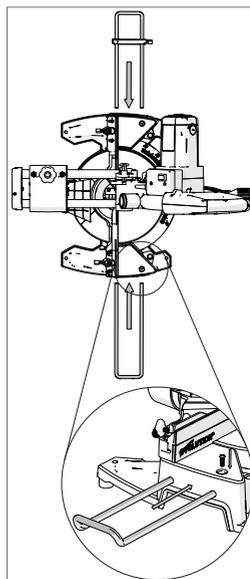
**AVERTISSEMENT:** ne pas utiliser le sac à poussières lors de la coupe de matériaux métalliques.

#### **Obturbateur pour la tubulure d'aspiration**

Utiliser l'obturbateur 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.



**Fig. 42**

### **SUPPORTS DE PIÈCE À USINER (Fig. 42)**

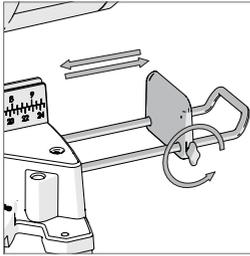
En fonction des besoins, les supports de pièce à usiner peuvent être fixée à un ou aux deux côtés de l'embase de la machine.

- 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.
- Enfiler 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.

**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.



**Fig. 43**

**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.

## CONTRÔLES DE SÉCURITÉ FINALES

	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).	

**Toutes les cases Oui doivent être cochées avant que la machine ne puisse être mise en service.  
Pas coché = pas d'utilisation.**

## 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.

La formation exagérée d'étincelles peut être révélateur de la présence d'encrassement dans le moteur ou de balais de charbon usés. Si un tel doute se pose, il est nécessaire de faire procéder à un entretien de la machine par un technicien qualifié ainsi que pour le remplacement des brosses.

## 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.

## 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>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 :

**EN61029-1 • EN61029-2-9 • EN55014-1 • EN55014-2 • EN61000-3-2  
EN61000-3-3 • EN60825-1 • EN 55014-1:2017 • EN 55014-2: 2015**

### Détails du produit

Description : FURY3/STEALTH 210mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw  
 Le Serial Number : **F3**-D1823EU00001 - **F3**-D2823EU99999,  
**F3XL**-D1823EU00001 - **F3XL**-D2823EU99999.  
 Marque : EVOLUTION  
 Tension : 230-240V~ 50Hz  
 Entrée : 1500W



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.

Signé :  Nom imprimé : Matthew Gavins: Directeur Général du Groupe.

Date:  01/03/16

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

## 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>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 :

**EN61029-1 • EN61029-2-9 • EN55014-1 • EN55014-2 • EN61000-3-2  
EN61000-3-3 • EN60825-1 • EN 55014-1: 2017 • EN 55014-2: 2015**

### Détails du produit

Description : FURY3 255mm TCT Multipurpose Sliding Mitre Saw  
 Le Serial Number : **F3**-D1823EU00001 - **F3**-D2823EU99999,  
**F3XL**-D1823EU00001 - **F3XL**-D2823EU99999.  
 Marque : EVOLUTION  
 Tension : 230-240V~ 50Hz  
 Entrée : 2000W



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.

Signé :  Nom imprimé : Matthew Gavins: Directeur Général du Groupe.

Date: 01/03/16

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





# evOLUTION®

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