

# **ORINO**

Instrukcja obsługi



Piła stołowa  
**RN-23364**

---

## **Spis treści**

---

<i>Deklaracja zgodności</i>	3
<i>Wprowadzenie</i>	4
<i>Bezpieczeństwo</i>	4
<i>Specyfikacja</i>	6
<i>Budowa</i>	6
<i>Obsługa</i>	8
<i>Praca z ukośnicą do metalu</i>	9
<i>Konserwacja</i>	9
<i>Neutralizacja</i>	11

---

## CE - Deklaracja zgodności

---

Nazwa: RINO Piła stołowa  
Typ: Piła stołowa RN-23364

Nr zamówienia: YS240423  
Symbol fabryki: BS2142  
Zastosowanie: Cięcie oraz skracanie elementów metalowych

Producent: AMR IMPEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ  
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ  
ul. Gen. Mieczysława Boruty-Spiechowicza 68,  
43-300 Bielsko-Biała

---

Powyższy wyrób spełnia 2006/42/WE  
wszystkie wymagania 2011/65/WE  
dyrektyw wspólnotowych: 2014/30/EU

---

Imię i Nazwisko: Marcin Płatek  
Adres: ul. Gen. Mieczysława Boruty-Spiechowicza 68,  
43-300 Bielsko-Biała

Podpis osoby  
upoważnionej:

Płatek Marcin

---

## Wprowadzenie

---

Poniżej prezentujemy instrukcję obsługi piły stołowej. Zapoznanie się z nią jest konieczne zarówno ze względów praktycznych, jak i ze względów bezpieczeństwa. Prosimy zatem o jej dokładne przeczytanie i zastosowanie się do uwag w niej zawartych.

Nasze piły są produkowane z największą dbałością o jakość, bezpieczeństwo oraz komfort użytkowania. Cały proces produkcyjny jest zgodny z normami Unii Europejskiej, dotyczącymi tego typu produktów. Największą uwagę przywiązujemy do bezpieczeństwa, dlatego użytkowanie sprzętu w sposób niewłaściwy i niezgodny z jego przeznaczeniem, bez dokładnego zapoznania się z niniejszą instrukcją może doprowadzić do sytuacji wielorako niebezpiecznych.

---

## Bezpieczeństwo

---



*Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem zapoznaj się z instrukcją obsługi.*



*Pracuj wyłącznie w specjalnych rękawicach ochronnych.*



*Używaj specjalnego ubioru takiego jak kask, maska przeciwpyłowa oraz okulary ochronne, pamiętaj aby zawsze spinać włosy.*



*Nie korzystaj z urządzenia, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem środków odurzających.*



Nie korzystaj z urządzenia na deszczu, ani w wilgotnym środowisku.



Zabrania się pracy z urządzeniem w miejscach zagrożonych wybuchem lub pożarem.



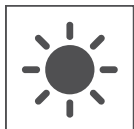
Upewnij się, że podczas pracy z narzędziem w pobliżu nie ma dzieci, ani osób nieznajomych z instrukcją.



Korzystając z urządzenia upewnij się, że stoisz stabilnie, a twoje podłoże jest bezpieczne.



Nie modyfikuj, ani nie naprawiaj ukośnicy na własną rękę.



Zadbaj o prawidłowe oświetlenie miejsca pracy.



Praca z maszyną powinna odbywać się wyłącznie przy sprawnym odciągu powietrza.

---

## Specyfikacja

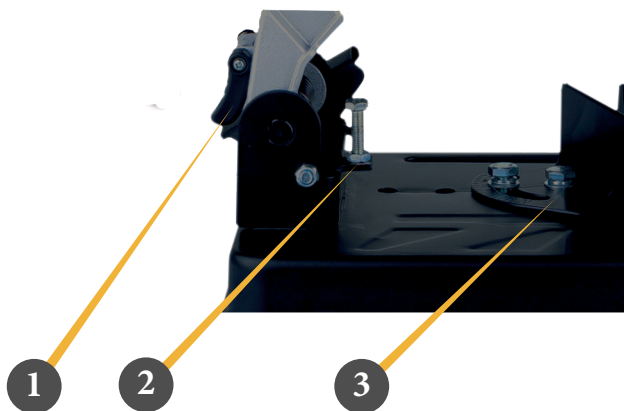
---

Model	RN-23364
Zasilanie	240 V / 50 Hz
Obroty	3900 r/min
Moc znamionowa	2300 W
Maksymalna średnica tarczy	355 mm

---

## Budowa

---



1. Blokada głowicy
2. Regulacja głębokości cięcia
3. Regulacja kąta cięcia



4. Uchwyt

5. Spust

6. Osłona tarczy

7. Silnik

8. Tarcza tnąca

9. Imadło

10. Nóżki

11. Stół roboczy

7

ORINO

## Obsługa

### Cięcie:

1. Materiał przeznaczony do cięcia zamontuj w imadle tak, aby był stabilny i nie ruszał się na stole roboczym.
2. Upewnij się, że imadło jest dokręcone.
3. Uruchom urządzenie. Zanim przystąpisz do cięcia odczekaj chwilę, aby silnik mógł osiągnąć prędkość obrotową.
4. Powolnym ruchem dociśnij głowicę, aż do zetknięcia się tarczy z materiałem.
5. Następnie płynnym ruchem przetnij element i wyciągnij tarczę.



*Nigdy nie zatrzymuj ostrza ręką, ani innym obcym elementem. Pamiętaj, aby zawsze odczekać, aż ostrze samo się zatrzyma!*

### Cięcie ukośne:

1. Poluzuj śrubę mocującą ruchomą szczękę imadła.
2. Obróć szczękę o pożądany kąt.
3. Dokręć śrubę





*Druga szczeka imadła automatycznie obraca się do wymaganego położenia podczas zaciskania przecinanego przedmiotu.*

---

## **Praca z ukośnicą do metalu**

---

- Konieczne jest, aby przed rozpoczęciem pracy z ukośnicą zamontować odciąg pyłu. Nadmiar pyłu jest szkodliwy zarówno dla operatora jak i silnika.
- Upewnij się, że materiał przeznaczony do cięcia jest stabilnie umocowany, zabrania się pracować bez zamontowanej osłony ostrza.
- Pamiętaj, aby przed rozpoczęciem każdej pracy sprawdzić stan ostrza, upewnij się, że jest ono w dobrym stanie.
- Nie reguluj urządzenia w trakcie pracy, przesuwanie elementów narzędzia powinno odbywać się przy zgaszonym silniku.
- Zachowaj szczególną ostrożność podczas pracy, szczególnie w momencie zetknięcia się ostrza z ciętym materiałem.



*W przypadku nadmiernego obciążenia może dojść do złamania się ostrza, lub jego zakleszczenia w ciętym elemencie!*

---

## **Konserwacja**

---



*Nigdy nie wykonuj czynności konserwacyjnych przy włączonym urządzeniu.*

### Czyszczenie:

- Ukośnicę należy czyścić suchą ściereczką lub sprężonym powietrzem o niskim ciśnieniu. Dodatkowo zaleca się używanie do tej czynności magnesu.



*Ukośnica powinna być wolna od wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń!*

### Smarowanie:

Zaleca się smarowanie niżej wymienionych elementów przynajmniej raz w miesiącu:

- Śruba regulacji głębokości cięcia
- Śruba imadła
- Powierzchnia służkowa imadła



### Wymiana ostrza:



*Przed przystąpieniem do wymiany ostrza odłącz ukośnicę od zasilania!*



*Uważaj na krawędzie ostrza tnącego, wymianę należy przeprowadzać w rękawiczkach!*

- 
1. Poluzuj śruby osłony tarczy, a następnie odchyl osłonę.
  2. Używając klucza płaskiego odkręć nakretkę mocującą tarczę tnącą, następnie zdejmij podkładki i ściernicę.
  3. Dokładnie wyczyść wałek.
  4. Załóż nową ściernicę.
  5. Zamontuj osłonę tarczy.



---

## **Neutralizacja**

---

**Pod żadnym pozorem nie wyrzucaj urządzeń elektrycznych!**

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/UE wszystkie elektronarzędzia oraz sprzęt elektroniczny należy oddać do punktu zbiórki surowców wtórnych. Alternatywnie do tego obowiązku można poddać urządzenie recyklingowi. Właściciel jest zobowiązany do współuczestnictwa w prawidłowej utylizacji urządzenia.



# RINO

Wyprodukowano dla  
TEAMTOOLS sp. z o.o.  
ul. Gen. Mieczysława Boruty Spiechowicza 68,  
43-300 Bielsko-Biala  
NIP: 937-274-89-81  
[rino@teamtools.pl](mailto:rino@teamtools.pl)  
+48 731 434 434



MADE IN CHINA