

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

(BG) Оригиналнo "Ръководство за работа"

(EST) Originaalkasutusjuhend

(HR) Izvornik naputka za uporabu

(LV) Oriģinālā lietošanas pamācība

(LT) Originali naudojimo instrukcija

(SLO) Originalna navodila za uporabo

(H) Eredeti kezelési utasítás

(GR) Γνήσιες οδηγίες χειρισμού

(SK) Originálny návod na používanie

(RO) Manual de utilizare original

MFT/3



MFT/KAPEX



FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(BG)

Оригинално "Ръководство за работа"

Универсална маса

1 Технически данни

	MFT/3	MFT/КАРЕХ
Размери на масата (широчина x дължина)	1157 x 773 мм	869 x 581 мм
Височина на масата - със сгъваеми крака	900 мм	790 мм
- без сгъваеми крака	180 мм	180 мм
максимална работна широчина	700 мм	-
максимална дебелина на обработвания детайл	78 мм	-
тегло	28 кг	18 кг

2 Символи



Предупреждение за обща опасност



Прочетете ръководството/указанията!

Указаните изображения се намират в многоезичното Ръководство по обслужването.

3 Обем на доставката

[1-1] Масата се състои от: профилна рамка, ъглови опорни пети, плот с отвори, сгъваеми крака

само MFT/3

[1-2] опорен блок

[1-3] водеща шина FS 1080

[1-4] завъртащ блок

[1-5] ъглов растерен ограничител и

[1-6] опорен линеал

[1-7] Допълнително затягане за опорния линеал

[1-8] Опорен плъзгач MFT/3-AR

[1-9] Отражател

4 Използване по предназначението

Универсалната маса MFT/3 е предвидена за по-сигурно и по-точно рязане и фрезозане с електрическите инструменти на Festool.

С предлаганите в програмата от принадлежности системи от закрепващи приспособления има възможност за сигурно закрепване на обработваните детайли върху работния плот. Масата по такъв начин е пригодена за работна маса за много занаятчийски работи, като например рендосване, шлифоване, резба и т.н..

Универсалната маса MFT/КАРЕХ е предвидена специално за монтаж на КАРЕХ KS 120/ KS 88.

Потребителят носи отговорност за щети и злополуки, причинени поради несъобразено с предназначението използване.

5 Поставяне и монтиране

Елементите на универсалната маса могат да бъдат монтирани в различни положения, като по такъв начин се създават различни работни положения.

В стандартно работно положение работещият стои откъм надлъжната страна на масата [фиг. 2]. В това "Ръководството за работа" тази страна е обозначена като „отпред“.

5.1 Монтаж

Завинтите копчета [2-3] до упор. Разгънете сгъваемите крака и с помощта на ръчните копчета отново ги завинтите към шарнирите. Неравностите по опорната повърхност могат да бъдат компенсирани посредством завъртане на крайната капачка [2-1] отзад отдясно.

Ъгловите опорни пети [2-4] имат на долната си страна с гумени капачки, за да може работната маса да стои сигурно и със сгънати крака.

5.2 Монтаж на водещата шина

За препоръчаното от нас работно положение от завода на предната и задната страна на масата са монтирани по надлъжния профил съответните ограничители [3-1/4-4].

Върху задната надлъжна страна се закрепва завъртащия блок [1-4/3-2], а върху на предната надлъжна страна - опорния блок [1-2/2-2].

С освободено затягане на регулирането на височината [4-3] и освободено въртящо се копче [4-1] блоковете се закарват отляво до в профилния канал и след това се затягат с въртя-

щото се копче [4-1]. Вие можете да регулирате двата блока без хлабина към профилния канал, като за тази цел завъртите с шестостенния гаечен ключ с отвор 2,5 регулировъчните винтове във водещата пружина.

За по-добър достъп избутайте съвсем нагоре ламаринените части на двата блока и ги затегнете като натиснете за тази цел затегателния лост [4-3]. При необходимост затягането може да бъде дорегулирано с помощта на винтовете [4-2].

За монтиране на водеща шина тя се поставя върху шпонката [3-3] по такъв начин, че релсата да легне върху опорната ламарина и шпонката да влязла напълно в канала.

В това положение водещата шина се завинтва с двата винта [3-4]), като за тази цел се използва приложението шестостенен щифтов гаечен ключ.

5.3 Отражател

Отражателят [1-9] предпазва от закачване на изсмукващия маркуч и на електрозахранващия кабел към водещата шина. Отражателят се поставя на края на водещата шина и се затяга с въртящото се копче [1-10].

5.4 Монтиране на ъгловия растерен ограничител

Ограничителната опора може да бъде монтирана на произволно място към ръба на работната маса. Благодарение на своите многобройни възможности за регулиране тя може да се използва като опора за напречно рязане или като опора за надлъжно рязане.

i Опорният водач е от ъгли и затова преди да го монтирате внимавайте V-образния канал да не е замърсен.

- ▶ Отворете на ръчното копче [5-4] затегателните челюсти.
- ▶ Поставете ограничителната опора с направляваща планка [5-5] отгоре върху стягащата пластина.
- ▶ Затегнете с ръчното копче [5-4] стягащия сегмент.

С допълнителното затягане [1-7] опорният линеал може допълнително да бъде затегнат.

- ▶ Поставете допълнителното затягане в V-образния канал на MFT/3 и в направляващия канал на опорния линеал.
- ▶ Затегнете допълнителното затягане със затегателния лост и въртящото копче.

5.5 Монтиране на КАРЕХ

Плотът с отвори на MFT/КАРЕХ е предвиден специално за монтиране на КАРЕХ KS 120/ KS 88.

- ▶ Поставете машината като е показано на фиг. [6] върху MFT/КАРЕХ.
- ▶ Закрепете машината с винтовите стяги към MFT.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване

- ▶ Преди започване на работа проверете внимателно дали машината затегната сигурно
- ▶ Спазвайте допустимите максимални размери на обработваните части.

6 Работа с MFT

6.1 Регулиране на ъгловия растерен ограничител

Проверете преди започване на работа ъгловата регулировка на ъгловия растерен ограничител. При това първо изравнете водещата шина [7a].

- ▶ Изравнете водещата шина с един прав ъгъл на ъгловия растерен ограничител.
- ▶ Ако ъгълът не става, преместете един от опорните блокове на водеща шина докато ъгълът стане прав.
- ▶ Фиксирайте водещата шина.

i За да фиксирате регулировките за постоянно, преместете съответно ограничителя [3-1/4-4] в профила на масата.

При необходимост и налични затегателните елементи (принадлежности) ъгловият растерен ограничител допълнително може да бъде изравнен на плота с отвори.

- ▶ Поставете затегателните елементи [7-1] и [7-2] както е показано на фиг. [7b] и поставете опорния линеал [7-3] в положение 90°.

Ако опорния линеал не приляга равномерно към затегателните елементи:

- ▶ Отворете винтовете [7-4] и въртящото се копче [5-2]. Фиксиращият щифт трябва да бъде фиксиран в засечката 90°.
- ▶ Изравнете ъгъла 90° на затегателните елементи и завинтете винтовете.

Ограничителната опора има следните възможности за преместване:

Преместване успоредно на ръба на масата:

- ▶ Отворете въртящото се копче [5-4].
- ▶ Вкарайте ограничителя в канала на MFT/3.

Преместване перпендикулярно на ръба на масата:

- ▶ Отворете въртящото се копче [5-4].
- ▶ Вкарайте ограничителя в канала на MFT/3.

Преместване на опорния линеал [5-6] в надлъжна посока

- ▶ Отворете въртящото се копче [5-1]. Опорният линеал може да бъде закрепен в държача в едно ниско положение за тънки обработвани детайли или в едно високо положение за дебели обработвани детайли.

Ъглово преместване с помощта на скалата

- ▶ Отворете [5-2] и повдигнете фиксиращия щифт [5-3]. Въртящият се фиксиращ щифт може да бъде застопорен в най-употребяваните ъглови положения.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване

- ▶ Използвайте ограничителната опора само в здраво закрепено положение и не я използвайте за бутане на рязания детайл!
- ▶ Преди работа проверете, дали всички въртящи се копчета на ограничителя са затегнати.

Опорен плъзгач

С плъзгача на ограничителя MFT/3-AR [1-8] се регулира разстоянието до инструмента и по такъв начин дължина на обработваните детайли.

6.2 Регулиране на водещата шина към обработвания детайл

- ▶ За рязане и фрезование спуснете водещата шина с опорния блок [1-2] толкова надолу, че водещата шина да легне плоско върху обработвания детайл.

Внимание: Издатыкът на опорния блок трябва да седи без хлабина в канала на долната страна на водещата шина.

- ▶ Затегнете шенкелния блок [1-4] и опорния блок [1-2] със затегателните лостове.
- ▶ Затегнете обработвания детайл със затегателните елементи MFT (принадлежности)

или с една стяга FSZ (принадлежности) сигурно и здраво на MFT/3.

За сигурна обработка на тесни и/или къси обработвани детайли:

- ▶ Поставете един материал със същата дебелина под водещата шина.

6.3 Регулиране на дълбочината на рязане [фиг. 8]

Внимавайте дълбочина на рязане да е винаги правилно зададена по отношение на дебелината на обработвания детайл. Ние препоръчваме да се задава дълбочина на рязане макс. 5 мм по-голяма от дебелината на обработвания детайл. По този начин се избягват повреди по профилната рамка.

6.4 Обръщане на плота с отвори

При износване Вие може да обърнете плота с отвори. За тази цел отворете четирите винтове на ъглите на долната страна на масата.

7 Принадлежности

Работете само с предвидените за този уред оригинални принадлежности и консумативи на Festool, тъй като тези системни компоненти са оптимално съгласувани помежду си. При използване на принадлежности и консумативи от други производители е възможно влошаване на качеството на работните резултати и ограничение на гаранционните претенции. В зависимост от приложението може да се увеличи износването на машината или да се повиши Вашето лично натоварване. Поради това с използване изключително на оригинални принадлежности и консумативи на Festool Вие ще предпазите себе си, Вашата машина и правото си на гаранционните претенции!

Номерата за поръчка на принадлежности и инструменти Вие можете да намерите във Вашия каталог на Festool или в Интернет на адрес "www.festool.com".

8 Гаранция

В случай на дефекти на материала и фабрични недостатъци за нашите уреди ние даваме гаранция в съответствие със специфичните за страната законови разпоредби, като минималният гаранционен срок е 12 месеца. В рамките на страните-членки на Европейския съюз срокът на гаранцията е 24 месеца (удостоверяван с фактура или товарителница). Щети, особено

такива, които се дължат на естествено износване/амортизация, претоварване, неправилно обслужване, респ. на щети по вина на потребителя или в резултат на друго, несъобразено си инструкции в "Ръководството за експлоатация" приложение или такива, които са били известни към момента на закупуването, се изключват от гаранцията. Също така остават изключени щети при използване на неоригинални принадлежности и разходвани материали (например шлифовъчни кръгове). Рекламации се приемат когато уредът се изпрати в неразглобено състояние на доставчика или на оторизиран от Festool сервиз. Съхранявайте грижливо "Ръководството по обслужване", "Указанията за безопасност", "Спецификацията на резервните части" и квитанцията от покупката. При това важат съответните актуални гаранционни условия на производителя.

Забележка

Въз основа на постоянните научни и развойни работи си запазваме правото да правим изменения на указаните тук технически данни.

REACH за продукти Festool, техните принадлежности и консумативи:

REACH е валидната от 2007г. за цяла Европа "Разпоредба за химикалите". Ние като „последващ потребител“, т.е. като производител на изделия, съзнаваме нашето задължение да информираме нашите клиенти. За да можем да Ви информираме за актуалното състояние и за възможни материали от списъка на кандидатите в нашите изделия, ние създадохме за Вас следната страница в Интернет: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(EST)

Originaalkasutusjuhend

Multifunktsionaalne tööpink MFT

475830_006

1 Tehnilised andmed

	MFT/3	MFT/KAPEX
Tööpingi mõõtmed (laius x pikkus)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Tööpingi kõrgus	900 mm	790 mm
- koos kokkupandavate jalgadega	180 mm	180 mm
- ilma kokkupandavate jalgadeta	700 mm	-
Max töölaius	78 mm	-
Tooriku max paksus	28 kg	18 kg
Kaal		

2 Sümbolid



Ettevaatust: oht!



Juhis, tutvuge märkustega!

Nimetatud joonised leiate mitmekeelsest kasutusjuhendist.

3 Tarnekomplekt

[1-1] Tööpink, mis sisaldab järgmisi osi: profiilraam, nurgikud, perforeeritud plaat, kokkupandavad jalad

üksnes MFT/3

[1-2] Pealeasetatav detail

[1-3] Juhtsiin FS 1080

[1-4] Keerata detail

[1-5] Nurgajuhik

[1-6] Piirdejoonlaud

[1-7] Lisakinnitus piirdejoonlauale

[1-8] Piirik MFT/3-AR

[1-9] Suunaja

4 Nõuetekohane kasutus

Multifunktsionaalne tööpink MFT/3 on ette nähtud ohutuks ja täpseks saagimiseks ning freesimiseks Festooli elektriliste tööriistadega.

Lisatarvikutena pakutavate kinnitussüsteemide abil saab toorikuid töötasapinnale kindlalt kinnitada. Nii saab tööpink kasutada paljude tööde puhul, näiteks hõõveldamisel, lihvimisel, lõikamisel jne.

Multifunktsionaalne tööpink MFT/KAPEX on ette nähtud spetsiaalselt KAPEX KS 120/ KS 88 paigaldamiseks.

Nõuetevastasest kasutusest tingitud kahju ja õnnetusjuhtumite eest vastutab seadme kasutaja.

5 Ülesseadmine ja kokkupanek

Universaalse tööpingi külge saab detaile kinnitada erinevates asendites, mistõttu on võimalikud ka erinevad tööasendid.

Standardasendis seisab seadme kasutaja tööpingi pikema külje ääres [joonis 2]. Käesolevas kasutusjuhendis tähistatakse tööpingi seda külge sõnaga "ees".

5.1 Kokkupanek

Keerake nupud [2-3] lõpuni lahti. Tõmmake kokkupandavad jalad välja ja keerake liigendite küljes olevad nupud uuesti kinni. Aluspinna ebatasasust saab ühtlustada, keerates parempoolse tagumise jala katet [2-1].

Nurgikute [2-4] alumine pool on kaetud kummiga, mis tagab tööpingi stabiilse asendi ka siis, kui jalad on kokku pandud.

5.2 Juhtsiini paigaldus

Meie poolt soovitatud tööasendi jaoks on tööpingi eesmisele ja tagumisele küljele paigaldatud vastavad piirikud [3-1/4-4].

Tagumisele pikemale küljele kinnitatakse keeratav detail [1-4/3-2], eesmisele pikemale küljele pealeasetatav detail [1-2/2-2].

Kui kõrguse regulaator [4-3] on pingevaba ja pöördnupp [4-1] lahti keeratud, tuleb detailid vastakult profiilsoonde lõpuni sisse viia ja seejärel pöördnupuga [4-1] fikseerida. Mõlemat detaili saab profiilsoones lõtkuta välja reguleerida, keerates kuuskantvõtmega (ava laius 2,5) reguleerimiskruvisid [4-2] juhtvedrus.

Detailidele parema juurdepääsu tagamiseks tuleb metallosad lükata täiesti üles ja lukustushoova [4-3] allasurumisega fikseerida. Lukustust saab vajaduse korral reguleerida kruvidest [4-2].

Juhtsiini paigaldamiseks tuleb see asetada vedrule [3-3] nii, et siin on aluspleki peal ja vedru on

täielikult soones.

Selles asendis kinnitatakse juhtsiin kahe kruviga [3-4], kasutades tarnekomplekti kuuluvat kuuskantvõtit.

5.3 Suunaja

Suunaja [1-9] hoiab ära imivooliku ja toitejuhtme kinnijäämise juhtsiini taha. Suunaja asetatakse juhtsiini otsa ja kinnitatakse pöördnupuga [1-10].

5.4 Nurgajuhiku paigaldamine

Juhiku võib kinnitada tööpingi kinnitusserva mis tahes punkti. Tänu ulatuslikule reguleeritavusele saab seda kasutada põikijuhikuna või paral-leeljuhikuna.

ⓘ Enne juhiku kinnitamist veenduge, et V-soon ei ole määdunud.

- ▶ Avage pöördnupust [5-4] kinnituspakid.
- ▶ Asetage juhik koos juhtliistuga [5-5] ülalt kinnitustliistule.
- ▶ Fikseerige kinnitussegment nupuga [5-4].

Lisaklambriga [1-7] saab piirikut täiendavalt kinnitada.

- ▶ Asetage lisaklamber MFT/3 V-soone ja piiriku juhtsoone peale.
- ▶ Kinnitage lisaklamber kinnitushoova ja pöördnupuga.

5.5 KAPEX kokkupanek

Multifunktsionaalse tööpingi MFT/KAPEX perforeeritud plaat on ette nähtud KAPEX KS 120/ KS 88 paigaldamiseks.

- ▶ Asetage seade vastavalt joonisele [6] multifunktsionaalsele tööpingile MFT/KAPEX.
- ▶ Kinnitage seade pitskruviga multifunktsionaalse tööpingi MFT külge.



HOIATUS

Vigastuste oht

- ▶ Enne töö alustamist veenduge, et seade on kindlalt kinnitatud.
- ▶ Veenduge, et tooriku mõõtmed jäävad ette nähtud piiridesse.

6 Töötamine multifunktsionaalse tööpingiga MFT

6.1 Nurgajuhiku paigaldamine

Enne töö alustamist kontrollige nurgajuhiku nurgaseadistust. Seejuures tuleb 1. sammuna välja reguleerida juhtsiin [7a].

- ▶ Reguleerige juhtsiin nurgajuhiku suhtes välja täisnurga all.
- ▶ Kui nurk on vale, nihutage juhtsiini pealeasetatavat detaili, kuni saavutate täisnurga.
- ▶ Fikseerige juhtsiin.

ⓘ Et seadistust püsivalt fikseerida, nihutage vastavalt juhikut tööpingi profiilis [3-1/4-4].

Vajaduse korral ja juhul, kui on olemas kinnituselemendid (lisatarvikud), saab nurgajuhikut kinnitada ka perforeeritud plaadile.

- ▶ Asetage kohale kinnituselemendid [7-1] ja [7-2] vastavalt joonisele [7b] ja viige piirdejoonlaud [7-3] 90°-asendis nende vastu.

Kui piirdejoonlaud ei ole ühtlaselt kinnituselementide vastas:

- ▶ Keerake lahti kruvid [7-4] ja pöördnupp [5-2]. Fiksaatortihvt peab olema fikseerunud 90° sätku.
- ▶ Reguleerige 90° nurk kinnituselementide järgi välja ja keerake kruvid kinni.

Juhik pakub järgmisi reguleerimisvõimalusi:

Reguleerimine pingi servaga paralleelselt:

- ▶ Avage pöödnupp [5-4].
- ▶ Piirde liigutamine MFT/3 soones.

Reguleerimine pingi servaga horisontaalselt:

- ▶ Avage pöödnupp [5-4].
- ▶ Piirde liigutamine MFT/3 soones.

Piirdejoonlaua [5-6] reguleerimine pikisuunas

- ▶ Avage pöödnupp [5-1]. Piirdejoonlauda saab õhukeste toorikute puhul lukustada hoidikul madalasse asendisse või paksude toorikute puhul kõrgesse asendisse.

Nurga reguleerimine skaala järgi

- ▶ Keerake lahti pöördnupp [5-2] ja kergitage fiksaatortihvti [5-3]. Pööratav fiksaatortihvt fikseerub põhilistes nurgaasendites.



HOIATUS

Vigastuste oht

- ▶ Kasutage juhikut üksnes stabiilses asendis, ärge kasutage juhikut tooriku lükkamiseks!
- ▶ Enne töö alustamist veenduge, et juhiku kõik pöördnupud on kinni keeratud.

Piirik

Vahedetailiga MFT/3-AR [1-8] reguleeritakse välja vahekaugus tarvikuni ja seega ka töödeldavate toorikute pikkus.

6.2 Juhtsiini reguleerimine tooriku suhtes

- ▶ Saagimiseks ja freesimiseks langetage juhtsiini koos alusdetailiga [1-2] sedavõrd, et juhtsiin on terves ulatuses tooriku peal.

Tähelepanu: alusdetaili nina peab olema lõtkuta juhtsiini alumisel küljel olevas soones.

- ▶ Fikseerige detail [1-4] ja detail [1-2] kinnitushoobadega.
- ▶ Kinnitage toorik MFT-kinnituselementidega (lisatarvik) või FSZ-pitskraviga (lisatarvik) kindlalt MFT/3 külge.

Kitsaste ja/või lühikeste toorikute kindlaks kindlamiseks:

- ▶ Asetage juhtsiini alla samasuguse paksusega materjal.

6.3 Lõikesügavuse reguleerimine saagimiseks [joonis 8]

Veenduge, et lõikesügavus on vastavalt tooriku paksusele alati õigesti välja reguleeritud. Soovitame reguleerida lõikesügavus tooriku paksusest mitte rohkem kui 5 mm võrra sügavamaks. Sellega väldite profiilraami kahjustumist.

6.4 Perforeeritud plaadi kasutamine

Kulumise korral võib perforeeritud plaati keerata. Selleks keerake lahti neli kruvi pingi alumise poole nurkades.

7 Lisatarvikud

Kasutage üksnes selle seadme jaoks ette nähtud Festooli originaaltarvikuid ja -materjale, kuna need süsteemikomponendid on üksteisega optimaalselt kohandatud. Teiste tootjate tarvi-

kute ja materjalide kasutamisel on tõenäoline töötulemuste halvenemine ja garantiinõuete kitsenemine. Sõltuvalt kasutusotstarbest võib suureneda seadme kulumine või koormus seadme kasutajale. Seetõttu kaitske ennast, oma seadet ja garantiid, kasutades ainult Festooli originaaltarvikuid ja -materjale!

Lisavarustuse ja tarvikute tellimisnumbrid leiate Festooli kataloogist või Internetist aadressil "www.festool.com".

8 Garantii

Seadmete materjali- ja valmistusvigade suhtes kehtib kasutusriigi õigusaktidele vastav, kuid vähemalt 12kuuline garantii. Euroopa Liidu liikmesriikides on garantiiaeg 24 kuud (aluseks arve või saateleht). Garantii alla ei kuulu loomulikust kulumisest, ülekoormusest ning asjatundmatust kasutusest tingitud kahjustused, samuti kasutaja süül tekkinud ja muust nõuetevastasest kasutusest tingitud kahjustused ning kahjustused, mis tuvastati ostmise ajal. Samuti ei ole hõlmatud kahjustused, mis on tingitud asjaolust, et kasutatud ei ole originaaltarvikuid ja -materjale (nt lihvtaldu). Garantiiõudeid võetakse vastu üksnes siis, kui seade on tarnijale või Festooli volitatud parandustöökotta toimetatud lahtivõtmata kujul. Hoidke kasutusjuhend, ohutusnõuded, varuosade loetelu ja ostuarve hoolikalt alles. Muus osas kehtivad tootja üldised müügi- ja garantiitingimused.

Märkus

Pideva uurimis- ja arendustöö tõttu jätab tootja endale õiguse esitatud tehniliste andmete muutmiseks.

REACH Festool toodete, lisatarvikute ja materjalide kohta

REACH on alates aastast 2007 kogu Euroopas kehtiv kemikaalide määrus. Tootjatena oleme teadlikult klientide teavitamise kohustusest. Et Teid alati kõigega kursis hoida ja anda Teile teavet võimalike meie toodetes sisalduvate ainete kohta, lõime Teie jaoks järgmise veebisaidi: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(HR)

**Izvornik naputka za uporabu
Višenamjenski stol**

475830_006

1 Tehnički podatci

	MFT/3	MFT/KAPEX
Dimenzije stola (širina x duljina)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Visina stola - sa sklopivima nogama	900 mm	790 mm
- bez sklopivih nogu	180 mm	180 mm
maks. radna širina	700 mm	-
maks. debljina izratka	78 mm	-
težina	28 kg	18 kg

2 Simboli



Upozorenje od opće opasnosti



Čitati naputak/upozorenja!

Navedene slike nalaze se u višejezičnoj uputi za uporabu.

3 Popratna oprema

[1-1] Stol koji se sastoji od: okvira od profila, kutnih podnožja, perforirane ploče, sklopivih nogu

samo MFT/3

[1-2] Podložna jedinica

[1-3] Vodilica FS 1080

[1-4] Zaokretna jedinica

[1-5] Kutni graničnik sa aretacijom i

[1-6] ravnalo s prislonom

[1-7] Dodatno pričvršćenje za ravnalo s prislonom

[1-8] Klizni graničnik MFT/3-AR

[1-9] Odvajač

4 Namjenska uporaba

Višenamjenski stol MFT/3 predviđen je za sigurno i precizno rezanje pilom i glodanje pomoću električnih alata od Festoola.

Pomoću sustava za zatezanje koji se nude u programu pribora mogu se izratci sigurno uglaviti na radnoj ploči. Stol na taj način postaje radni stol za brojne zanatske radove kao što su blanjanje, brušenje, rezbarenje itd.

Višenamjenski stol MFT/KAPEX predviđen je specijalno za montiranje stroja KAPEX KS 120/ KS 88.

Za štete i nesreće u slučaju nenamjenske uporabe odgovornost snosi korisnik.

HR-2

5 Postavljanje i montaža

Prigradni elementi mogu se u različitim položajima prigraditi na višenamjenski stol, iz čega proizlaze različiti radni položaji.

Kod standardnog radnog položaja poslužitelj stoji uz uzdužnu stranicu stola [slika 2]. U ovom naputku za uporabu ova se stranica stola naziva "sprijeda".

5.1 Postavljanje

Zahvatne gumbice [2-3] odvijčiti do kraja. Sklopive noge rasklopiti i pomoću okruglih drški ponovo pritegnuti na zglobovima. Neravnoće površine na kojoj stol stoji mogu se kompenzirati zakretanjem završne kape [2-1] desno otraga.

Kutna podnožja [2-4] opremljena su gumenim kapama na donjoj strani, tako da stol stabilno stoji i kada su sklopive noge sklopljene.

5.2 Montaža vodilice

Za radni položaj koji preporučavamo već se u tvornici na prednjoj i stražnjoj stranici stola, na uzdužnom profilu postavljaju odgovarajući graničnici [3-1/4-4].

Zaokretna jedinica [1-4/3-2] pričvršćuje se na stražnjoj uzdužnoj stranici, a na prednjoj uzdužnoj stranici podložna jedinica [1-2/2-2].

Vertikalnim premještanjem [4-3] u popuštenom stanju i zakretnim gumbom [4-1] u popuštenom stanju vrši se uvlačenje jedinica slijeva do graničnika u profilni utor i onda se uglave pomoću zakretnog gumba [4-1]. Obe jedinice možete namjestiti tako da u odnosu na profilni utor nemaju zračnosti, što postižete time da pomoću ključa za vijke sa šesterobridnom rupom SW 2,5 okrećete vijke za namještanje [4-2] u peru za vođenje.

Radi bolje pristupačnosti kod obe jedinice limene elemente potisnuti skroz prema gore i uglaviti pritiskanjem stezne poluge [4-3] nadolje. Stezno djelovanje može se prema potrebi dodatno

prilagođavati na vijcima [4-2].

Za montažu vodilice ista se natakne na dosjedno pero [3-3] tako da vodilica naliježe na podložnom limu i da je dosjedno pero kompletno u utoru.

U ovom se položaju vodilica pričvršćuje sa dva vijka [3-4], a pomoću priloženog ključa za vijke sa šesterobridnom rupom.

5.3 Odvajač

Odvajač [1-9] spriječava zapinjanje usisne gipke cijevi i strujnog kabela na vodilici. Odvajač se natakne na kraj vodilice i pričvršćuje se zakretnim gumbom [1-10].

5.4 Montaža kutnog graničnika sa aretacijom

Pričvršćivanje graničnika moguće je na bilo kojem položaju na bridu za stezanje na stolu. Zahvaljujući svojoj višestrukoj namjestivosti može se koristiti kao poprečni graničnik ili kao uzdužni graničnik.

❗ Radi zamršenog rasporeda površina vodite prije montiranja graničnika računa o tome da je utor u obliku slova "V" čist.

- ▶ Popustite stezne čeljusti na zahvatnom gumbu [5-4].
- ▶ Položite graničnik sa vodilicom [5-5] odozgo na segment za stezanje.
- ▶ Pritegnite pomoću zahvatnog gumba [5-4] segment za stezanje.

Pomoću dodatnog steznog elementa [1-7] moguće je dodatno stegnuti ravnalo s prislonom.

- ▶ Stavite dodatni stezni element u utor u obliku slova "V" stola MFT/3 i utor za vođenje ravnala s prislonom.
- ▶ Stegnite dodatni stezni element pomoću stezne poluge i zakretnog gumba.

5.5 Postavljanje stroja KAPEX

Perforirana ploča MFT/KAPEX-a predviđena je specijalno za montiranje stroja KAPEX KS 120/ KS 88.

- ▶ Postavite stroj na MFT/KAPEX na način opisan u slici [6].
- ▶ Pričvrstite stroj vijčanim stegačama za MFT.



UPOZORENJE

Opasnost od ozljede

- ▶ Provjerite prije početka radova da li je stroj sigurno pričvršćen
- ▶ Vodite računa o maksimalnim dimenzijama izratka.

6 Rad sa MFT-om

6.1 Namještanje kutnog graničnika sa aretacijom

Provjerite prije početka rada kutne postavke kutnog graničnika sa aretacijom. Pri tome je potrebno u 1. koraku izravnati vodilicu [7a].

- ▶ Izravnajte vodilicu pomoću pravog kutnika na kutnom graničniku sa aretacijom.
- ▶ Ako kutnik ne pristaje, vršite pomak jedne od podložnih jedinica vodilice sve dok kut nije pravokutan.
- ▶ Fiksirajte vodilicu.

❗ Za trajno fiksiranje ove postavke vršite pomak odgovarajućeg graničnika [3-1/4-4] u profilu stola.

Prema potrebi i u slučaju postojećih zatezni elemenata (pribor) moguće je kutni graničnik sa aretacijom dodatno izravnati na perforiranoj ploči.

- ▶ Umetnite zatezne elemente [7-1] i [7-2] kao u slici [7b] i vodite ravnalo s prislonom [7-3] po istima u položaju od 90°.

Ako ravnalo s prislonom nije ravnomjerno priljubljeno uz zatezne elemente:

- ▶ Popustite vijke [7-4] i zakretni gumb [5-2]. Zatik za fiksiranje mora biti aretiran u zarezu u kutu od 90°.
- ▶ Izravnajte kut od 90° prema zateznim elementima i pričvrstite vijke.

Graničnik nudi sljedeće mogućnosti premještanja:

Premještanje paralelno u odnosu na brid stola:

- ▶ Popustiti zakretni gumb [5-4].
- ▶ Izvršiti pomak graničnika u utoru stola MFT/3.

Premještanje okomito u odnosu na brid stola:

- ▶ Popustiti zakretni gumb [5-4].
- ▶ Izvršiti pomak graničnika u utoru stola MFT/3.

Premještanje ravnala s prislonom [5-6] u uzdužnom smjeru

- ▶ Popustiti zakretni gumb [5-1]. Ravnalo s prislonom može se uglaviti na držaču, pri čemu je niži položaj predviđen za tanke izratke, a visoki položaj za debele izratke.

Prilagođavanje kuta pomoću ljestvice

- ▶ Popustiti zakretni gumb [5-2] i podignuti zatik za fiksiranje [5-3]. Okretljivi zatik za fiksiranje uskače u žlijeb kod kutnih položaja koji se najčešće koriste.



UPOZORENJE

Opasnost od ozljede

- ▶ Upotrebljavajte graničnik samo u nepokretnoj poziciji, a ne za guranje izratka!
- ▶ Provjerite prije započinjanja radova da su zašegnuti svi zakretni gumbi graničnika.

Klizni graničnik

Pomoću kliznog graničnika MFT/3-AR [1-8] vrši se namještanje razmaka prema alatu, a time i duljina izradaka koje treba obraditi.

6.2 Namještanje vodilice u odnosu na izradak

- ▶ Za vršenje radova piljenja i glodanja spustite vodilicu zajedno sa jedinicom za naslanjanje [1-2] do te mjere da vodilica leži na izratku u ravnini s istim.

Pozor: Trn jedinice za naslanjanje mora bez zavora zahvatati u utor na donjoj strani vodilice.

- ▶ Pritegnite jedinicu za doziranje [1-4] i jedinicu za naslanjanje [1-2] pomoću steznih poluga.
- ▶ Pritegnite izradak pomoću steznih elemenata "MFT" (pribor) ili pomoću stege "FSZ" (pribor) tako da je sigurno pričvršćen na MFT/3.

Za sigurnu obradbu uskih i/ili kratkih izradaka:

- ▶ Stavite ispod vodilicu materijal iste debljine.

6.3 Namještanje dubine urezivanja za rezanje pilom [slika 8]

Vodite računa o tome da je u odnosu na debljinu izratka uijek ispravno namještena dubina rezanja. Preporučavamo da dubina urezivanja bude maksimalno za 5 mm veća od debljine izratka. Na taj način izbjegavate da dolazi do oštećivanja okvira od profila.

6.4 Preokretanje perforirane ploče

U slučaju istrošenosti možete preokrenuti perforiranu ploču. Popustite u tu svrhu četiri vijka u kutevima na donjoj strani stola.

7 Pribor

Upotrebljavajte isključivo originalan pribor od Festoola i potrošni materijal od Festoola koji je za to predviđen za ovaj uređaj, pošto su ove komponente sustava optimalno usklađene jedna na drugu. Kod uporabe pribora i potrošnog materijala drugih ponuđača raste vjerojatnost negativnog utjecaja na kakvoću rezultata rada

i ograničenje prava na garanciju. Ovisno o primjeni može doći do povećanja habanja stroja ili vašeg osobnog opterećenja. Zaštitite stoga sami sebe, vaš stroj i vaša prava na garanciju isključivom uporabom originalnog pribora od Festoola i potrošnog materijala od Festoola!

Kataloški brojevi za pribor i alate nalaze se u vašem katalogu od Festoola ili u internetu na stranici "www.festool.com".

8 Odgovornost za nedostatke proizvoda

Za naše uređaje preuzimamo odgovornost za pogreške u materijalu ili u proizvodnji sukladno zakonskim odredbama koje su specifične za dotičnu državu, ali najmanje 12 mjeseci. Unutar država članica EU-a rok odgovornosti za nedostatke proizvoda iznosi 24 mjeseci (dokaz se podnosi fakturam ili dostavnicom). Od ove odgovornosti su isključene štete koje su posljedica prije svega prirodnog trošenja/habanja, preopterećenja, nepravilnog rukovanja, odn. štete za koje krivnju snosi korisnik, ili štete nastale ostalom uporabom koja nije u skladu sa naputkom za uporabu, ili štete koje su bile poznate prilikom kupnje. Isto tako se izuzimaju štete koje su posljedice uporabe pribora i potrošnog materijala (npr. brusnih tanjura) koji nije originalan.

Pritužbe mogu se uvažiti samo ako se uređaj vrati dobavljaču ili ovlaštenoj Festoolovoj servisnoj radionici u nerasklopnjenom stanju. Čuvajte naputak za uporabu, sigurnosna upozorenja, popis pričuvnih dijelova i dokaz o kupnji stroja na sigurnom mjestu. Uostalom vrijede dotično aktualni uvjeti za odgovornost za nedostatke proizvoda koje određuje proizvođač.

Napomena

Na temelju stalnih istraživanja i daljnjeg razvoja pridržava se pravo na preinake tehničkih podataka koji su ovdje sadržani.

REACH za Festoolove proizvode, pribor i potrošni materijal istih

REACH je kratica za Uredbu o kemikalijama koja je od 2007. na snazi diljem Europe. Mi kao „pripadnici korisnik“, znači kao proizvođač proizvoda, svijesni smo toga da našim kupcima moramo pružati odgovarajuće informacije. Da bi vam uvijek mogli pružati aktualne informacije i obavijestiti vas o možebitnim materijalima iz popisa kandidata, uredili smo za vas sljedeći nastup u internetu: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(LV) **Orīginālā lietošanas pamācība**
Daudzfunkciju galds

(LT) **Originali naudojimo instrukcija**
Daugiafunkcinis stalas

1. Tehniskie dati

	MFT/3	MFT/KAPEX
Galda izmēri (garums x platums)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Galda augstums		
- ar salokāmām kājām	900 mm	790 mm
bez salokāmām kājām	180 mm	180 mm
Maks. darba platums	700 mm	-
Maks. sagataves biezums	78 mm	-
Svars	28 kg	18 kg

2. Simboli



Brīdinājums par vispārīgu apdraudējumu



Izlasiet instrukciju/norādījumus!

Lietošanas instrukcijā iekļautie attēli komentēti vairākās valodās.

3. Piegādes komplektācija

[1-1] galds, kas sastāv no profila rāmja, leņķveida kājām, caurmotās plāksnes un salokāmajām kājām

tikai MFT/3

[1-2] balsta bloks

[1-3] vadsliede FS 1080

[1-4] pagriežamais bloks

[1-5] leņķa atturis ar fiksatoru un

[1-6] attura lineāls

[1-7] attura lineāla papildu aizspiednis

[1-8] attura elements MFT/3-AR

[1-9] novadītājs

4. Paredzētais izmantošanas mērķis

Daudzfunkciju galds MFT/3 ir paredzēts, lai veiktu stabilu un precīzu zāģēšanu un frēzēšanu, izmantojot Festool elektroinstrumentus.

Izmantojot piederumu komplektā ietverto stiprinājumu sistēmu, sagataves var stabili nostiprināt uz darbvirsmas. Šādā veidā galds kļūst par darbgaldu amatnieku darbiem, piemēram, lai veiktu ēvelēšanu, slīpēšanu, griešanu kokā u.c.

Daudzfunkciju galds MFT/KAPEX ir īpaši paredzēts KAPEX KS 120/ KS 88 montāžai.

Par bojājumiem un negadījumiem, kas rodas, izmantojot iekārtu neparedzētam mērķim, atbild lietotājs.

LV/LT-2

5. Uzstādīšana un montāža

Piemontējamus elementus pie daudzfunkciju galda var uzstādīt dažādos stāvokļos, kas nodrošina darba stāvokļu dažādību.

Standarta darba stāvoklī operatora darba vieta atrodas galda garākajā pusē [2. attēls]. Eksploataācijas instrukcijā šo galda pusi apzīmē kā priekšpusi.

5.1. Uzstādīšana

Rokturus [2-3] uzskrūvējiet līdz galam. Atlociet salokāmās kājas un pieskrūvējiet pie locīklām, izmantojot rokturus. Balsta pamatnes nelīdzenumu var izlīdzināt, pagriežot aizmugurējās labās kājas uzgali [2-1].

Leņķveida kājas [2-4] apakšpusē ir aprīkotas ar gumijas uzgaļiem, lai arī ar salocītām kājām galdam būtu nodrošināts stabils stāvoklis.

5.2. Vadsliedes montāža

Rūpnīcā ieteicamajā darba stāvoklī galda priekšējā un aizmugurējā pusē pie gareniskā profila tiek uzstādīti atbilstoši atturi [3-1/4-4].

Uz aizmugurējās garākās malas nostiprina pagriežamo bloku [1-4/3-2], uz priekšējās garākās malas - balsta bloku [1-2/2-2].

Kad augstuma regulēšanas [4-3] spriegums ir atbrīvots un grozāmais rokturis [4-1] ir atbrīvots, blokus no kreisās puses ievirza līdz galam profila rievā un nostiprina ar grozāmo rokturi [4-1]. Abus blokus attiecībā pret profila rievu var novietot bez brīvgājiena, izmantojot 2,5 mm sešstūru ligzdas atslēgu, ar kuru ierīvē pagriež stiprinājuma skrūves [4-2].

Lai atvieglotu piekļuvi abiem blokiem, pavidziet plāksnes līdz galam uz augšu un nostipriniet, nospiežot uz leju iespīlēšanas sviru [4-3]. Stiprinājumu vajadzības gadījumā var noregulēt ar skrūvēm [4-2].

Veicot vadsliedes montāžu, to uzsprauž uz priz-

matiskā ierievja [3-3] tā, lai sliede piekļautos balsta plāksnei un prizmatiskais ierēvis atrastos pilnīgi rievā.

Šādā stāvoklī vadsliedi pieskrūvē ar divām skrūvēm [3-4], izmantojot komplektācijā ietverto sešstūru ligzdas atslēgu.

5.3. Novadītājs

Novadītājs [1-9] novērš nosūkšanas šļūtenes un strāvas vada ieķeršanos un vadsliedē. Novadītāju uzspauž uz vadsliedes gala un nostiprina ar grozāmo rokturi [1-10].

5.4. Leņķa attura ar fiksatoru montāža

Atturi var piestiprināt pie stiprinājuma malas jebkurā galda pusē Pateicoties attura daudzveidīgām regulēšanas iespējām, to var izmantot kā šķērsatturi vai kā garenatturi.

ⓘ Ņemot vērā pagriešanas iespējas dažādos leņķos, pirms attura uzstādīšanas jāpievērš uzmanība tam, lai V-veida rievā būtu tīra.

- ▶ Atskrūvējiet stiprinājuma spaiļus, izmantojot rokturi [5-4].
- ▶ Novietojiet atturi ar vadlīsti [5-5] no augšas uz stiprinājuma līstes.
- ▶ Nostipriniet stiprinājuma segmentu, izmantojot rokturi [5-4].

Attura lineālu var papildus iespiest, izmantojot papildu aizspiedi [1-7].

- ▶ Papildu aizspiedi uzvirziet uz MFT/3 V-veida gropes un attura lineāla vadgropes.
- ▶ Papildu aizspiedi iespiediet ar sprostsviru un grozāmo rokturi.

5.5. KAPEX uzstādīšana

MFT/KAPEX caurumotā plāksne ir īpaši paredzēta KAPEX KS 120/ KS 88 montāžai.

- ▶ Novietojiet iekārtu uz MFT/KAPEX, kā parādīts attēlā [6].
- ▶ Nostipriniet iekārtu uz MFT, izmantojot līmspīles.



BRĪDINĀJUMS

Risks gūt traumas

- ▶ Pirms sākt darbu, pārliecinieties, ka iekārta ir droši nostiprināta
- ▶ Ievērojiet sagataves maksimālos izmērus.

6. Darbs, izmantojot MFT

6.1. Leņķa attura ar fiksatoru noregulēšana

Pirms darba sākšanas pārbaudiet leņķa attura ar fiksatoru leņķa regulējumu. Turklāt 1. darbībā vadsliede ir jāieregulē [7a].

- ▶ Ieregulējiet vadsliedi, lai tā atrastos taisnā leņķī pret leņķa atturi ar fiksatoru.
- ▶ Ja leņķis nav taisns, virziet vadsliedes vienu balsta bloku, kamēr tiek iegūts taisns leņķis.
- ▶ Nofiksējiet vadsliedi.

ⓘ Lai ilgstoši saglabātu regulējumu, atbilstoši pavirziet atturi [3-1/4-4] galda profilā.

Vajadzības gadījumā, izmantojot esošos stiprinājuma elementus (piederumi), leņķa atturi ar fiksatoru var papildus ieregulēt uz caurumotās plāksnes.

- ▶ Ievietojiet stiprinājuma elementus [7-1] un [7-2] kā parādīts attēlā [7b] un virziet tiem pretim attura lineālu [7-3] 90° leņķa pozīcijā.

Ja attura lineāls tādā pat veidā nepiekļaujas stiprinājuma elementiem:

- ▶ Atskrūvējiet skrūves [7-4] un grozāmo rokturi [5-2]. Sprostapam ir jābūt nofiksētai 90° leņķa ierobā.
- ▶ Ieregulējiet 90° leņķi atbilstoši stiprinājuma elementiem un aizskrūvējiet skrūves.

Atturis sniedz šādas regulēšanas iespējas:

Regulējums paralēli galda malai:

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-4].
- ▶ Atturi pārvietojiet MFT/3 gropē.

Regulējums perpendikulāri galda malai:

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-4].
- ▶ Atturi pārvietojiet MFT/3 gropē.

Attura lineāla regulējums [5-6] garenvirzienā

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-1]. Attura lineālu var nostiprināt uz turētāja zemā stāvoklī, apstrādājot plānas sagataves, vai augstā stāvoklī, apstrādājot biezas sagataves.

Leņķa regulējums ar skalas palīdzību

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-2] un paceliet sprosttapu [5-3]. Grozāmā sprosttapa nofiksējas vislietotākajās leņķu pozīcijās.



BRĪDINĀJUMS

Risks gūt traumas

- ▶ Izmantojiet atturi tikai cieši nostiprinātā stāvoklī un neizmantojiet to sagatavju bīdīšanai!
- ▶ Pirms darba sākšanas pārlicinieties, vai visi attura grozāmie rokturi ir pieskrūvēti.

Attura elements

Ar attura jātnieciņu MFT/3-AR [1-8] noregulē at-tālumu līdz darbarīkam un līdz ar to apstrādājamo detaļu garumu.

6.2. Vadsliedes noregulēšana attiecībā pret sagatavi

- ▶ Lai veiktu zāģēšanu un frēzēšanu, nolaidiet vadotni ar balsta bloku [1-2] tā, lai vadotne lī-dzeni balstītos pret sagatavi.

Uzmanību! Balsta bloka izcilnim jābūt stingri ie-vietotam vadotnes apakšējā rievā.

- ▶ Iespīlējiet pagriešanas bloku [1-4] un balsta bloku [1-2], izmantojot iespīlēšanas sviras.
- ▶ Lai sagatavi uz MFT/3 iespīlētu stingri, izman-tojiet MFT piespiešanas elementus (ietilpst piederumos) vai FSZ spīles (ietilpst piederu-mos).

Lai šauras un/vai īsas sagataves apstrādātu stabili, rīkojieties šādi:

- ▶ Novietojiet zem vadotnes tāda paša biezuma materiālu.

6.3. Zāģēšanas dziļuma noregulēšana sagan-tavju zāģēšanai [8. attēls]

Pievērsiet uzmanību tam, lai zāģēšanas dziļums attiecībā pret sagataves biezumu vienmēr būtu iestatīts pareizi. Zāģēšanas dziļumu ieteicams noregulēt par maksimāli 5 mm lielāku nekā sa-gataves biezums. Šādi tiek novērsta iespēja sa-bojāt profila rāmi.

6.4. Caurumotās plāksnes apgriešana

Atkarībā no nodiluma, jūs varat apgriezt cauru-moto plāksni. Šim nolūkam atskrūvējiet četras skrūves galda apakšpuses stūros.

7. Piederumi

Lietojiet tikai šai iekārtai paredzētos oriģinālos Festool piederumus un Festool patērējamus materiālus, jo šie sistēmas komponenti ir opti-māli pielāgoti cits citam. Izmantojot citu ražotāju piederumus un patērējamus materiālus, tas var ietekmēt darba rezultātu kvalitāti un ierobežot garantijas nodrošinājumu. Atkarībā no izman-

tošanas veida tas var pastiprināt iekārtas no-dilumu vai paaugstināt slodzi lietotājam. Tādēļ rūpējieties par sevi, iekārtu un garantijas no-drošinājumu, izmantojot tikai oriģinālos Festool piederumus un Festool patērējamus materiālus! Piederumu un instrumentu pasūtījuma numu-rus sk. Festool katalogā vai internetā, apmeklējot "www.festool.com".

8. Garantijas noteikumi

Mūsu ražotajām iekārtām izmantoto materiālu vai ražošanas defektu gadījumā atbilstoši kon-krētajā valstī spēkā esošajiem tiesiskajiem aktiem mēs nodrošinām vismaz 12 mēnešu garan-tiju. ES valstīs garantijas laiks ilgst 24 mēnešus (sākot no pirkuma čekā vai piegādes pavadzīmē norādītā datuma). Garantijas saistības neattiecas uz tādu bojājumu novēršanu, kas ir saistīti ar dabisko nolietojumu/nodilumu, pārslodzi, ne-profesionālu apiešanos vai lietotāja rīcību, vai citādu lietošanu, kas ir pretrunā ar lietošanas instrukcijas norādījumiem, kā arī uz tādu bojā-jumu novēršanu, par kuriem ir bijis zināms pirk-šanas brīdī. Tās neattiecas arī uz tādu bojājumu novēršanu, kuru rašanās cēlonis ir neoriģinālo (ne Festool) piederumu un patērējamo materiālu (piemēram, slīpēšanas disku) izmantošana.

Pretenzijas tiek atzītas tikai tad, ja iekārta ne-izjauktā veidā tiek nogādāta atpakaļ piegādātā-jam vai pilnvarotā Festool klientu apkalpošanas dienesta darbnīcā. Saglabājiet lietošanas pamā-cību, drošības norādījumus, rezerves daļu kata-logu un pirkuma apliecinājuma dokumentu. Vi-sos pārējos gadījumos spēkā ir attiecīgā ražotāja garantijas noteikumi.

Piezīme

Pastāvīgi notiekošo pētījumu un veikto uzlabo-jumu dēļ norādītajos tehniskajos parametros ir iespējamas izmaiņas.

REACH Festool ražojumiem, to piederumiem un patērējamiem materiāliem

Kopš 2007. gada visā Eiropā ir stājusies spēkā ķīmisko vielu regula REACH. Mēs kā "blakuslie-totājs", proti, izstrādājumu ražotājs, apzināmies savu pienākumu sniegt informāciju mūsu klie-ntiem. Lai jūs vienmēr būtu lietas kursā, un mēs informētu jūs par iespējamām vielām no kandi-dātu saraksta, kuras izmantotajam savos izstrā-dājumos, esam izveidojuši šādu tīmekļa vietni: www.festool.com/reach

1 Techniniai duomenys

	MFT/3	MFT/KAPEX
Stalo matmenys (plotis x ilgis)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Stalo aukštis - su atlenkiamosiomis kojomis	900 mm	790 mm
- be atlenkiamųjų kojų	180 mm	180 mm
Maks. darbinis plotis	700 mm	-
Maks. ruošinio storis	78 mm	-
Svoris	28 kg	18 kg

2 Simboliai



Įspėjimas apie bendruosius pavojus



Skaityti instrukciją / nurodymus!

Šie paveikslėliai pateikiami daugiakalbėje naudojimo instrukcijoje.

3 Tiekiamas komplektas

[1-1] Stalas, kurį sudaro profilineis rėmas, kampuočio kojos, perforuotas stalviršis, atlenkiamosios kojos

tik MFT/3

[1-2] Pagrindo modulis

[1-3] Kreipiančioji liniuotė FS 1080

[1-4] Pasukimo elementas

[1-5] Kampinė fiksuojanti atrama ir

[1-6] Atraminė liniuotė

[1-7] Papildomas spaustukas atraminei liniuotei

[1-8] Slankiojanti atrama MFT/3-AR

[1-9] Kreiptuvas

4 Naudojimas pagal paskirtį

Daugiafunkcinis stalas MFT/3 skirtas saugiam ir tiksliam pjovimui bei frezavimui "Festool" elektriniais įrankiais.

Reikmenų programoje siūlomomis užspaudimo sistemomis galima patikimai užspausti ruošinius ant darbinės plokštės. Tokiu būdu stalas tampa darbastaliu įvairiems namudiniam darbams: obliavimui, šlifavimui, pjovimui ir t.t.

Daugiafunkcinis stalas MFT/KAPEX yra specialiai numatytas KAPEX KS 120/ KS 88 montavimui.

Už nuostolius ir nelaimingus atsitikimus, kilu-

sius/įvykusius dėl įrenginio naudojimo ne pagal paskirtį, atsako naudotojas.

5 Pastatymas ir montavimas

Ant daugiafunkcinio stalo įvairiose padėtyse galima sumontuoti uždedamus elementus ir taip gauti įvairias darbinės padėtis.

Standartinėje darbinėje padėtyje dirbantysis stovi ilgojoje stalo pusėje [2 pav.]. Šioje eksploatacijos instrukcijoje ši stalo pusė vadinama "priekine".

5.1 Pastatymas

Rankenėles [2-3] prisukti kol atsirems. Atlenkti kojas, tuomet rankenėles sujungimo vietose vėl užveržti. Stovėjimo vietos nelygumus galima kompensuoti sukant užpakalinės dešinėsios stalo kojos dangtelį [2-1].

Apatinėje kampuočio kojų [2-4] dalyje sumontuoti guminiai gaubteliai, užtikrinantys patikimą stalo padėčių ir tada, kai atlenkiamosios kojos yra užlenktos.

5.2 Kreipiančiosios liniuotės montavimas

Orientuojantis į mūsų rekomenduojamą darbinę padėčių, priekinėje ir užpakalinėje stalo pusėse į išilginį profilį jau gamykloje įstatytos atitinkamos atramos [3-1/4-4].

Užpakalinėje ilgojoje pusėje pritvirtintas pasukimo elementas [1-4/3-2], o priekinėje ilgojoje pusėje – pagrindo modulis [1-2/2-2].

Atlaisvinus aukščio reguliavimo įtaiso [4-3] užveržimą ir sukamąją rankenėlę [4-1], šie elementai iš kairės pusės iki atramos įvedami į profilio griovelį ir priveržiami sukamąją rankenėlę [4-1]. Šešiabriauniu raktu SW 2,5 sukdami kreipiančiųjų spyruoklių reguliavimo varžtus [4-2], abu elementus galite nejudamai nustatyti profilio griovelyje.

Norint prieiti prie abiejų elementų, plokšteles galima pakelti aukštyr ir, užspaudimo svirtį [4-3] spaudžiant žemyn, juos užveržti. Esant reikalui, užspaudimo efektyvumą galima pareguliuoti varžtais [4-2]).

Montuojant kreipiančiąją liniuotę, ji taip uždėdama ant prizminio pleišto [3-3], kad liniuotė priglustų prie atraminės plokštelės, o prizminis pleištas būtų griovelyje.

Šioje padėtyje kreipiančioji liniuotė užveržiama dviem varžtais [3-4], naudojant pridedamą šešiabriaunį raktą.

5.3 Kreiptuvas

Kreiptuvas [1-9] leidžia išvengti siurbimo žarnos ir elektros kabelio užsikabinimo už kreipiančiosios liniuotės. Kreiptuvas užmaunamas ant kreipiančiosios liniuotės galo ir priveržiamas sukamąja rankenėle [1-10].

5.4 Kampinės fiksuojančios atramos montavimas

Atramą galima uždėti ant stalo užspaudimo briaunos bet kokioje vietoje. Dėl plačių reguliavimo galimybių ši atrama naudojama kaip skersinė atrama arba kaip išilginė atrama.

ⓘ Norint išlaikyti kampo tikslumą, prieš uždėdant atramą būtina kontroliuoti, kad V-formos griovelis būtų švarus.

- ▶ Rankenėle [5-4] atlaisvinkite užspaudimo plokšteles.
- ▶ Atramą su kreipiančiąja [5-5] iš viršaus uždėkite ant užspaudimo juostos.
- ▶ Rankenėle [5-4] priveržkite užspaudimo segmentą.

Atraminę liniuotę papildomai priveržti galima papildomu spaustuku [1-7].

- ▶ Papildomą spaustuką įstatykite į MFT/3 stalo V-formos griovelį ir į atraminės liniuotės kreipiančiąjį griovelį.
- ▶ Papildomą spaustuką užveržkite užspaudimo svirtimi ir sukamąja rankenėle.

5.5 KAPEX pastatymas

Stalo MFT/KAPEX perforuotas stalviršis yra specialiai numatytas KAPEX KS 120/ KS 88 montavimui.

- ▶ Uždėkite mašiną ant MFT/KAPEX taip, kaip parodyta [6] paveikslėlyje.
- ▶ Mašiną prie MFT pritvirtinkite sraigтинiais veržtuvais.



ĮSPĖJIMAS

Yra pavojus susižaloti

- ▶ Prieš darbą įsitinkite, kad mašina pritvirtinta patikimai
- ▶ Atkreipkite dėmesį į maksimalius ruošinio matmenis.

6 Darbas su MFT

6.1 Kampinės fiksuojančios atramos nustatymas

Prieš pradėdami dirbti patikrinkite kampinės fiksuojančios atramos kampo nustatymą. Pirmiausia turi būti išlyginta kreipiančioji liniuotė [7a].

- ▶ Kreipiančiąją liniuotę nustatykite taip, kad tarp jos ir kampinės fiksuojančios atramos būtų status kampas.
- ▶ Jei kampas kitoks, perstumkite kreipiančiosios liniuotės pagrindo modulį, kol kampas bus status.
- ▶ Kreipiančiąją liniuotę užfiksuokite.

ⓘ Norėdami šį nustatymą užfiksuoti ilgesniam laikui, atitinkamai perstumkite atramą [3-1/4-4] stalo profilyje.

Jei reikia ir jei yra tvirtinimo elementas (reikmenys), kampinė fiksuojanti atrama gali būti papildomai išlyginta ir ant perforuoto stalviršio.

- ▶ Uždėkite tvirtinimo elementus [7-1] ir [7-2] taip, kaip parodyta [7b] pav., ir prieš juos pastatykite atraminę liniuotę [7-3] 90° kampu.

Jeigu atraminė liniuotė prie tvirtinimo elementų priglunda netolygiai:

- ▶ Atlaisvinkite varžtus [7-4]) ir sukamąją rankenėle [5-2]. Fiksavimo kaištis turi būti užfiksuotas 90° įpjuvoje.
- ▶ Pagal tvirtinimo elementus nustatykite 90° kampą ir priveržkite varžtus.

Atramos nustatymo galimybės yra šios:

Perstatymas lygiagrečiai stalo briaunai:

- ▶ Atlaisvinkite sukamąją rankenėle [5-4].
- ▶ Atramą perstumti MFT/3 griovelyje.

Perstatymas statmenai stalo briaunai:

- ▶ Atlaisvinkite sukamąją rankenėle [5-4].
- ▶ Atramą perstumti MFT/3 griovelyje.

Atraminės liniuotės [5-6] perstatymas išilgine kryptimi

- ▶ Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-1]. Kai ruošiniai ploni, atraminę liniuotę prie laikiklio galima pritvirtinti žemesnėje padėtyje, o kai stori – aukštesnėje.

Kampo keitimas naudojant skalę

- ▶ Atlaisvinti sukamąją rankenėlę [5-2] ir pakelti fiksavimo kaištį [5-3]. Sukamas fiksavimo kaištis pats užsifiksuoja ties dažniausiai nustatomais kampais.



ĮSPĖJIMAS

Yra pavojus susižaloti

- ▶ Atramą naudokite tik fiksuotoje padėtyje, o ne ruošinio stūmimui!
- ▶ Prieš pradėdami dirbti įsitikinkite, kad visos atramos sukamosios rankenėlės yra priveržtos.

Slankiojanti atrama

Slankiojančia atrama MFT/3-AR [1-8] nustatomas atstumas iki įrankio ir tuo pačiu apdirbamų ruošinių ilgis.

6.2 Kreipiančiosios liniuotės nustatymas pagal ruošinį

- ▶ Prieš įjaudami ar frezuodami nuleiskite kreipiančiąją liniuotę su pagrindo moduliu [1-2] tiek, kad kreipiančioji liniuotė visa plokštuma priglustų prie ruošinio.

Dėmesio: Pagrindo modulio kaištis be jokio laisvumo turi būti įstatytas į kreipiančiosios liniuotės apatinėje dalyje esančią išdrožą.

- ▶ Mazgą [1-4] ir pagrindo modulį [1-2] užspauskite užspaudimo svirtimi.
- ▶ Ruošinį MFT tvirtinimo elementais (reikmenys) arba FSZ veržtuvu (reikmuo) patikimai prispauskite prie stalo MFT/3.

Tam, kad būtų galima saugiai apdirbti siaurus ir/arba trumpus ruošinius:

- ▶ Po kreipiančiąją liniuotę padėkite tokio pat storio medžiagą.

6.3 Pjovimo gylio nustatymas [8 pav.]

Kontroliuokite, kad nustatytasis pjovimo gylis visuomet atitiktų ruošinio storį. Mes rekomenduojame pjovimo gylį nustatyti ne daugiau kaip 5 mm didesnį už ruošinio storį. Tokiu būdu išvengsite profilineo rėmo sugadinimo.

6.4 Perforuoto stalviršio apvertimas

Kai perforuotas stalviršis nusidėvi, jį galima apversti. Tuo tikslu atsukite keturis varžtus apatinės stalo pusės kampuose.

7 Reikmenys

Naudokite tik šiam įrenginiui skirtus originalius "Festool" reikmenis (papildomą įrangą) ir "Festool" eksploatacines medžiagas, nes šie sistemos komponentai yra optimaliai vieni su kitais suderinti. Naudojant kitų gamintojų reikmenis ir eksploatacines medžiagas, tikėtina, kad dėl to nukentės darbo rezultatų kokybė ir bus apribotos pretenzijos į garantinį aptarnavimą. Priklausomai nuo naudojimo, gali padidėti mašinos dėvėjimasis arba Jūs patys patirsite didesnę fizinę apkrovą. Todėl apsaugokite save patį, savo mašiną ir savo pretenzijas į garantinį aptarnavimą, naudodami tik originalius "Festool" reikmenis ir "Festool" eksploatacines medžiagas!

Reikmenų ir įrankių užsakymo numerius rasite "Festool" kataloge arba interneto svetainėje adresu "www.festool.com".

8 Garantija

Mūsų gaminiams (medžiagų arba gamybos defektų požiūriu) suteikiama garantija pagal šalyse galiojančias įstatymines normas, tačiau ne trumpesniai kaip 12 mėnesių laikotarpiui. ES šalyse suteikiama 24 mėnesių garantija (tai turi būti nurodyta sąskaitoje arba lydraštyje). Garantiniai įsipareigojimai netaikomi gedimams, kuriuos konkrečiai galima susieti su natūralia amortizacija/nusidėvėjimu, perkrova, nekvalifikuotu naudojimu ar naudotojo padarytais pažeidimais, o taip pat su kitokiu naudojimu, prieštaraujančiu aprašytam naudojimui instrukcijoje, bei tiems defektams, kurie buvo žinomi pirkimo metu. Garantiniai įsipareigojimai taip pat netaikomi žalai, atsiradusiai dėl ne originalios įrangos ir eksploatacinių medžiagų (pvz. šlifavimo disko) naudojimo.

Reklamacijos gali būti pripažįstamos tik tuomet, kai neišardytas prietaisas grąžinamas tiekėjui ar autorizuotoms "Festool" techninės priežiūros dirbtuvėms. Gerai saugokite naudojimo instrukciją, saugos nurodymus, atsarginių dalių sąrašą ir pirkimo dokumentus. Visais kitais atvejais taikomos esamu momentu galiojančios gamintojo garantinio aptarnavimo sąlygos.

Pastaba

Dėl nuolat vykdomų mokslinio tyrimo ir projektavimo darbų gamintojas pasilieka teisę keisti čia pateiktus techninius duomenis.

REACH „Festool“ produktams, jų reikmenims ir eksploatacinėms medžiagoms

REACH yra nuo 2007 m. visoje Europoje galiojantis nutarimas dėl cheminių medžiagų. Mes, kaip „gretutinis vartotojas“, t.y. kaip produktų gamintojas, sąmoningai įsipareigojame teikti mūsų klientams informaciją. Tam, kad Jūs visada būtumėte informuoti apie naujienas ir mūsų gaminiuose naudojamąs galimas medžiagas, mes Jums sukūrėme šį interneto tinklalapį: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(SLO)

Originalna navodila za uporabo
Večnamenska miza

475830_006

1 Tehnični podatki

	MFT/3	MFT/KAPEX
Dimenzije mize (širina x dolžina)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Višina mize - s preklopno nogo	900 mm	790 mm
- brez preklopnih nog	180 mm	180 mm
Maks. delovna širina	700 mm	-
Maks. debelina obdelovanca	78 mm	-
Teža	28 kg	18 kg

2 Simboli



Opozorilo na splošno nevarnost



Navodilo/preberite napotke!

Imenovane slike se nahajajo v večjezičnih navodilih za uporabo.

3 Obseg dobave

- [1-1] Miza je sestavljena iz: okvirja, kotnih nog, perforirane plošče, preklopnih nog le MFT/3
- [1-2] Podložna enota
- [1-3] Vodilo FS 1080
- [1-4] Obračalo
- [1-5] Zaskočni kotni prislon in
- [1-6] Prislonsko ravnilo
- [1-7] Spojni element za prislonko omejilo
- [1-8] Prislonski jahač MFT/3-AR
- [1-9] Odbojnik

4 Namenska uporaba

Večnamenska miza MFT/3 je namenjena varnemu in natančnemu žaganju in rezkanju z električnim orodjem Festool.

Z napenjalnimi sistemi iz izbora dodatnega pribora lahko zanesljivo vpenjate obdelovance na delovno ploščo. Miza tako postane delovna miza za razna ročna dela kot so oblanje, brušenje, rezljanje itd.

Večnamenska miza MFT/KAPEX je posebej predvidena za montažo KAPEX KS 120/ KS 88.

Za škodo in nesreče, ki bi nastale zaradi nenaemenske uporabe, odgovarja uporabnik.

5 Postavitev in montaža

Na večnamensko mizo lahko priključite dodatne elemente v različnih položajih, kar omogoča različne delovne položaje.

V standardnem delovnem položaju uporabnik stoji ob vzdolžni strani mize [sl. 2]. V teh navodilih za uporabo je ta stran mize označena s "spredaj".

5.1 Namestitev

Ročajne gumbce [2-3] privijte do omejila. Preklopne noge razklopite in jih z gumbi ponovno privijte na zglobe. Neravnine na podlagi lahko izravnavate z vrtenjem zaključne kape [2-1] zadaj desno.

Kotne noge [2-4] so na spodnji strani opremljene z gumijastimi kapicami, da je miza tudi z sklopljenimi preklopnimi nogami stabilna.

5.2 Montaža vodilnih tračnic

Za delovni položaj, ki ga priporočamo, sta na prednji in zadnji strani mize, na vzdolžnem profilu, tovarniško nameščena ustrezna prislona [3-1/4-4].

Na zadnji vzdolžni strani se pritrdi obočalna enoga [1-4/3-2], na sprednji vzdolžni strani pa podporna enota [1-2/2-2].

S sproščeno napetostjo nastavitve višine [4-3] in odvitim vrtljivim gumbom [4-1] se enote premaknejo z leve do prislona v žlebu profila in nato z vrtljivim gumbom [4-1] pričvrstijo. Obe enoti lahko v žlebu profila nastavite brez zračnosti tako, da s ključem imbus vel. 2,5 4-2 zavrtite nastavitvene vijake v vodilni vzmeti.

Za boljši dostop do obeh enot potisnite pločevinaste dele povsem navzgor in jih fiksirajte s pritiskom na vpenjalno ročico [4-3]. Vpenjalno silo po potrebi nastavite na vijakih [4-2].

Za montažo vodilne tračnice se ta natakne na moznik [3-3] tako, da leži tračnica na pločevinastem

podstavku in je možnik popolnoma v žlebu. Vodilno tračnico v tem položaju privijačite z dvema vijakoma s pomočjo priloženega imbus ključa [3-4].

5.3 Odbojnik

Odbojnik [1-9] preprečuje zataknitev sesalne cevi in električnega kabla ob vodilno tračnico. Odbijnik se natakne na konce vodilne tračnice in pritrdi z vrtljivim gumbom [1-10].

5.4 Montaža zaskočnega kotnega prislona

Prislon lahko namestite na mizi na poljubni strani na spojnem robu. Zaradi vsestranske nastavljivosti ga lahko uporabite kot prečni ali kot vzdolžni prislon.

❗ Zaradi kotnosti pazite pred namestitvijo prislona, da žleb V ni umazan.

- ▶ Odvijte na ročaju [5-4] vpenjalnih čeljusti.
- ▶ Prislon z vodilno letvijo [5-5] položite od zgoraj na vpenjalno letev.
- ▶ Z ročajnim gumbom [5-4] trdno vpenite vpenjalni segment.

Z dodatnim vpenjanjem [1-7] lahko prislonsko ravnilo vpenete.

- ▶ Dodatni vpenjalnik namestite na utoru V MFT/3 in vodilnem robu prislonskega ravnila.
- ▶ Dodatno vpenjanje vpenite z vpenjalno ročico in vrtljivim gumbom.

5.5 Postavitev KAPEX

Plošča z luknjami MFT/KAPEX je posebej predvidena za montažo KAPEX KS 120/ KS 88.

- ▶ Stroj namestite na MFT/KAPEX tako, kot je opisano v sliki [6].
- ▶ Stroj potrdite na MFT s primeži.



OPOZORILO

Nevarnost poškodb

- ▶ Pred delom se prepričajte, ali je stroj varno pritrdjen
- ▶ Upoštevajte maksimalne mere obdelovanca.

6 Delo z MFT

6.1 Nastavitev zaskočnega kotnega prislona

Pred začetkom del preverite nastavitev kota zaskočnega kotnega prislona. Pri tem morate v 1. koraku poravnati vodilno tračnico [7a].

- ▶ Vodilno tračnico izravnajte v pravem kotu na zaskočnem kotnem prislonu.

- ▶ Če kot ne ustreza, premikajte podlogo vodilne tračnice, dokler kot ni v pravokoten.

- ▶ Pritrdite vodilno tračnico.

❗ Da bi nastavitev pritrdili trajno, pomaknite ustrezno prislon [3-1/4-4] v profilu mize.

Po potrebi in če so na voljo vpenjalni elementi (pribor) lahko zaskočni kotni prislon dodatno poravnate na luknjasti plošči.

- ▶ Vstavite vpenjalne elemente [7-1] in [7-2] kot v sliki [7b] premaknite prislonsko ravnilo [7-3] v položaj 90°.

Če se prislonsko ravnilo ne prilega enakomerno vpenjalnemu elementu:

- ▶ Odvijte vijake [7-4] vrtljiv gumb [5-2]. Pritrdilni zatič mora biti zaskočen v 90° zarezi.
- ▶ 90° kot izravnajte pri vpenjalnih elementih in privijte vijake.

Prislon ima naslednje možnosti nastavitve:

Nastavitev vzporedno z robom mize:

- ▶ Odvijte vrtljiv gumb [5-4].
- ▶ Omejilo vstavite v utor MFT/3.

Nastavitev navpično z robom mize:

- ▶ Odvijte vrtljiv gum [5-4].
- ▶ Omejilo vstavite v utor MFT/3.

Nastavitev prislonskega ravnila [5-6] vzdolžno

- ▶ Odvijte vrtljiv gumb [5-1]. Ravnilo lahko pri tanjših obdelovancih pritrdite v spodnjem položaju, pri debelih obdelovancih pa v zgornjem položaju.

Nastavi kota na podlagi skale

- ▶ Odvijte vijake [5-2] in dvignite pritrdilni zatič [5-3]. Vrtljivi pritrdilni zatič se zaskoči pri najpogostejših nastavitvah kota.



OPOZORILO

Nevarnost poškodb

- ▶ Prislon uporabljajte le v fiksnem položaju in ne za potiskanje obdelovanca!
- ▶ Pred začetkom dela se prepričajte, ali so pritegnjeni vsi vrtljivi gumbi prislona.

Prislonski jahač

Z jahači omejila MFT/3-AR [1-8] se nastavi razdalja do orodja in s tem dolžina do obdelovancev, ki jih obdelujete.

6.2 Nastavitev vodilne tračnice glede na obdelovanec

- ▶ Za žaganje in rezkasnje spustite vodilno tirnico z naležno enoto [1-2] tako daleč, da se vodilna tirnica ravno prilega obdelovancu.

Pozor: mokra naležna enota mora ležati v utoru na spodnji strani vodilne tirnice brez zračnosti.

- ▶ Obračalno enoto [1-4] in naležno enoto [1-2] pritrdite z napenjali.
- ▶ Obdelovanec trdno in varno pritrdite na MFT/3 z vpenjali MFT (pribor) ali primežem FSZ (pribor).

Za varno obdelavo ozkih in (ali kratkih obdelovancev:

- ▶ Na vodilno tirnico položite material z enako debelino.

6.3 Nastavitev globine reza za žaganje [slika 8]

Pazite na to, da je globina reza vedno pravilno nastavljena glede na debelino obdelovanca. Priporočamo, da globino reza nastavite največ 5mm večjo od debeline obdelovanca. Tako se boste izognili poškodbam okvirja.

6.4 Obračanje luknjaste plošče

Ko se luknjasta plošča obrabi, jo lahko obrnete. Za to odvijte štiri vijake na vogalih s spodnje strani mize.

7 Pribor

Uporabljajte le originalni pribor in potrošni material Festool, ki je predviden za to napravo, saj so te sistemske komponente medsebojno optimalno usklajene. Zaradi uporabe pribora in potrošnega materiala drugih ponudnikov se lahko zmanjša kvaliteta rezultatov dela in omeji pravica do uveljavljanja garancijskih zahtevkov. V odvisnosti od uporabe se lahko zviša stopnja obrabe stroja ali vaša osebna obremenitev. Zato zaščitite sebe, vaš stroj in garancijo z izključno uporabo originalnega pribora in potrošnega materiala Festool!

Kataloške številke pribora in orodij lahko najdete v katalogu Festool ali pa na internetnem naslovu "www.festool.com".

8 Garancija

Za naše naprave dajemo garancijo na napake v materialu in v izdelavi v skladu z zakonskimi določili posameznih držav in to v trajanju najmanj 12 mesecev. Garancijska doba znotraj držav EU je 24 mesecev (dokazilo je račun ali dobavnica). Škoda, ki nastane zaradi običajne obrabe, preobremenitve, nestrokovne uporabe, po krivdi uporabnika ali zaradi načina uporabe, ki ni v skladu z navodili za uporabo, ali ki je bila znana ob nakupu, je izključena iz garancije. Prav tako je izključena škoda, ki nastane zaradi uporabe neoriginalnega pribora in potrošnega materiala (npr. brusnih krožnikov). Garancijski zahtevki se priznajo samo pod pogojem, da je naprava vrnjena dobavitelju ali pooblaščenim servisnim delavnicam v nerazstavljenem stanju. Navodila za uporabo, varnostna opozorila, seznam rezervnih delov in račun skrbno shranite. Za ostalo veljajo vsakokratni garancijski pogoji proizvajalca.

Opomba

Zaradi stalnih raziskav in razvoja si pridržujemo pravico do spremembe tehničnih podatkov, navedenih v teh navodilih.

REACH za izdelke Festool, njihov pribor in potrošni material:

REACH je od leta 2007 po vsej Evropi veljavna uredba o kemikalijah. Mi, kot „uporabnik v nadaljevanju“, torej, kot izdelovalec proizvodov, se zavedamo obveznosti informiranja naših uporabnikov. Da bi jih lahko vedno seznanjali z najnovejšim stanjem in o možnih snoveh seznama kandidatov v naših izdelkih, smo ustvarili naslednjo spletno stran: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(H)

Eredeti kezelési utasítás
Multifunkcionális asztal

1 Műszaki adatok

	MFT/3	MFT/KAPEX
Asztal mérete (szélesség x hosszúság)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Asztal ma- - a felhajtható lábbal együtt gassága - felhajlítható lábak nélkül	900 mm 180 mm	790 mm 180 mm
max. munkaszélesség	700 mm	-
max. munkadarab-vastagság	78 mm	-
Súly	28 kg	18 kg

2 Szimbólumok



Általános veszélyekre vonatkozó figyelmeztetés



Olvassa el az útmutatót/információkat!

A hivatkozott ábrák a többnyelvű használati utasításban találhatóak.

3 Szállítási terjedelem

[1-1] Az asztal részei: profilkeret, állvány, lyukasztábla, felhajtható lábak

csak MFT/3

[1-2] Felfekvő egység

[1-3] FS 1080 vezetősín

[1-4] Elfordítható sablon

[1-5] Szögbeállító ütköző és

[1-6] Ütközővonalzó

[1-7] Tartalékbefogó az ütközővonalzóhoz

[1-8] Ütköző-tolóka MFT/3-AR

[1-9] Terelő

4 Rendeltetészerű használat

Az MFT/3 multifunkcionális asztalt Festool elektromos kéziszerszámokkal végzett biztonságos és pontos fűrészelésre és marásra tervezték.

A tartozékprogramban kínált befogórendszerrel biztonságosan befoghatja a munkadarabokat a munkalapon. Ezáltal az asztal sok különféle kézműipari munka, mint például gyalulás, csiszolás, faragás munkaasztalává válik.

Az MFT/KAPEX multifunkcionális asztalt kifejezetten a KAPEX KS 120/ KS 88 készülékekhez tervezték.

A nem rendeltetészerű használat sérülési és baleseti kockázata a felhasználót terheli.

5 Felállítás és összeszerelés

A multifunkcionális asztalra különböző pozícióban szerelheti fel a toldalékelemeket, ezáltal különböző munkahelyzeteket lehet kialakítani.

A standard munkahelyzetben a kéziszerszám kezelője az asztal hosszanti oldalánál áll. [2. ábra]. Jelen kezelési útmutatóban az asztalnak ezt az oldalát "elülső" oldalnak nevezzük.

5.1 Felállítás

Csavarozza fel a fogantyúgombokat [2-3] ütközésig. Hajtsa ki a felhajlítható lábakat, és húzza meg a csuklóknál található fogantyúgombokat. A felület egyenletlenségeit a jobb hátsó záróelem [2.-1] elforgatásával egyenlítheti ki.

Az állvány lábainak [2-4] alja gumisapkával van felszerelve annak érdekében, hogy az asztal akkor is biztonságosan álljon, ha a lábai fel vannak hajtva.

5.2 A vezetősín felszerelése

A Festool által ajánlott munkahelyzethez gyárilag megfelelő ütközőket [3-1/4-4] szereltek fel az asztal elülső és hátsó oldalánál, valamint a hosszanti elemnél.

A hátsó hosszanti oldalon kell rögzíteni az elforgatható egységet [1-4/3-2], az elülső hosszanti oldalon pedig a felfekvő egységet [1-2/2-2].

A magasságbeállító szerkezet [4-3] oldása és a forgógomb [4-1] oldása után helyezze az egységeket balról ütközésig a profilhoronyba, majd rögzítse a forgógombról [4-1]. Mindkét egységet hézagmentesen beállíthatja a profil vezető vajatához úgy, hogy egy 2,5 kulcsnyílású imbuszkulccsal elfordítja a vezetőrugó állítócsavarját [4-2].

Annak érdekében, hogy könnyebben hozzáférhessen a két egységhez, tolja teljesen felfelé a lemezeket, és a szorítókar [4-3] lenyomásával fojja be azokat. A szorítás erősségét szükség

esetén ([4-2]) a csavarokkal utánállíthatja.

A vezetősín szereléséhez helyezze azt úgy a reteszre [3-3], hogy a sín feküdjön fel az alátétlemezre, és a retesz teljesen a horonyban legyen. Ebben a helyzetben a húzza meg a mellékelt hajlított imbuszkulcs segítségével a vezetősínt rögzítő két csavart [3-4].

5.3 Terelő

A terelő [1-9] megakadályozza, hogy beakadjon az elszívótömlő és az áramkábel a vezetősínbe. A terelő a vezetősín végére helyezhető fel, és ott a forgógombbal [1-10] rögzíthető.

5.4 A szögbeállító ütköző szerelése

Az ütköző a befogóél bármely tetszős szerinti pontján elhelyezhető az asztalon. Különböző beállíthatósága keresztirányú ütközőként vagy hosszanti ütközőként is használható.

ⓘ Az ütköző alakját figyelembe véve ügyeljen rá a felszerelés előtt, hogy a V-horony ne legyen szennyezett.

- ▶ Oldja a szorítópofokat a fogantyúgombon [5-4].
- ▶ Helyezze az ütközőt a vezetőléccel [5-5] felülről a kapcsolécbe.
- ▶ Rögzítse a fogantyúgombbal [5-4] a befogó szegmenst.

A kiegészítő befogóval [1-7] elvégezhető az ütközővonalzó kiegészítő rögzítése.

- ▶ Vezesse rá a kiegészítő befogót az MFT/3 V-vezetővátára és az ütközővonalzó vezetővápájára.
- ▶ Rögzítse a kiegészítő befogót a szorítókkal és a forgógombbal.

5.5 A KAPEX felállítása

Az MFT/KAPEX multifunkcionális asztal lyukastábláját kifejezetten a KAPEX KS 120/ KS 88 készülékhez tervezték.

- ▶ Helyezze a gépet az ábrán [6] leírtak szerint az MFT/KAPEX multifunkcionális asztalra.
- ▶ Rögzítse a gépet a szorítócsavarok segítségével a multifunkcionális asztalhoz.



FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély

- ▶ A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a gép biztonságosan rögzítve van-e.
- ▶ Ügyeljen a munkadarab maximális méreteire.

6 Munkavégzés a multifunkcionális asztalal

6.1 A szögbeállító ütköző beállítása

A munkavégzés megkezdése előtt ellenőrizze a szögbeállító ütköző szögbeállítását. Ehhez első lépésben a vezetősínt kell beszabályozni [7a].

- ▶ Igazítsa be a vezetősín egyik jobb oldali szögét a szögbeállító ütközőhöz.
- ▶ Ha a szög nem illeszkedik, tolja el a vezetősín egyik felfekvő egységét, amíg a szög derékszög nem lesz.
- ▶ Rögzítse a vezetősínt.

ⓘ A beállítás tartós rögzítése érdekében megfelelően tolja el az ütközőt [3-1/4-4] az asztalprofilban.

Ha rendelkezésre állnak befogóelemek (tartozék), szükség esetén a szögbeállító ütköző kiegészítésként beszabályozható a lyukastáblán.

- ▶ Helyezze be a [7-1] és [7-2] szorítóelemet a [7b] ábrán látható módon, és 90°-os állásban mozgassa felé az ütközővonalzót [7-3].

Ha az ütközővonalzó nem fekszik fel egyenletesen a befogóelemekre:

- ▶ Oldja a csavarokat [7-4] és a forgógombot [5-2]. A rögzítőstiftnek be kell pattannia a 90°-os bemetszésbe.
- ▶ Állítsa be a 90°-os szöget a szorítóelemekhez képest, és zárja a csavarokat.

Az ütköző segítségével a következő beállítások végezhetőek el:

Az asztal peremével párhuzamos beállítás:

- ▶ Nyissa a forgógombot [5-4].
- ▶ Vezesse az ütközőt az MFT/3 vezetővátájában.

Az asztal peremére merőleges beállítás:

- ▶ Nyissa a forgógombot [5-4].
- ▶ Vezesse az ütközőt az MFT/3 vezetővátájában.

Az ütközővonalzó [5-6] beállítása hosszanti irányban

- ▶ Nyissa a forgógombot [5-1]. Az ütközősínt rögzítheti a tartón: vékonyabb munkadarabokhoz alsó állásban, vastagabb munkadarabokhoz felső állásban.

Szögbeállítás a skála alapján

- ▶ Oldja a forgógombot [5-2], és emelje meg a rögzítőstiftet [5-3]. A forgatható rögzítőstift a leggyakrabban használt szögállásoknál reteszelt.



FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély

- ▶ Csak fix helyzetben alkalmazza az ütközőt, és sohasználja munkadarabmozgatására!
- ▶ Munkavégzés előtt győződjön meg róla, hogy az ütköző összes forgatható gombját meghúzta.

Ütköző-tolóka

Az MFT/3-AR ütközőnyereggel [1-8] a szerszámtól való távolság és ezzel a megmunkálendő munkadarabok hossza állítható be.

6.2 A vezetősín beállítása a munkadarabhoz

- ▶ Fűrészeléshez és vágáshoz süllyessze le annyira a vezetősínt a felfekvő egységgel [1-2], hogy a vezetősín síkban felfeküdjön a munkadarabra.

Vigyázat: A felfekvő egység peckének holtjátékmentesen kell a vezetősín alsó oldalán lévő horonyban ülnie.

- ▶ Szorítsa le az elfordítható sablont [1-4] és a felfekvő egységet [1-2] a szorítókarokkal.
- ▶ Fogja be a munkadarabot MFT-befogóelemekkel (tartozék) vagy egy FSZ-szorítóval (tartozék) biztonságosan az MFT/3-on.

Keskeny és/vagy rövid munkadarabok biztonságos megmunkálásához:

- ▶ Helyezzen azonos vastagságú anyagot a vezetősín alá.

6.3 Vágásmélység beállítása fűrészeléshez [8. ábra]

Ügyeljen arra, hogy a munkadarab-vastagságához helyesen állítsa be a vágásmélységet. Javasoljuk, hogy a beállított vágásmélység maximum 5 mm-rel haladja meg a munkadarab vastagságát. Ezáltal elkerülhető a profilkeret sérülése.

6.4 Lyukastábla használata

A lyukastábla használata kopás esetén célszerű. Ehhez oldja az asztal alsó felén, a sarkokban található négy csavart.

7 Tartozékok

Csak ehhez a készülékhez tervezett eredeti Festool tartozékokat és Festool anyagokat használjon, mivel ezeknek a rendszerelemeknek az összehangolása ideális. Más gyártótól származó tartozékok és anyagok felhasználása valószínűleg hátrányosan befolyásolja az elvégzett munka

minőségét, és korlátozza a garanciaigényt. Az alkalmazástól függően erősebb lehet a gép kopása vagy nőhet a gép kezelőjének terhelése. Óvja a gép kezelőjét és a gépet, valamint a garanciajogosultságot azzal, hogy kizárólag eredeti Festool tartozékokat és Festool anyagokat használ!

A tartozékok és szerszámok rendelési száma a Festool katalógusában vagy az interneten a "www.festool.com" oldalon található meg.

8 Garancia

A Festool gépekre az adott országban érvényes törvények, illetve rendeletek előírásai szerint, de legalább 12 hónapig vállalunk anyag- vagy gyártási hibára garanciát. Az Európai Unió tagállamaiban a garancia időtartama 24 hónap (igazolással vagy szállítólevéllel). A természetes elhasználódásból/kopásból, túlterhelésből vagy szakszerűtlen használatból eredő, ill. a felhasználó által okozott károkról, valamint azokra az egyéb károkról, amelyek a használati utasításban foglaltak be nem tartására vezethetők vissza, vagy amelyek a gép vásárlásakor ismertek voltak a garancia nem érvényes. Ugyanúgy nem tartoznak ide azok a károk, amelyek nem eredeti Festool tartozékok és anyagok (pl. csiszolóanyag) használatára vezethetők vissza.

A garanciaigényt csak akkor tudjuk elismerni, ha a készüléket szétszerelés nélkül elküldi a szállítónak vagy a Festool felhatalmazott ügyfélszolgálati műhelyének. Őrizze meg a használati utasítást, a biztonsági utasításokat, a pótkatrészlistát és a vásárlási bizonylatot. Minden egyéb esetben a gyártó aktuális garanciális feltételei érvényesek.

Megjegyzés

A folyamatos kutatás-fejlesztési tevékenység alapján fenntartjuk a jogot az itt megadott műszaki adatok megváltoztatására.

REACH a Festool termékeire, azok tartozékaira és a felhasznált anyagokra vonatkozóan

A REACH a vegyi anyagok regisztrálásáról, értékeléséről, engedélyezéséről és korlátozásáról szóló, 2007-től egész Európában érvényes rendelet. Mi a folyamatban szereplő alkalmazóként, azaz termékelőállítóként tudatában vagyunk az ügyfeleinkkel szemben fennálló információs kötelezettségünknek. Azért, hogy Önt mindig naprakész információkkal láthassuk el a termékeinkben használni tervezett új anyagokról, a következő honlapot készítettük Önnek: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(GR)

Γνήσιες οδηγίες χειρισμού

Τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών

475830_006

1 Τεχνικά στοιχεία

	MFT/3	MFT/KAPEX
Διαστάσεις τραπεζιού (μήκος x πλάτος)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Ύψος τραπεζιού	900 mm	790 mm
- με πτυσσόμενα πόδια		
- χωρίς πτυσσόμενα πόδια	180 mm	180 mm
Μέγιστο πλάτος εργασίας	700 mm	-
Μέγιστο πάχος επεξεργαζόμενου κομματιού	78 mm	-
Βάρος	28 kg	18 kg

2 Σύμβολα



Προειδοποίηση από γενικό κίνδυνο



Διαβάστε τις οδηγίες/υποδείξεις!

Οι αναφερόμενες εικόνες βρίσκονται στις πολύγλωσσες οδηγίες χειρισμού.

3 Υλικά παράδοσης

[1-1] Τραπέζι αποτελούμενο από: πλαίσιο προφίλ, γωνιακά πόδια, διάτρητη πλάκα, πτυσσόμενα πόδια

μόνο MFT/3

[1-2] Μονάδα εναπόθεσης

[1-3] Ράγα οδηγός FS 1080

[1-4] Περιστρεφόμενη μονάδα

[1-5] Γωνιακός οδηγός και

[1-6] Κανόνας οδηγός

[1-7] Πρόσθετος σφιγκτήρας για τον κανόνα οδηγό

[1-8] Καβαλάρης MFT/3-AR

[1-9] Αποτροπέας

4 Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Το τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών MFT/3 προβλέπεται για το ασφαλές και ακριβές πριόνισμα και φρεζάρισμα με τα ηλεκτρικά εργαλεία Festool.

Με τα προσφερόμενα στο πρόγραμμα εξαρτημάτων συστήματα σύσφιξης μπορούν να στερεωθούν με ασφάλεια τα επεξεργαζόμενα κομμάτια πάνω στον πάγκο εργασίας. Το τραπέζι γίνεται έτσι ένας πάγκος εργασίας κατάλληλος για πολλές εργασίες με το χέρι, όπως πλάνισμα, τρόχισμα, λάξευση κτλ.

Το τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών MFT/KAPEX προβλέπεται ειδικά για τη συναρμολόγηση του KAPEX KS 120/ KS 88.

Για τις τυχόν ζημιές και ατυχήματα λόγω μη ενδεδειγμένης χρήσης ευθύνεται ο χρήστης.

5 Τοποθέτηση και συναρμολόγηση

Στο τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών μπορούν να τοποθετηθούν πρόσθετα στοιχεία σε διαφορετικές θέσεις, ώστε να προκύπτουν διάφορες θέσεις εργασίας.

Στην στάνταρ θέση εργασίας στέκεται ο χειριστής στη μεγάλη πλευρά του τραπεζιού [εικόνα 2]. Σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας χαρακτηρίζεται αυτή η πλευρά του τραπεζιού ως “μπροστινή”.

5.1 Τοποθέτηση

Ξεβιδώστε τα μεγάλα κουμπιά [2-3] μέχρι τέρμα. Ξεδιπλώστε τα πτυσσόμενα πόδια και βιδώστε τα ξανά σταθερά με τα μεγάλα κουμπιά στις αρθρώσεις. Οι ανωμαλίες στην επιφάνεια στήριξης μπορούν να εξισορροπηθούν, γυρίζοντας το πέλμα στο άκρο του ποδιού [2-1] πίσω δεξιά.

Τα γωνιακά πόδια [2-4] είναι εξοπλισμένα στην κάτω πλευρά με λαστικένια καλύμματα, για να έχει το τραπέζι επίσης και με διπλωμένα τα πτυσσόμενα πόδια μια σίγουρη στήριξη.

5.2 Συναρμολόγηση της ράγας οδηγού

Για τη θέση εργασίας που συστήνουμε, στην μπροστινή και στην πίσω πλευρά του τραπεζιού, είναι από το εργοστάσιο στο κατά μήκος προφίλ, τοποθετημένοι αντίστοιχοι οδηγοί [3-1/4-4].

Στην πίσω μακριά πλευρά στερεώνεται η περιστρεφόμενη μονάδα [1-4/3-2], στην μπροστινή μακριά πλευρά η μονάδα εναπόθεσης [1-2/2-2].

Με λυμένο το σφιγκτήρα της ρύθμισης του ύψους [4-3] και λυμένο το περιστροφικό κουμπί [4-1] σπρώχνονται οι μονάδες από αριστερά μέχρι τέρμα στο αυλάκι του προφίλ και μετά σφίγγονται με το περιστροφικό κουμπί [4-1]. Μπορείτε να ρυθμίσετε και τις δύο μονάδες χωρίς τζόγο στο αυλάκι του προφίλ, περιστρέφοντας με ένα εξάγωνο

κλειδί SW 2,5 τις βίδες ρύθμισης [4-2] στο έλασμα οδηγό.

Για την καλύτερη πρόσβαση στις δύο μονάδες σπρώξτε τα ελάσματα εντελώς προς τα πάνω και σφίξτε τα, πιέζοντας κάτω το μοχλό σύσφιξης [4-3]. Το σφίξιμο, όταν χρειάζεται, μπορεί να επαναρρυθμιστεί στις βίδες [4-2].

Για τη συναρμολόγηση τοποθετείται η ράγα οδηγός πάνω στη σφήνα προσαρμογής [3-3], έτσι, ώστε η ράγα να ακουμπά πάνω στη λαμαρίνα εναπόθεσης και η σφήνα προσαρμογής είναι εντελώς μέσα στο αυλάκι.

Σε αυτή τη θέση βιδώνεται σφικτά η ράγα οδηγός με τις δύο βίδες [3-4], με τη βοήθεια του συνημμένου εξάγωνου κλειδιού τύπου Άλλεν.

5.3 Αποτροπέας

Ο αποτροπέας [1-9] εμποδίζει το μάγκωμα του εύκαμπτου σωλήνα αναρρόφησης και του ηλεκτρικού καλωδίου στη ράγα οδηγό. Ο αποτροπέας τοποθετείται στην άκρη της ράγας οδηγού και στερεώνεται με το περιστροφικό κουμπί [1-10].

5.4 Συναρμολόγηση του γωνιακού οδηγού

Ο οδηγός μπορεί να τοποθετηθεί σε οποιαδήποτε θέση στην ακμή σύσφιξης στο τραπέζι. Αυτός ο οδηγός μπορεί να χρησιμοποιηθεί, χάρη στην πολλαπλή δυνατότητα ρύθμισης που έχει, ως εγκάρσιος οδηγός ή ως παράλληλος οδηγός.

❗ Πριν την τοποθέτηση του οδηγού προσέξτε λόγω της γωνιότητας, να μην είναι λερωμένο το αυλάκι σχήματος V.

- ▶ Λύστε στο μεγάλο κουμπί [5-4] τις σιαγόνες σύσφιξης.
- ▶ Τοποθετήστε το οδηγό με τη ράγα οδήγησης [5-5] από επάνω στη ράγα σύσφιξης.
- ▶ Σφίξτε με το μεγάλο κουμπί [5-4] το εξάρτημα σύσφιξης σταθερά.

Με τον πρόσθετο σφικκτήρα [1-7] μπορεί να σφικτεί περισσότερο ο κανόνας οδηγός.

- ▶ Περάστε τον πρόσθετο σφικκτήρα στο αυλάκι σχήματος V του MFT/3 και στο αυλάκι οδήγησης του οδηγού αναστολής.
- ▶ Σφίξτε τον πρόσθετο σφικκτήρα με το μοχλό σύσφιξης και το περιστροφικό κουμπί.

5.5 Τοποθέτηση του ΚΑΡΕΧ

Το τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών MFT/ΚΑΡΕΧ προβλέπεται ειδικά για τη συναρμολόγηση του ΚΑΡΕΧ KS 120/ KS 88.

- ▶ Τοποθετήστε το εργαλείο, όπως περιγράφεται στην εικόνα [6] πάνω στο MFT/ΚΑΡΕΧ.

- ▶ Στερεώστε το εργαλείο με σφικκτήρες στο MFT (τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών).



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμού

- ▶ Βεβαιωθείτε πριν την εργασία, εάν το εργαλείο είναι στερεωμένο καλά
- ▶ Προσέξτε τις μέγιστες διαστάσεις του επεξεργαζόμενου κομματιού.

6 Εργασίες με το MFT

6.1 Ρύθμιση του γωνιακού οδηγού

Ελέγξτε πριν την έναρξη της εργασίας τη ρύθμιση της γωνίας του γωνιακού οδηγού. Εδώ πρέπει στο 1ο βήμα να ευθυγραμμιστεί η ράγα οδηγός [7a].

- ▶ Ευθυγραμμίστε τη ράγα οδηγό με μια ορθή γωνία στο γωνιακό οδηγό.
- ▶ Σε περίπτωση που η γωνία δεν ταιριάζει, μετακινήστε μια μονάδα εναπόθεσης της ράγας οδηγού, ώσπου να καταστεί η γωνία κάθετη.
- ▶ Σταθεροποιήστε τη ράγα οδηγό.

❗ Για να σταθεροποιήσετε μόνιμα τη ρύθμιση, μετακινήστε αντίστοιχα τον αναστολέα [3-1/4-4] στο προφίλ του τραπεζιού.

Όταν χρειάζεται και υπάρχουν τα στοιχεία σύσφιξης (εξαρτήματα) μπορεί να ευθυγραμμιστεί ο γωνιακός οδηγός επιπλέον στη διάτρητη πλάκα.

- ▶ Τοποθετήστε τα στοιχεία σύσφιξης [7-1] και [7-2] όπως φαίνεται στην εικόνα [7b] και οδηγήστε τον κανόνα οδηγό [7-3] στη θέση 90°.

Όταν ο κανόνας οδηγός δεν ακουμπά ομοιόμορφα στα στοιχεία σύσφιξης:

- ▶ Λύστε τις βίδες [7-4] και το περιστροφικό κουμπί [5-2]. Ο πείρος σταθεροποίησης πρέπει να έχει ασφαλίσει στην εγκοπή των 90°.
- ▶ Ευθυγραμμίστε τη γωνία 90° σύμφωνα με τα στοιχεία σύσφιξης και σφίξτε τις βίδες.

Ο οδηγός προσφέρει τις ακόλουθες δυνατότητες ρύθμισης:

Μετακίνηση παράλληλα προς την ακμή του τραπεζιού:

- ▶ Λύστε το περιστροφικό κουμπί [5-4].
- ▶ Περάστε τον αναστολέα μέσα στο αυλάκι του MFT/3.

Μετακίνηση κάθετα προς την ακμή του τραπεζιού:

- ▶ Λύστε το περιστροφικό κουμπί [5-4].

- ▶ Περάστε τον αναστολέα μέσα στο αυλάκι του MFT/3.

Μετακίνηση του κανόνα οδηγού [5-6] στην κατά μήκος κατεύθυνση

- ▶ Λύστε το περιστροφικό κουμπί [5-1]. Ο κανόνας οδηγός μπορεί να στερεωθεί για τα λεπτά επεξεργαζόμενα κομμάτια σε μια χαμηλή θέση ή για τα χοντρά επεξεργαζόμενα κομμάτια σε μια υψηλή θέση πάνω στο στήριγμα.

Ρύθμιση της γωνίας με τη βοήθεια της κλίμακας

- ▶ Λύστε το περιστροφικό κουμπί [5-2] και σκώστε τον πείρο σταθεροποίησης [5-3]. Ο περιστρεφόμενος πείρος σταθεροποίησης ασφαλίζει στις περισσότερες χρησιμοποιούμενες θέσεις γωνίας.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμού

- ▶ Χρησιμοποιείτε τον οδηγό μόνο σε σταθερή θέση και όχι για να σπρώχνετε το επεξεργαζόμενο κομμάτι!
- ▶ Βεβαιωθείτε πριν από την εργασία, ότι όλα τα περιστροφικά κουμπιά του αναστολέα είναι σφιγμένα.

Καβαλάρης

Με τον καβαλάρη MFT/3-AR [1-8] ρυθμίζεται η απόσταση από το εξάρτημα και έτσι το μήκος των επεξεργαζόμενων κομματιών.

6.2 Ρύθμιση της ράγας οδηγού στο επεξεργαζόμενο κομμάτι

- ▶ Για το πριόνισμα και το φρεζάρισμα κατεβάστε τη ράγα οδηγό με τη μονάδα εναπόθεσης [1-2] τόσο, ώστε η ράγα οδηγός να ακουμπά επίπεδα πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι.

Προσοχή: Η μύτη της μονάδας εναπόθεσης πρέπει να κάθεται χωρίς τζόγο στο αυλάκι στην κάτω πλευρά της ράγας οδηγού.

- ▶ Σφίξτε τη μονάδα βυθίσματος [1-4] και τη μονάδα εναπόθεσης [1-2] με τους μοχλούς σύσφιξης.
- ▶ Σφίξτε το επεξεργαζόμενο κομμάτι με τα στοιχεία σύσφιξης του MFT (τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών) (εξαρτήματα) ή με ένα σφικτήρα FSZ (εξάρτημα) σίγουρα πάνω στο MFT/3.

Για την ασφαλή επεξεργασία στενών και/ή κοντών επεξεργαζόμενων κομματιών:

- ▶ Τοποθετήστε ένα υλικό ίδιου πάχους κάτω από τη ράγα οδηγό.

6.3 Ρύθμιση του βάθους κοπής για το πριόνισμα [εικόνα 8]

Προσέξτε, να είναι το βάθος κοπής πάντοτε σωστά ρυθμισμένο στο πάχος του επεξεργαζόμενου κομματιού. Εμείς συνιστούμε, να ρυθμίζετε το βάθος κοπής το πολύ 5 mm μεγαλύτερο από το πάχος του επεξεργαζόμενου κομματιού. Έτσι αποφεύγετε την πρόκληση ζημιάς στο πλαίσιο προφίλ.

6.4 Γύρισμα της διάτρησης πλάκας

Μετά από τυχόν φθορά μπορείτε να γυρίσετε τη διάτρηση πλάκα. Λύστε γι' αυτό τις τέσσερις βίδες στις γωνίες στην κάτω πλευρά του τραπεζιού.

7 Εξαρτήματα

Χρησιμοποιείτε μόνο τα προβλεπόμενα για αυτό το εργαλείο γνήσια εξαρτήματα Festool και αναλώσιμα υλικά Festool, επειδή αυτά τα στοιχεία συστήματος ταιριάζουν ιδανικά μεταξύ τους. Σε περίπτωση χρήση εξαρτημάτων και αναλώσιμων υλικών άλλων κατασκευαστών είναι πιθανή μια ποιοτική μείωση του αποτελέσματος της εργασίας και ενδεχομένως περιορισμοί στις απαιτήσεις εγγύησης. Ανάλογα με την εφαρμογή μπορεί η φθορά του εργαλείου ή η προσωπική σας κούραση να αυξηθεί. Προστατεύετε για αυτό τον εαυτό σας, το εργαλείο σας και τις απαιτήσεις εγγύησης με την αποκλειστική χρήση των γνήσιων εξαρτημάτων Festool και αναλώσιμων υλικών Festool!

Τους αριθμούς παραγγελίας για εξαρτήματα και εργαλεία θα τους βρείτε στον κατάλογο της Festool ή στο διαδίκτυο στη διεύθυνση "www.festool.com".

8 Εγγύηση

Για τυχόν σφάλματα υλικού ή κατασκευαστικά σφάλματα τις συσκευές μας παρέχουμε μια εγγύηση σύμφωνα με τις νομικές διατάξεις που ισχύουν ειδικά σε κάθε χώρα, το λιγότερο όμως για 12 μήνες. Στις χώρες της ΕΕ ο χρόνος εγγύησης, ανέρχεται στους 24 μήνες (αποδεικτικό στοιχείο ο λογαριασμός ή το δελτίο αποστολής). Οι ζημιές που οφείλονται κυρίως σε φυσική φθορά, υπερφόρτωση ή ακατάλληλη χρήση και οι ζημιές που οφείλονται στο χρήστη ή σε μια χρήση αντίθετη με τις οδηγίες χειρισμού καθώς και οι ζημιές που ήταν γνωστές κατά την αγορά, δεν καλύπτονται από την εγγύηση. Επίσης αποκλείονται οι ζημιές, που οφείλονται σε χρήση μη γνήσιων εξαρτημάτων και αναλώσιμων υλικών (π.χ. δίσκος λείανσης).

Οι διαμαρτυρίες αναγνωρίζονται μόνο, όταν η συσκευή σταλθεί συναρμολογημένη στον προμηθευτή ή σ' ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο εξυπη-

ρέτησης πελατών της Festool. Φυλάξτε καλά την οδηγία λειτουργίας, τις υποδείξεις ασφαλείας, τον κατάλογο ανταλλακτικών και την απόδειξη αγοράς. Κατά τ' άλλα ισχύουν οι εκάστοτε ισχύοντες όροι εγγύησης του κατασκευαστή.

Παρατήρηση

Λόγω των συνεχών εργασιών έρευνας και εξέλιξης, διατηρούμε την επιφύλαξη για τυχόν αλλαγές στα αναφερόμενα εδώ τεχνικά στοιχεία.

REACH για προϊόντα Festool, τα εξαρτήματα και τα αναλώσιμα υλικά τους:

REACH είναι η διάταξη περί χημικών που ισχύει από το 2007 σε όλη την Ευρώπη. Εμείς ως "μεταγενέστερος χρήστης", δηλ. ως κατασκευαστής προϊόντων πληρούμε την υποχρέωσή μας για πληροφόρηση των πελατών μας. Για να μπορούμε να σας ενημερώνουμε πάντοτε σωστά και να σας πληροφορούμε για τις πιθανές ουσίες του καταλόγου υποψήφιων ουσιών στα προϊόντα μας, δημιουργήσαμε για σας την ακόλουθη ιστοσελίδα: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(SK)

**Originálny návod na používanie
Multifunkčný stôl**

1 Technické údaje

	MFT/3	MFT/KAPEX
Rozmery stola (šírka x dĺžka)	1157x773 mm	581x869 mm
Výška stola - so sklápacími nohami	900 mm	790 mm
- bez sklápacích nôh	180 mm	180 mm
max. pracovná šírka	700 mm	-
max. hrúbka obrobku	78 mm	-
Hmotnosť	28 kg	18 kg

2 Symboly



Varovanie pred všeobecným nebezpečenstvom



Prečítajte si návod/pokyny!

3 Rozsah dodávky

[1-1] Stôl skladajúci sa z: profilového rámu, nôh s profilom tvaru L, perforovanej dosky, sklápacích nôh

iba MFT/3

[1-2] Prílohná jednotka

[1-3] Vodiaca lišta FS 1080

[1-4] Otočná jednotka

[1-5] Uhlový doraz a

[1-6] vedenie dorazu

[1-7] Prídavná fixácia vedenia dorazu

[1-8] Dorazový jazdec MFT/3-AR

[1-9] Nábehový adaptér

4 Použitie na určený účel

Multifunkčný stôl MFT/3 je určený na bezpečné a presné rezanie a frézovanie pomocou elektrického náradia Festool.

Obrobky možno na pracovnej doske bezpečne upínať pomocou upínacích systémov ponúkaných v rámci programu príslušenstva. Stôl tak možno používať ako pracovný stôl na mnohé remeselnícke práce, ako je hobľovanie, brúsenie, vyrezávanie atď.

Multifunkčný stôl MFT/KAPEX je špeciálne určený na montáž píly KAPEX KS 120/ KS 88.

Za škody a úrazy zapríčinené používaním na iný než určený účel ručí používateľ.

5 Inštalácia a montáž

Na multifunkčnom stole možno zostavovacie prvky namontovať v rôznych polohách, čím vzniká možnosť používať rôzne pracovné polohy.

V štandardnej pracovnej polohe stojí obsluhujúci na pozdĺžnej strane stola [obr. 2]. V tomto návode na používanie sa táto strana stola označuje ako "predná".

5.1 Inštalácia

Otočné rukoväte [2-3] vyskrutkujte až na doraz. Vyklopte sklápacie nohy a pomocou otočných rukovätí na klboch ich opäť pevne priskrutkujte. Nerovnosti podkladu možno vyrovnať otáčaním koncovkej hlavice [2-1] vzadu vpravo.

Nohy s profilom tvaru L [2-4] sú na spodnej strane osadené gumenými koncovkami, aby bol stôl v bezpečnej polohe aj s nevyklopenými nohami.

5.2 Montáž vodiacej lišty

Na nami odporúčanú pracovnú polohu sú na prednej a zadnej strane stola a na pozdĺžnom profile z výroby umiestnené príslušné dorazy [3-1/4-4].

Na zadnej pozdĺžnej strane sa upevňuje otočná jednotka [1-4/3-2], na prednej pozdĺžnej strane prílohná jednotka [1-2/2-2].

Pri uvoľnenom výškovom prestavení [4-3] a uvoľnenom otočnom gombíku [4-1] sa jednotky zľava zasunú na doraz do drážky profilu a potom sa otočným gombíkom [4-1] pevne zovrú. Obe jednotky môžete v drážke profilu nastaviť bez vôle tak, že kľúčom SW 2,5 budete otáčať nastavovacie skrutky [4-2] vo vodiacom kline.

Na zlepšenie prístupu posuňte plechové diely na oboch jednotkách celkom nahor a stlačením upínacej páky [4-3] nadol ich upevnite. Účinok zovretia možno podľa potreby upraviť skrutkami [4-2].

Na montáž vodiacej lišty sa lišta nasadí na tesné pero [3-3] tak, aby doliehala na oporný plech a tesné pero bolo úplne v drážke.

V tejto polohe sa vodiaca lišta pevne priskrutkuje dvomi skrutkami [3-4] pomocou priloženého šesťhranného kľúča.

5.3 Nábehový adaptér

Nábehový adaptér [1-9] bráni zachyteniu odsávacej hadice a napäťového kábla na vodiacej lište. Nábehový adaptér je umiestnený na konci vodiacej lišty a upevnený otočným gombíkom [1-10].

5.4 Montáž uhlového dorazu

Doraz môže byť k stolu upevnený na ľubovoľnom mieste upínacieho lemu. Vďaka jeho prestavitelnosti ho možno použiť ako priečny alebo ako pozdĺžny doraz.

❗ Pred montážou dorazu dbajte, z dôvodu správnej uhlovej polohy na to, aby drážka tvaru V nebola znečistená.

- ▶ Pomocou otočnej rukoväti [5-4] otvorte upínacie čeluste.
- ▶ Doraz položte vodiacou lištou [5-5] zhora na upínaciu lištu.
- ▶ Pomocou otočnej rukoväti [5-4] stiahnite upínací segment.

Pomocou prídavnej aretácie [1-7] možno dorazové pravítko zároveň zaaretovať.

- ▶ Prídavnú aretáciu nasuňte na drážku tvaru V multifunkčného stola MFT/3 a na vodiacu drážku dorazového pravítka.
- ▶ Prídavnú aretáciu aretačnou pákou a otočným gombíkom zaaretujte.

5.5 Inštalácia píly KAPEX

Perforovaná doska stola MFT/KAPEX je špeciálne určená na montáž píly KAPEX KS 120/ KS 88.

- ▶ Prístroj nasadte na stôl MFT/KAPEX podľa obrázka [6].
- ▶ Prístroj upevnite na MFT svorkami.



VAROVANIE

Nebezpečenstvo poranenia

- ▶ Pred začiatkom práce sa ubezpečte, že prístroj je bezpečne upevnený
- ▶ Rešpektujte maximálne rozmery obrobku.

6 Práca s MFT

6.1 Nastavenie uhlového dorazu

Pred začiatkom práce skontrolujte uhlové nastavenie uhlového dorazu. Pritom sa musí v 1. kroku zarovnať vodiaca lišta [7a].

- ▶ Vodiacu lištu zarovnajete nastavením pravého uhla na uhlovom doraze.
- ▶ Keď uhol nevyhovuje, presúvajte príložnú jednotku vodiacej lišty, kým uhol nie je pravý.
- ▶ Fixujte vodiacu lištu.

❗ Na dlhodobé fixovanie nastavenia presuňte príslušným spôsobom doraz [3-1/4-4] v profile stola.

V prípade potreby a existujúcich upínacích prvkov (príslušenstvo) možno uhlový doraz zarovnať dodatočne na perforovanej doske.

- ▶ Upínacie prvky [7-1] a [7-2] nasadte podľa obrázka [7b] a vedenie dorazu [7-3] vedte v polohe 90° proti nim.

Keď vedenie dorazu nedolieha na upínacie prvky rovnako:

- ▶ Uvoľnite skrutky [7-4] a otočný gombík [5-2]. Fixovací kolík musí byť zaistený v 90° záreze.
- ▶ Zarovnajete uhol 90° podľa upínacích prvkov a utiahnite skrutky.

Doraz má nasledujúce možnosti prestavenia:

Prestavenie rovnobežne s hranou stola:

- ▶ Uvoľnite otočný gombík [5-4].
- ▶ Doraz presuňte do drážky MFT/3.

Prestavenie kolmo k hrane stola:

- ▶ Uvoľnite otočný gombík [5-4].
- ▶ Doraz presuňte do drážky MFT/3.

Prestavenie vedenia dorazu [5-6] v pozdĺžnom smere

- ▶ Uvoľnite otočný gombík [5-1]. Vedenie dorazu možno na držiaku upevniť v nízkej polohe pre tenké obrobky alebo vo vysokej polohe pre hrubé obrobky.

Uhlové prestavenie podľa stupnice

- ▶ Uvoľnite otočný gombík [5-2] a nadvihnite fixovací kolík [5-3]. Otočný fixovací kolík umožňuje zaistenie najbežnejších uhlových polôh.



VAROVANIE

Nebezpečenstvo poranenia

- ▶ Doraz používajte iba v pevnej polohe a nie na posúvanie obrobku!
- ▶ Pred začiatkom práce sa presvedčte, že všetky otočné gombíky dorazu sú utiahnuté.

Dorazový jazdec

Pomocou dorazového jazdca MFT/3-AR [1-8] sa nastavuje vzdialenosť k obrobku, a tým aj dĺžka opracúvaných obrobkov.

6.2 Nastavenie vodiacej lišty k obrobku

► Pre rezanie a frézovanie znížte vodiacu lištu s opornou jednotkou [1-2] tak, aby vodiaca lišta priliehala celou plochou k obrobku.

Pozor: Výstupok opornej jednotky musí spočívať bez vôle v drážke na dolnej strane vodiacej lišty.

► Kynnú jednotku [1-4] a opornú jednotku [1-2] upnite upínacími páčkami.

► Upnite obrobok upínacími prvkami MFT (príslušenstvo) alebo zvierkou FSZ (príslušenstvo) bezpečne k MFT/3.

Pre bezpečné opracovanie úzkych a/alebo krátkych obrobkov:

► Položte materiál rovnakej hrúbky pod vodiacu lištu.

6.3 Nastavenie hĺbky rezu [obrázok 8]

Dbajte na to, aby bola hĺbka rezu nastavená vždy správne vzhľadom na hrúbku obrobku. Odporúčame nastaviť hĺbku rezu maximálne o 5 mm väčšiu, ako je hrúbka obrobku. Tým zabránite poškodeniu profilového rámu.

6.4 Otočenie perforovanej dosky

Po opotrebovaní môžete perforovanú dosku otočiť. Uvoľnite štyri skrutky v rohoch na spodnej strane stola.

7 Príslušenstvo

Používajte iba originálne príslušenstvo Festool určené na použitie s týmto prístrojom a originálny spotrebný materiál Festool, pretože tieto systémové komponenty sú navzájom optimálne zladené. Pri použití príslušenstva a spotrebného materiálu iných dodávateľov rastie pravdepodobnosť kvalitatívneho zhoršenia pracovných výsledkov a obmedzenia nárokov plynúcich zo záruky. Podľa použitia môže dôjsť ku zväčšenému opotrebovaniu prístroja alebo ku zvýšeniu vašej osobnej námahy. Chráňte preto seba, váš prístroj a vaše záručné nároky tým, že budete používať výlučne originálne príslušenstvo Festool

a spotrebný materiál Festool! Objednávacie čísla príslušenstva a náradia nájdete vo vašom katalógu Festool alebo na internete na "www.festool.com".

8 Záruka

Na materiálové a výrobné chyby našich prístrojov poskytujeme záručnú dobu podľa zákonných predpisov platných v danej krajine, minimálne však 12 mesiacov. V rámci krajín EU sa poskytuje záručná doba 24 mesiacov (po predložení faktúry alebo dodacieho listu). Škody, ktoré sa vzťahujú najmä na prirodzené opotrebovanie, preťaženie, neprimeranú manipuláciu, ktoré sú zavinené používateľom alebo iným spôsobom používania v rozpore s návodom na obsluhu alebo ktoré boli známe už pri kúpe, sú zo záruky vylúčené. Rovnako sú vylúčené aj škody, ktoré vyplývajú z používania neoriginálneho príslušenstva a spotrebných materiálov (napr. brúsny tanier).

Reklamácie budú uznané iba vtedy, keď sa nerozmontovaný prístroj zašle dodávateľovi alebo do autorizovaného zákazníckeho servisu Festool. Návod na obsluhu, bezpečnostné pokyny, zoznam náhradných dielov a doklad o kúpe dobre uschovajte. Inak platia v súčasnosti aktuálne záručné podmienky výrobcu.

Poznámka

Z dôvodu neustáleho výskumu a vývoja sú zmeny uvedených technických údajov vyhradené.

Nariadenie REACH pre výrobky firmy Festool, ich príslušenstvo a spotrebný materiál

REACH je nariadenie o chemikáliách, platné od roku 2007 v celej Európe. Ako „zaangažovaný používateľ“, teda ako výrobca produktov, sme si vedomí našej povinnosti informovať našich zákazníkov. Aby ste boli vždy informovaní o najnovšej situácii a o možných látkach zo zoznamu látok v našich výrobkoch, zriadili sme pre vás nasledujúcu webovú stránku: www.festool.com/reach

FESTOOL GmbH
Wertstrasse 20
73240 Wendlingen
Germany
Tel.: +49(0)7024/804-0
Telefax: +49(0)7024/804-20608
E-Mail: info@tts-festool.com

FESTOOL

MFT/3

MFT/KAPEX



(RO)

Manual de utilizare original
Masă multifuncțională

475830_006

1 Date tehnice

	MFT/3	MFT/KAPEX
Dimensiunea mesei (lățimea x lungimea)	1157 x 773 mm	869 x 581 mm
Înălțimea mesei	- cu picioare rabatabile	900 mm
	- fără picioare rabatabile	790 mm
Lățimea max. de lucru	180 mm	180 mm
Grosimea max. a piesei	700 mm	-
Masa	78 mm	-
	28 kg	18 kg

2 Simboluri



Atenționare contra unui pericol general



Citiți instrucțiunile/indicațiile

3 Setul de livrare

[1-1] Masă compusă din: cadru profilat, picioare unghiulare, placă cu găuri, picioare rabatabile

numai MFT/3

[1-2] Unitate de așezare

[1-3] Șină de ghidare FS 1080

[1-4] Unitate pivotantă

[1-5] Limitator de blocare unghiular și

[1-6] Lineal opritor

[1-7] Fixare suplimentară pentru linealul opritor

[1-8] Cursor opritor MFT/3-AR

[1-9] Deflector

4 Utilizarea conformă cu destinația

Masa multifuncțională MFT/3 este prevăzută, pentru tăiere sigură și precisă cu fierăstrăul și pentru frezare, cu scule electrice Festool.

Cu sistemele de strângere oferite prin programul de accesorii, se pot strânge sigur, pe placa de lucru, piesele care se prelucrează. Masa devine astfel o masă de lucru pentru numeroase lucrări industriale cum ar fi rindeluirea, șlefuirea, cioplirea etc.

Masa multifuncțională MFT/KAPEX este prevăzută special pentru montajul sistemului KAPEX KS 120/ KS 88.

Pentru deteriorări și accidente cauzate de utilizarea neconformă cu destinația, răspunderea aparține utilizatorului.

5 Instalarea și montajul

La masa multifuncțională, elementele constructive pot fi montate în poziții diferite, de unde rezultă diferite poziții de lucru.

În poziția standard de lucru, capătul de operare se află pe partea longitudinală a mesei [fig. 2]. În aceste instrucțiuni de utilizare, această parte a mesei se desemnează prin "față".

5.1 Instalarea

Deșurubați butoanele de mâner [2-3] până la limita cursei. Scoateți prin rabatare picioarele rabatabile și înșurubați-le din nou, cu butoanele de mâner, în articulații. Denivelările de pe suprafața de așezare se pot compensa prin rotirea capacelor terminale [2-1] spate dreapta.

Picioarele unghiulare [2-4] sunt dotate la partea inferioară cu capace de cauciuc, pentru ca masa să aibă o poziție stabilă și cu picioarele rabatabile retrase.

5.2 Montajul șinei de ghidare

Pentru poziția de lucru recomandată de noi, sunt amplasate din fabrică, pe partea din față și din spate a mesei, pe profilul longitudinal, opritoarele corespunzătoare [3-1/4-4].

Pe partea longitudinală din spate, se fixează unitatea pivotantă [1-4/3-2], pe partea longitudinală din față, unitatea de așezare [1-2/2-2].

Cu sistemul de reglare pe înălțime slăbit, [4-3] și cu butonul de rotire [4-1] desfăcut, se deplasează unitățile în nutul profilat, de la stânga până la capătul cursei și apoi se strâng cu butonul rotativ [4-1]. Ambele unități pot fi reglate fără joc în nutul profilat, prin înșurubarea cu o cheie hexagonală de 2,5 a șuruburilor de poziționare [4-2] în arcul de ghidare.

Pentru a avea un acces mai bun la cele două unitățile, împingeți piesele de tablă complet în sus și fixați-le bine prin apăsarea în jos a mânerului

de strângere [4-3]. Forța de strângere poate fi reglată ulterior, dacă este necesar, cu șuruburile [4-2].

Pentru montajul șinei de ghidare, aceasta se introduce pe arcul de păsuire, astfel încât [3-3] șina să culce pe tabla de așezare și arcul de păsuire să se afle complet în nut.

În această poziție, șina de ghidare se înșurubează strâns cu cele două șuruburi [3-4], cu ajutorul cheii hexagonale alăturate.

5.3 Deflectorul

Deflectorul [1-9] împiedică agățarea furtunului de aspirare și a cablului de curent de șina de ghidare. Deflectorul se introduce pe capătul șinei de ghidare și se fixează cu butonul rotativ [1-10].

5.4 Montajul opritorului de fixare unghiular

Opritorul poate fi atașat în orice poziție pe muchia de strângere a mesei. El se poate utiliza, datorită posibilităților sale multiple de reglaj, ca opritor transversal sau ca opritor longitudinal.

ⓘ Din cauza unghiularității, aveți în vedere, înainte de montarea opritorului, ca nutul cu profil V să fie curat.

- ▶ Deschideți fălcile de strângere de la butonul cu mâner [5-4].
- ▶ Așezați opritorul cu rigla de ghidare [5-5] de sus pe rigla de strângere.
- ▶ Cu ajutorul butonului cu mâner [5-4] strângeți segmentul de strângere.

Cu sistemul suplimentar de strângere [1-7] rigla se poate strânge suplimentar.

- ▶ Introduceți sistemul suplimentar de strângere pe canelura în V de la MFT 3 și pe canelura de ghidaj a riglei.
- ▶ Strângeți sistemul suplimentar de strângere cu pârghia de strângere și cu butonul rotativ.

5.5 Instalarea sistemului KAPEX

Placa cu găuri de la MFT/KAPEX este special prevăzută pentru montajul sistemului KAPEX KS 120/ KS 88.

- ▶ Așezați mașina cum se arată în figura [6] pe MFT/KAPEX.
- ▶ Fixați mașina cu clemele cu șurub de MFT.



ATENȚIONARE

Pericol de accidentare

- ▶ Asigurați-vă înainte de lucrări, dacă mașina este bine fixată
- ▶ Aveți în vedere dimensiunile maxime ale piesei de prelucrat.

6 Operații cu MFT

6.1 Reglarea opritorului de fixare unghiular

Verificați înainte de începerea lucrului reglajul unghiular al opritorului de fixare unghiular. Pentru aceasta, la pasul 1, trebuie orientată șina de ghidare [7a].

- ▶ Orientați șina de ghidare în unghi drept pe opritorul de fixare unghiular.
- ▶ Dacă nu se potrivește unghiul, deplasați o unitate de așezare a șinei de ghidare, până când unghiul devine perpendicular.
- ▶ Fixați șina de ghidare.
- ⓘ Pentru a fixa reglajul bine, deplasați corespunzător opritorul [3-1/4-4] în profilul mesei.

Dacă este necesar și există elementele de strângere (accesoriile), opritorul de fixare unghiular poate fi orientat suplimentar pe placa cu găuri.

- ▶ Montați elementele de strângere [7-1] și [7-2] ca în figura [7b] și ghidați linealul opritor [7-3] în poziția de 90°.

Dacă linealul opritor nu se așează uniform pe elementele de strângere:

- ▶ Desfaceți șuruburile [7-4] și butonul rotativ [5-2]. Știftul de fixare trebuie să blocheze în creștătura de la 90°.
- ▶ Orientați unghiul de 90° după elementele de strângere și strângeți șuruburile.

Opritorul oferă următoarele posibilități de reglare:

Deplasare paralelă cu marginea mesei:

- ▶ Desfaceți butonul rotativ [5-4].
- ▶ Deplasați opritorul în canelura de la MFT 3.

Deplasare perpendiculară pe marginea mesei:

- ▶ Desfaceți butonul rotativ [5-4].
- ▶ Deplasați opritorul în canelura de la MFT 3.

Deplasare a linealului opritor [5-6] pe direcție longitudinală

- ▶ Desfaceți butonul rotativ [5-1]. Linealul opritor se fixează pentru piese de prelucrare subțiri într-o poziție joasă, sau pentru piese de prelucrare groase într-o poziția înaltă, pe suportul de susținere.

Deplasarea unghiulară pe baza scalei

- ▶ Desfaceți butonul rotativ [5-2] și ridicați știftul de fixare [5-3]. Știftul rotativ de fixare se cuplează la cele mai utilizate poziții unghiulare.



ATENȚIONARE

Pericol de accidentare

- ▶ Utilizați opritorul numai în poziție fixă și nu pentru deplasarea piesei care se prelucurează!
- ▶ Asigurați-vă înainte de lucru, că toate butoanele rotative ale opritorului sunt strânse.

Cursor opritor

Cu opritorul glisant MFT 3-AR [1-8] se reglează distanța față de sculă și, implicit, lungimea pieselor care se prelucurează.

6.2 Reglarea șinei de ghidare față de piesa care se prelucurează

- ▶ Coborâți șina de ghidaj pentru tăierea cu ferăstrăul și frezare cu unitatea de poziționare [1-2], astfel încât șina de ghidaj să se afle în poziție orizontală față de piesa de lucru.

Atenție: unitatea de poziționare umedă trebuie să fie fixată fără joc în canalul aflat pe partea inferioară a șinei de ghidaj.

- ▶ Blocați unitatea de rabatare [1-4] și unitatea de poziționare [1-2] cu ajutorul manetei de strângere.
- ▶ Blocați piesa de lucru cu ajutorul elementelor de prindere MFT (Accesorii) sau cu ajutorul unui colier de strângere FSZ (Accesorii) pe MFT/3.

Pentru prelucrarea sigură a pieselor de lucru subțiri și/sau scurte:

- ▶ Puneți un material de o aceeași grosime sub șina de ghidaj.

6.3 Reglarea adâncimii de tăiere pentru tăierea cu ferăstrăul [figura 8]

Aveți în vedere ca adâncimea de tăiere să fie întotdeauna corect reglată față de grosimea piesei.

Recomandăm să reglați adâncimea de tăiere cu maxim 5 mm mai mare decât grosimea piesei. Prin aceasta evitați deteriorarea cadrului profilat.

6.4 Inversarea plăcii cu găuri

În funcție de uzură, puteți inversa placa cu găuri. Desfaceți, pentru aceasta, cele patru șuruburi din colțurile părții de jos a mesei.

7 Accesorii

Utilizați numai accesoriile originale Festool și materialele consumabile prevăzute pentru acest echipament, deoarece aceste componente de sistem sunt adaptate în mod optim. În cazul utilizării accesoriilor și materialelor consumabile ale altor ofertanți, este foarte posibilă o afectare a calității rezultatelor lucrărilor și o restricționare a drepturilor de garanție. În funcție de utilizare, poate crește uzura mașinii sau efortul dumneavoastră. De aceea protejați-vă pe dumneavoastră, mașina dumneavoastră și drepturile dumneavoastră de garanție prin utilizarea exclusivă a accesoriilor și materialelor consumabile originale Festool!

Numărul de comandă pentru accesoriile și unelte îl găsiți în catalogul Festool sau la pagina de internet "www.festool.com".

8 Garanția

Pentru aparatele noastre asigurăm, în caz de defecte de material sau de fabricație, o garanție, în conformitate cu dispozițiile legislative specifice țărilor, de minim 12 luni. Pentru statele UE garanția este de 24 luni (dovadă prin factură sau document de livrare). Deteriorările, cauzate în special de tocirea/uzura normală, suprasolicitare, utilizare neconformă cu destinația, respectiv deteriorări cauzate de utilizator sau alte utilizări neconforme manualului de utilizare sau erau cunoscute la cumpărare, nu sunt acoperite de garanție.

les din calcul și deteriorările cauzate de utilizarea accesoriilor și materialelor consumabile neoriginale (de ex. talere de șlefuit).

Reclamațiile pot fi recunoscute dacă aparatul este retrimis nedemontat la furnizor sau la atelierul de servicii clienți autorizate Festool. Păstrați în siguranță manualul de utilizare, instrucțiunile de protecție a muncii, lista cu piese de schimb și documentul de cumpărare. Pentru restul sunt valabile condițiile de garanție ale producătorului.

Observație

Pe baza lucrărilor continue de cercetare și elaborare, sunt rezervate modificările datelor indicate aici

REACH pentru produsele Festool, accesoriile și materialele consumabile ale acestora

REACH este ordonanța cu privire la substanțele chimice, valabilă în toată Europa din anul 2007. În calitatea noastră de „utilizator ulterior”, așa-dar ca fabricant de produse, suntem conștienți de obligația noastră de informare a clienților. Pentru a vă putea ține la curent în permanență cu ultimele noutăți și pentru a vă informa asupra posibilelor substanțe din lista de candidați în produsele noastre, am creat următorul website pentru dumneavoastră: www.festool.com/reach