

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



(SK)

**Originálny návod na používanie  
Multifunkčný stôl**

## 1 Technické údaje

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

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 ná-

vode 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 kĺboch ich opäť pevne priskrutkujte. Nerovnosti podkladu možno vyrovnávať 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 predstaviteľnosti ho možno použiť ako priečny alebo ako pozdĺžny doraz.

**i** 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 zaaretojte.

## 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] nasadíte 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.

- ▶ Kyvnú 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

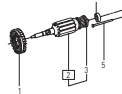
Po opotrebovaní môžete perforovanú dosku otočiť. Uvoľnite štyri skrutky v rohoch na spodnej strane stola.

## 7 Príslušenstvo

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



**EKAT**



**Zákaznícky servis a opravy** len od výrobcu alebo servisné dielne: adresy najbližších servisov na:

[www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)

Používajte iba originálne náhradné dielce Festool! Obj. č. na:

[www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)

**Informácie onariadení REACH:**

[www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)