

(BG) Оригиналното "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

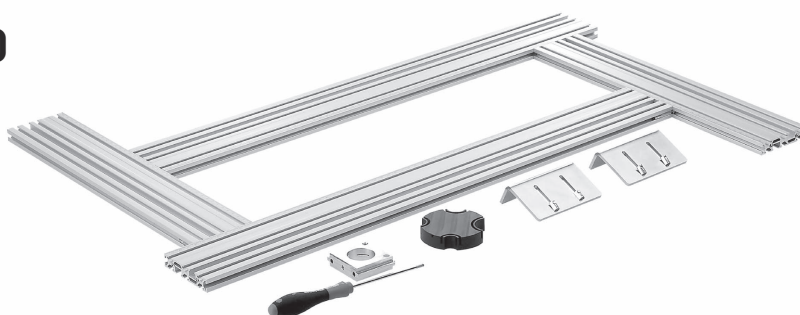
(GR) Γνήσιες οδηγίες χειρισμού

(SK) Originálny návod na používanie

(RO) Manual de utilizare original

MFS 400

MFS 700

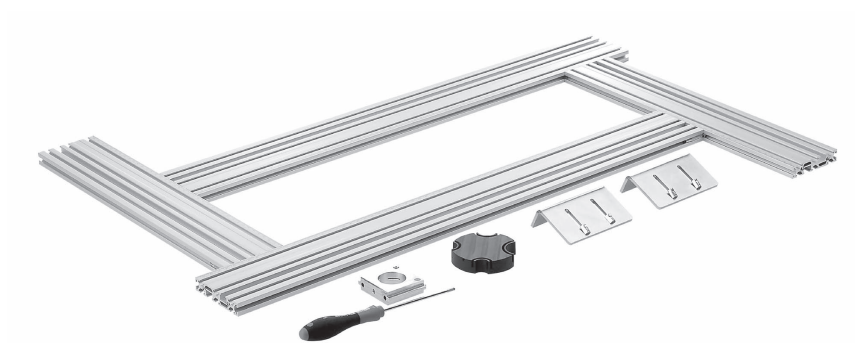


Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



(BG)



Оригинално "Ръководство за работа"
Фрезоз шаблон

Символи



Предупреждение за обща опасност



Прочетете ръководството/указанията!

Указаните изображения се намират в многоезичното Ръководство по обслужването.

Монтаж

Монтирайте профилите А и В както следва (1.1):

- Профилът В се вкарва с помощта на монтажната шпонка в страничния канал (1.2) на профила А. При това двете скали трябва да сочат навътре (1.3).
- Съединете профилите А и В един към друг с помощта на страничния винт (1.4). Монтирайте останалите профили по същия начин.
- Двете L-образни форми се съединяват по същия начин както отделните профили към общия шаблон и се фиксират с помощта на страничния винт (1.4).
- Шаблонът се намества на профил А и профил В се подравнява (1.5).

Изработване на правоъгълни изрези

- Размерът а се регулира посредством разхлабване на винтовете (2.1) и преместване на профилите а посока на стрелката. При достигане на искания размер винтовете се фиксират отново.
- Размерът b се регулира посредством разхлабване на винтовете (2.2) и преместване на профилите b посока на стрелката. При достигане на искания размер винтовете се фиксират отново.
- За действителния регулировъчен размер върху шаблона към размер а и b трябва да се сумира един допълнителен размер Z (3): $Z = D$ (диаметър на копиращия пръстен) - d (диаметър на фрезата)

Защита срещу преобръщане

Защитата срещу преобръщане (4) се поставя при фрезование на големи повърхности в копиращия пръстен (4.1). По този начин се изравнява

разликата между височината на масата на фрезовата машина и обработваемото изделие и става възможно воденето на горната фреза върху шаблона (4.2). Защитата срещу преобръщане може да се прилага заедно с копиращ пръстен с диаметри 24, 27, 30 и 40 mm.

Ъглови ограничители

Шаблонът може да бъде подравнен върху обработваемото изделие или преместен успоредно с помощта на ъгловите ограничители. Те се поставят в долните канали на профила.

Циркулярни фрези

- Поставете наставката циркулярна фреза във вътрешния канал на профила (5.1). След това профилите се събират заедно.
- Избутайте накрайника на циркулярната фреза в едно от крайните положения (5.2) и фиксирайте тамошния винт (5.3). Повторете същото и с противната страна.
- Вкарайте центриращия щифт в най-вътрешния канал (5.4) до упор и го завинтете.
- Направете в центъра на кръга, който трябва да бъде фрезован, един отвор с размер 8 mm, в който след това вкарайте центриращия щифт (5.5).
- Регулирайте накрайника на циркулярната фреза до искания радиус в зависимост от използваната фреза (5.6).
- Поставете на горната фреза един копиращ пръстен с размер 30mm и обработете по радиуса (5.7).

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.

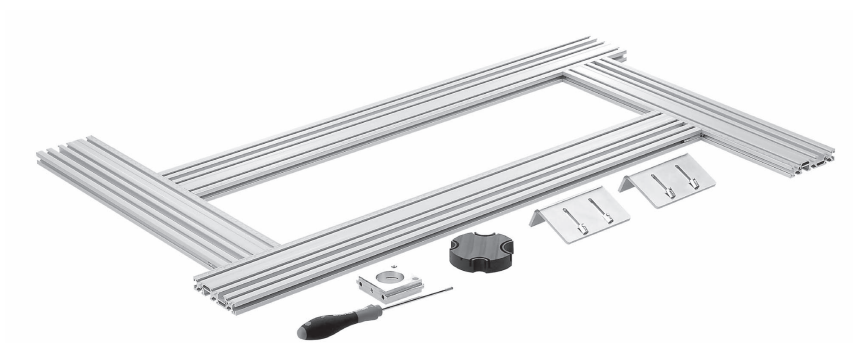
www.festool.com/reach

Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



Originaalkasutusjuhend
Freesimisšabloon



Sümbolid



Ettevaatust: oht!



Juhis/ tutvuge märkustega!

Nimetatud joonised leiata mitmekeelsest kasutusjuhendist.

Montaaž

Profiilid A ja B tuleb monteerida järgmiselt (1.1):

- Profiil B lükata tapiklotsi abil profiili A külgmisse soonde (1.2). Seejuures peavad mõlemad skaalad näitama sissepoole (1.3).
- Profiilid A ja B tuleb ühendada külgmise kruviga (1.4). Samamoodi tuleb monteerida ülejäänud profiilid.
- Mõlemad L-profiilid ühendada šablooniga samamoodi nagu üksikprofiilid ja fikseerida külgmise kruviga (1.4).
- Šabloon lükata profiili A juures kokku ja profiil B välja rihtida (1.5).

Täisnurksete väljalõigete tegemine

- Mõõt a reguleerida välja, keerates lahti kruvid (2.1) ja nihutades profiile noole a suunas. Soovitud mõõdu saavutamisel tuleb kruvid uuesti kinni keerata.
- Mõõt b reguleerida välja, keerates lahti kruvid (2.2) ja nihutades profiile noole b suunas. Soovitud mõõdu saavutamisel tuleb kruvid uuesti kinni keerata.
- Tegelikuks mõõduks šabloonil tuleb mõõtudele a ja b liita juurde lisamõõt Z (3): $Z = D$ (kopeerrõnga läbimõõt) - d (freesi läbimõõt)

Kalduvajumiskaitse

Kalduvajumiskaitse (4) paigaldatakse kopeerrõngasse suurepinnaliste freesimistöde korral (4.1). Sellega tasakaalustatakse freespingi ja tooriku kõrguste erinevus ja nii on ülafreesi võimalik juhtida mööda šabloon, ilma et see kaldu vajuks (4.2). Kalduvajumiskaitset saab kasutada kopeerrõngastega läbimõõduga 24, 27, 30 ja 40 mm.

Nurkjuhikud

Nurkjuhikutega saab šabloon toorikul välja rihtida või nihutada sellega paralleelselt. Nurkjuhikud asetatakse profiili alumistesse soontesse.

Ringjoonte freesimine

- Ringsaagimisjuhik asetada profiili sisemisse soonde (5.1). Seejärel lükata profiilid kokku.
- Ringsaagimisjuhik tuleb viia ühte lõppasendisse (5.2) ja keerata sealsed kruvid kinni (5.3). Sama tuleb korrata vastasküljel.
- Tsentreerimistorn tuleb paigaldada sisemisse soonde (5.4) lõpuni sisse ja keerata kruvidega kinni.
- Freesitava ringjoone keskohta tuleb teha 8 mm ava, kuhu seejärel paigaldatakse tsentreerimistorn (5.5).
- Ringsaagimisjuhik tuleb reguleerida soovitud raadiusele sõltuvalt kasutatavast freesiterast (5.6).
- Ülafrees tuleb koos 30mm kopeerrõngaga peale asetada ja liikuda piki raadiust (5.7).

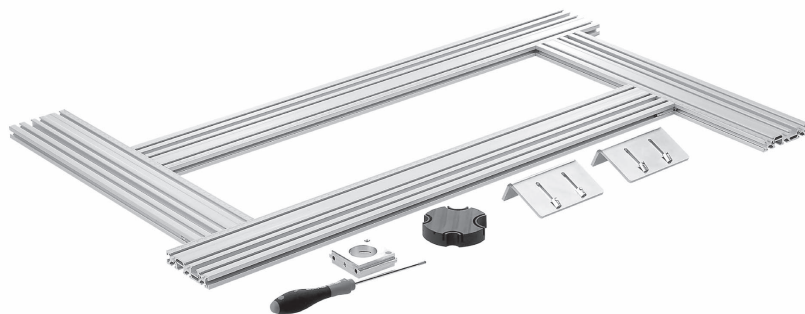
REACH Festool toodete, lisatarvikute ja materjalide kohta: REACH on alates aastast 2007 kogu Euroopas kehtiv kemikaalide määрус. Tootjatena oleme teadlikult klientide teavitamise kohustusest. Et Teid alati kõigega kursis hoida ja anda Teile teavet võimalike meie toodetes sisalduvate ainete kohta, löime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

Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



HR



Izvornik naputka za uporabu
Predložak za glodanje

Simboli



Upozorenje od opće opasnosti



Čitati naputak/upozorenja!

Nimetatud joonised leiate mitmekeelsest kasutusjuhendist.

Montaža

Profile A i B valja montirati na sljedeći način (1.1):

- Profil B gura se pomoću utornog elementa za pričvršćivanje u bočni utor (1.2) profila A. Pri tome moraju obe skale biti na nutarnjoj strani (1.3).
- Profile A i B valja spojiti preko bočnog vijka (1.4). Ostale profile treba montirati na isti način.
- Oba lika u obliku slova „L“ sastavljaju se na isti način kao i pojedinačni profili u ukupni predložak i fiksiraju se bočnim vijkom (1.4).
- Predložak se spaja na profilu A i izravna se profil B (1.5).

Izraditi pravokutne pripreme

- Dimenzija a namještava se otpuštanjem vijaka (2.1) i pomicanjem profila u smjeru strelica a. Nakon postizanja željene dimenzije valja ponovo fiksirati vijke.
- Dimenzija b namještava se otpuštanjem vijaka (2.2) i pomicanjem profila u smjeru strelica b. Nakon postizanja željene dimenzije valja ponovo fiksirati vijke.
- Za efektivnu dimenziju namještanja na predlošku mora se dimenzijama a i b dodati dopunska dimenzija Z (3): $Z = D$ (promjer kopirni prsten) - d (promjer glodalo)

Uložak za zaštitu od prevrtanja

Uložak za zaštitu od prevrtanja (4) umeće se u kopirni prsten (4.1) kod glodanih utora velikih površina. Time se kompenzira visinska razlika između stola

glodalice i izratka i omogućuje se vođenje vertikalne glodalice na predlošku (4.2) bez prevrtanja. Uložak za zaštitu od prevrtanja može se koristiti sa kopirnim prstenima promjera 24, 27, 30 i 40 mm.

Kutni graničnici

Pomoću kutnih graničnika moguće je izravnavanje ili paralelno pomicanje predloška na izratku. Isti se umeću u donje utore profila.

Kružno glodanje

- Uložak za kružno glodanje umeće se u nutarnji utor profila (5.1). Nakon toga se vrši spajanje profila.
- Uložak za kružno glodanje valja odgurati u jedan od krajnjih položaja (5.2) i fiksirati vijkom koji se nalazi ondje (5.3). Isto valja ponoviti sa suprotnom stranom.
- Trn za centriranje valja umetnuti u utor na nutarnjoj strani profila (5.4) do graničnika i pritegnuti vijčanjem.
- U centru kruga kojega treba izraditi glodanjem izbuši se rupa od 8 mm u koju se potom utakne trn za centriranje (5.5).
- Ovisno o korištenom glodalu potrebno je namještanje uložka za kružno glodanje na željeni radijus (5.6).
- Vertikalnu glodalicu valja staviti na površinu sa kopirnim prstenom od 30mm i potegnuti radijus (5.7).

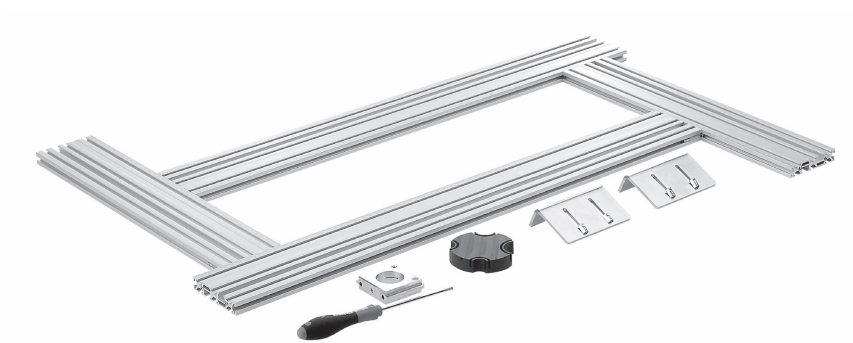
REACH za Festoolove proizvode, pribor i potrošni materijal istih: REACH je kratica za Uredbu o kemikalijama koja je od 2007. na snazi diljem Europe. Mi kao „pridodani korisnik“, znači kao proizvođač proizvoda, svijesni smo toga da našim kupcima moramo pružati odgovarajuće informacije. Da bi vam uvijek 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
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



LV

**Orīģinālā lietošanas pamācība
Frēzes šablons**

LT

**Originali naudojimo instrukcija
Frezavimo šablonai**



Simboli



Brīdinājums par vispārīgu apdraudējumu



Izlasiet instrukciju/norādījumus!

Lietošanas instrukcijā iekļautie attēli komentēti vairākās valodās.

Montāža

A un B profilus ir jāmontē, vadoties pēc 1.1 punkta:

- B profils tiek ar rievu ieliktni palīdzību iestumts A profila sānu rievā (1.2). Abām skalām ir jānorāda uz iekšpusi (1.3).
- A un B profilus savieno ar sānu skrūvi (1.4). Tādā pašā veidā ir jāmontē arī atlikušie profili.
- Abas L formas tiek saliktas kopā tāpat kā atsevišķie profili kopējā šablonā un fiksētas ar sānu skrūvi (1.4).
- Šablons pie A profila tiek sastumts kopā, un B profils tiek izkārtots (1.5).

Taisnstūra izgriezumu izveidošana

- a lielums tiek iestādīts, atskrūvējot skrūves (2.1) un pārbīdot profilus a bultas virzienā. Kad ir uzstādīts vēlamais lielums, skrūves tiek atkal nofiksētas.
- b lielums tiek iestādīts, atskrūvējot skrūves (2.2) un pārbīdot profilus b bultu virzienā. Kad ir uzstādīts vēlamais lielums, skrūves tiek atkal nofiksētas.
- Lai noteiktu faktisko iestādījuma lielumu uz šablona, lielumiem a un b jāpieskaita papildus lielums Z (3): $Z = D$ (kopēšanas gredzena diametrs) - d (frēzes diametrs)

Drošība pret apgāšanos

Drošības pret apgāšanos elementi (4) pie liela apmēra frēzējumiem tiek ievietoti kopēšanas gredzenā (4.1).

Līdz ar to tiek izlīdzināta atšķirība starp frēzes galda un apstrādājamās detaļas augstumu, un ir iespējams virzīt augšējo frēzi pa šablonu, izvairoties no riska, ka tā apgāžas (4.2). Drošības pret apgāšanos elementus var pielietot kopā ar kopēšanas gredzenu ar diametru 24, 27, 30 un 40 mm.

Leņķa ierobežotāji

Ar leņķa ierobežotājiem šablonu var izvietot uz apstrādājamā materiāla vai arī pārvirzīt to paralēli. Tie tiek ievietoti profila apkašējās rievās.

Apļveida frēzes

- Frēzes apļveida ieliktnis tiek ievietots profila iekšējā rievā (5.1). Nobeigumā profili tiek sastumti kopā.
- Frēzes apļveida ieliktni ir jāievieto gala pozīcijā (5.2) un jānofiksē tur esošās skrūves (5.3). Tas pats ir jāatkārto ar pretējo pusi.
- Centrēšanas tapu ievieto iekšējā rievā (5.4) līdz galam un ieskrūvē.
- Frēzējamā apļa centrā tiek veikts 8 mm dziļš urbums, kurā tiek ievietota centrēšanas tapa (5.5).
- Apļveida frēzes ieliktnim ir jāuzstāda izmantotai frēzei atbilstošu rādīšus (5.6).
- Augšējai frēzei ir jāuzstāda kopēšanas gredzenu 30 mm un jāuzstāda rādīšus (5.7).

REACH Festool ražojumiem, to piederumiem un patērējamiem materiāliem: Kopš 2007. gada visā Eiropā ir stājusies spēkā ķīmisko vielu regula REACH. Mēs kā „blakuslietotājs”, proti, izstrādājumu ražotājs, apzināmies savu pienākumu sniegt informāciju mūsu klientiem. Lai jūs vienmēr būtu lietas kursā, un mēs informētu jūs par iespējamām vielām no kandidātu saraksta, kuras izmantojam savos izstrādājumos, esam izveidojuši šādu tīmekļa vietni. www.festool.com/reach

Simboliai



Įspėjimas apie bendruosius pavojus



Skaityti instrukciją / nurodymus!

Šie paveikslėliai pateikiami daugiakalbėje naudojimo instrukcijoje.

Montavimas

A ir B profilius montuokite kaip nurodyta toliau (1.1):

- Naudodami B spraustelį, A profilį įstumkite į šoninį griovelį (1.2). Abi skalės turi būti nukreiptos į vidų (1.3).
- A ir B profilius sujunkite šoniniu varžtu (1.4). Taip pat montuokite ir kitus profilius.
- Kaip ir atskirus profilius, taip ir abi L-formas sujunkite į bendrą šabloną ir užfiksuokite šoniniu varžtu (1.4).
- Šabloną įstatykite ties A profiliu ir išlyginkite B profilį (1.5).

Padarykite statų kampa

- Atlaisvinę varžtus (2.1) ir stumdami profilius, dydį a nustatykite pagal rodyklių kryptis. Pasiekę norimą dydį, varžtus vėl užfiksuokite.
- Atlaisvinę varžtus (2.2) ir stumdami profilius, dydį b nustatykite pagal rodyklių kryptis. Pasiekę norimą dydį, varžtus vėl užfiksuokite.
- Norint gauti faktinį šablono nustatymo dydį, reikia pridėti papildomą dydį Z prie dydžių a ir b (3): $Z = D$ (disko skersmuo) - d (frezos skersmuo)

Apsauga nuo pasislinkimo

Apsauga nuo pasislinkimo (4) įstatoma į diską (4.1), jeigu frezuojamas plotas yra didelis. Taip išlyginamas aukščių skirtumas tarp frezos stalo ir

detalės, ir galima frezuoti šabloną su viršutine freza be jokio nuslydimo pavojaus (4.2). Apsauga nuo pasislinkimo tinka diskams, kurių skersmuo yra 24, 27, 30 ir 40 mm.

Reguliuojami kampiniai

Naudodami reguliuojamus kampinius, šablonus galite išlyginti ties detale arba perstumti lygiagrečiai. Juos įstatykite į apatinius profilio griovelius.

Diskinės frezos

- Diskinę frezos detalę įstatykite į profilio vidinį griovelį (5.1). Po to profilius sujunkite.
- Diskinę frezos detalę įstumkite į galutinę padėtį (5.2) ir užfiksuokite ten esantį varžtą (5.3). Tą patį padarykite ir kitoje pusėje.
- Centravimo kaištį iki galo įstatykite į vidinį griovelį (5.4) ir prisukite.
- Frezuotino disko centre išgręžkite 8 mm skylę, į kurią įstatykite centravimo kaištį (5.5).
- Priklausomai nuo naudojamos frezos, nustatykite pageidaujamą diskinės frezos detalės spindulį (5.6).
- Ant viršutinės frezos uždėkite 30 mm diską ir nubrėžkite apskritimą (5.7).

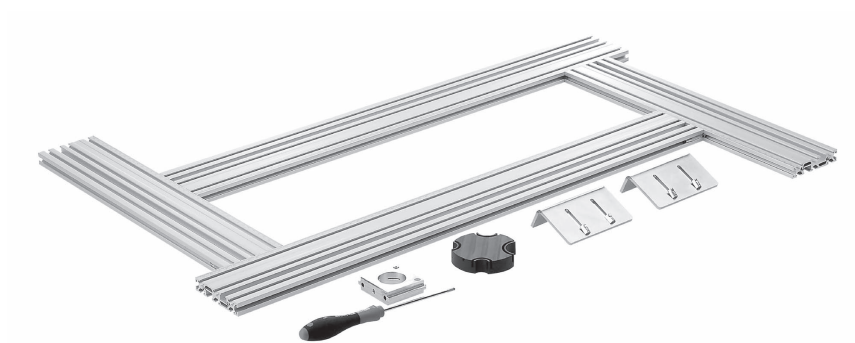
REACH „Festool“ produktams, jų reikmenims ir eksploatacinėms medžiagoms: REACH yra nuo 2007 m. visoje Europoje galiojantis nutarimas dėl cheminių medžiagų. Mes, kaip „gretutinis vartotojas“, t.y. kaip produktų gamintojas, sąmoningai įsipareigojame teikti mūsų klientams informaciją. Tam, kad Jūs visada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

Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



(SLO)



**Originalna navodila za uporabo
Frezalna šablona**

Simboli



Opozorilo na splošno nevarnost



Navodilo/preberite napotke!

Imenovane slike se nahajajo v večjezičnih navodilih za uporabo.

Montaža

Profila A in B montirajte po naslednjem postopku (1.1):

- Profil B potisnite v stranski utor (1.2) profila A s pomočjo utornega klina. Pri tem morata obe skali kazati navznoter (1.3).
- Spojite profila A in B s pomočjo stranskega vijaka (1.4). Na enak način montirajte še ostale profile.
- Oba sklopa v obliki črke L spojite v celotno šablono na enak način kot posamezne profile, ter ju fiksirajte s pomočjo stranskega vijaka (1.4).
- Namestite šablono ob profil A in jo poravnajte s profilom B (1.5).

Izdelovanje pravokotnih izrezov

- Mero a nastavite tako, da odvijete vijaka (2.1) in premaknete profile v smeri puščice a. Ko dosežete želeno mero, ponovno fiksirajte vijaka.
- Mero b nastavite tako, da odvijete vijaka (2.2) in premaknete profile v smeri puščice b. Ko dosežete želeno mero, ponovno pritrdite vijaka.
- Za dejansko nastavljeno mero na šablono je treba merama a in b prišteti dodatek Z (3): $Z = D$ (premer kopirnega prstana) - d (premer rezkarja)

Zaščita pred prevračanjem

Za izrezkanje velikih površin se v kopirni prstan (4.1) vstavi zaščita pred prevračanjem (4). Na ta način se izravna višinska razlika med frezalno mizo

in obdelovancem in omogoči vodenje namiznega rezkalnika po šablono (4.2) brez prevračanja. Zaščito pred prevračanjem je mogoče uporabiti v kombinaciji s kopirnimi prstani premera 24, 27, 30 in 40 mm.

Kotna vodila

S kotnimi vodili lahko poravnate šablono z obdelovancem ali pa jo paralelno premaknete. Kotna vodila vstavite v spodnje uture profila.

Krožno frezanje

- Vložek za krožno frezanje vstavite v notranji utor profila (5.1). Nato porinite profile skupaj.
- Vložek za krožno frezanje porinite v končno lego (5.2) in fiksirajte tamkajšnji vijak (5.3). Enako ponovite na nasprotni strani.
- V skrajni notranji utor (5.4) vstavite centrirni trn do končne lege in ga privijte.
- V centru kroga, ki ga nameravate izrezkati, izdelajte 8 milimetrsko izvrtino, v katero nato vstavite centrirni trn (5.5).
- Vložek za krožno frezanje nastavite na želeni polmer glede na uporabljeni rezkar (5.6).
- Namizni rezkalnik postavite na 30 mm-ski kopirni prstan in izdelajte krožni izrez (5.7).

REACH za izdelke Festool, njihov pribor in potrošni

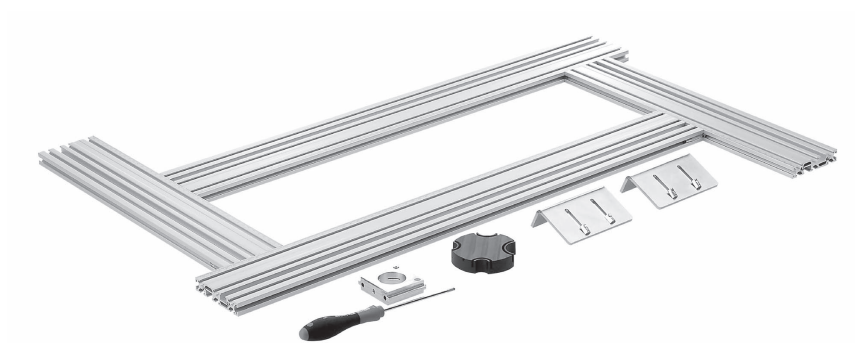
material: REACH je od leta 2007 po vsej Evropi veljavna uredba o kemikalijah. Mi, kot „uporabnik v nadaljevanju“, torej, kot izdelovalec proizvodov, se zavedamo obveznosti informiranja naših uporabnikov. Da bi jih lahko vedno seznanjali z najnovejšim stanjem in o možnih snoveh seznama kandidatov v naših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

Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



Eredeti kezelési utasítás

Marósabla



Szimbólumok



Általános veszélyekre vonatkozó figyelmeztetés



Olvassa el az útmutatót/információkat!

A hivatkozott ábrákat a többnyelven üzemeltetési utasítás elején találja meg.

Beszereles

Az A és B (1.1) profil a következőképpen szerelhető fel:

- A B profilt a horonycsappal az A profil oldalsó vezetővájatába (1.2) kell tolni. Mindkét skála befelé mutasson (1.3).
- Az A és B profilt az oldalsó csavarokkal kösse össze (1.4). Hasonló módon szerelhető fel a többi profil is.
- A két L-alak a külön profilokhoz hasonló módon állítható össze teljes sablonná, és rögzíthető az oldalsó csavarokkal (1.4).
- A sablont az A profilnál össze kell tolni, és a B profilt be kell igazítani (1.5).

Derékszögű kivágások készítése

- Az a méret a csavarokat (2.1) meglazítva és a profilt az a nyíl irányába eltolva állítható be. A kívánt méret elérésekor a csavarokat ismét rögzíteni kell.
- A b méret a csavarokat (2.2) meglazítva és a profilt a b nyíl irányába eltolva állítható be. A kívánt méret elérésekor a csavarokat ismét rögzíteni kell.
- A sablon tényleges beállított a és b méretéhez hozzá kell adni a Z méretet: $Z = D$ (másológyűrű átmérője) - d (maró átmérője).

Billenés gátló

A billenés gátlót (4.3) nagyfelületű kimarásoknál a másológyűrűbe kell helyezni (4.1). Így kiegyenlíthető a maróasztal és a munkadarab magasságkülön-

sége, és lehetővé válik, hogy a felsőmarót megbillenés nélkül vezessék végig a sablonon (4.2). A billenés gátló 24, 27, 30 és 40 mm átmérőjű másológyűrűkkel használható.

Szögvezetők

A szögvezetőkkel a sablon a munkadarabhoz igazítható vagy párhuzamosan eltolható. Ezeket a profil alsó vezetővájatába kell helyezni.

Körmarók

- A körmaró betétet a profil belső vezetővájatába kell helyezni (5.1). Azt követően a profilokat össze kell tolni.
- A körmaró betétet az egyik véghelyzetbe kell tolni (5.2) és az ott található csavarral rögzíteni kell (5.3). Ismétlje meg ezt az ellenkező oldalon is.
- A központozító tüskét a legbelső vezetővájatba (5.4) ütközésig be kell tolni és be kell csavarozni.
- A kimarandó kör középpontjába készítsen egy 8 mm-es furatot, amibe aztán behelyezheti a központozító tüskét (5.5).
- A körmaró betétet az alkalmazott maró függvényében állítsa be a kívánt sugárra (5.6).
- Helyezze fel a felsőmarót egy 30 mm-es másológyűrűvel, és járja körbe a sugarat (5.7).

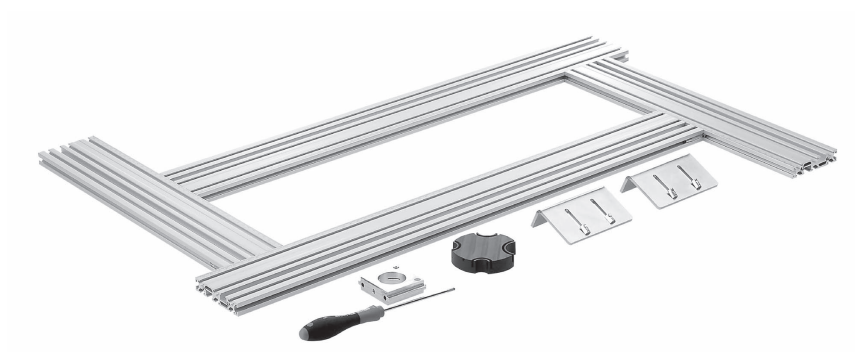
REACH a Festool termékeire, azok tartozékaira és a felhasznált anyagokra vonatkozóan: REACH a vegyi anyagok regisztrálásáról, értékeléséről, engedélyezéséről és korlátozásáról szóló, 2007-től egész Európában érvényes rendelet. Mi a folyamatban szereplő alkalmazóként, azaz termék-előállítóként tudatában 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
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



GR

Γνήσιες οδηγίες χειρισμού

Αντιγραφικό φρεζαρίσματος



Σύμβολα



Προειδοποίηση από γενικό κίνδυνο



Διαβάστε τις οδηγίες/υποδείξεις!

Οι αναφερόμενες εικόνες βρίσκονται στην αρχή των πολύγλωσσων οδηγιών λειτουργίας.

Συναρμολόγηση

Τα προφίλ A και B (1.1) πρέπει να συναρμολογηθούν ως εξής:

- Το προφίλ B σπρώχνεται με τη βοήθεια της πατούρας μέσα στο πλευρικό αυλάκι (1.2) του προφίλ A. Σε αυτή την περίπτωση οι δύο κλίμακες πρέπει να δείχνουν προς τα μέσα (1.3).
- Τα προφίλ A και B πρέπει να συνδεθούν με την πλευρική βίδα (1.4). Με τον ίδιο τρόπο πρέπει να συνδεθούν και τα άλλα προφίλ.
- Τα δύο εξαρτήματα σχήματος L συναρμολογούνται με τον ίδιο τρόπο, όπως τα ξεχωριστά προφίλ, στο συνολικό αντιγραφικό και στερεώνονται με την πλευρική βίδα (1.4).
- Το αντιγραφικό συνωθείται στο προφίλ A και ευθυγραμμίζεται το προφίλ B (1.5).

Κατασκευή ορθογωνίων ανοιγμάτων

- Η διάσταση a ρυθμίζεται, λύνοντας τις βίδες (2.1) και μετατοπίζοντας τα προφίλ a στην κατεύθυνση του βέλους. Όταν επιτευχθεί η επιθυμητή διάσταση, πρέπει να σφικτούν ξανά οι βίδες.
- Η διάσταση b ρυθμίζεται, λύνοντας τις βίδες (2.2) και μετατοπίζοντας τα προφίλ b στην κατεύθυνση του βέλους. Όταν επιτευχθεί η επιθυμητή διάσταση, πρέπει να σφικτούν ξανά οι βίδες.
- Για την πραγματική διάσταση ρύθμισης στο αντιγραφικό πρέπει να προστεθεί μια διάσταση Z στη διάσταση a και b: $Z = D$ (διάμετρος του δακτύλιου αντιγραφής) - d (διάμετρος της φρέζας).

Προστασία ανατροπής

Η προστασία ανατροπής (4.3), σε περίπτωση φρεζαρίσματος ανοιγμάτων μεγάλης επιφάνειας, τοποθετείται στο δακτύλιο αντιγραφής (4.1).

Η διαφορά του ύψους μεταξύ του τραπεζιού φρεζαρίσματος και του επεξεργαζόμενου κομματιού εξισορροπείται έτσι και καθίσταται δυνατή μια οδήγηση της κάθετης φρέζας πάνω στο αντιγραφικό (4.2), χωρίς κίνδυνο ανατροπής. Η προστασία ανατροπής μπορεί να χρησιμοποιηθεί με δακτύλιους αντιγραφής διαμέτρου 24, 27, 30 και 40 mm.

Γωνιακοί οδηγοί

Με τους γωνιακούς οδηγούς μπορεί το αντιγραφικό να ευθυγραμμιστεί ή να μετατοπιστεί παράλληλα πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι. Αυτοί οι οδηγοί τοποθετούνται στα κάτω αυλάκια του προφίλ.

Κυκλικό φρεζάρισμα

- Το εξάρτημα κυκλικού φρεζαρίσματος τοποθετείται στο εσωτερικό αυλάκι του προφίλ (5.1). Στη συνέχεια τα προφίλ συνωθούνται μεταξύ τους.
- Το εξάρτημα κυκλικού φρεζαρίσματος πρέπει να σπρωχτεί σε μια από τις τελικές θέσεις (5.2) και να σφικτεί η εκεί ευρισκόμενη βίδα (5.3). Αυτό πρέπει να επαναληφθεί και με την απέναντι πλευρά.
- Ο πείρος κεντραρίσματος πρέπει να τοποθετηθεί στο εσωτερικό αυλάκι (5.4) μέχρι τέρμα και να βιδωθεί.
- Στο κέντρο του φρεζαριζόμενου κύκλου γίνεται μια τρύπα 8 mm, όπου στη συνέχεια τοποθετείται ο πείρος κεντραρίσματος (5.5).
- Το εξάρτημα κυκλικού φρεζαρίσματος πρέπει να ρυθμιστεί στην επιθυμητή ακτίνα ανάλογα με τη χρησιμοποιούμενη φρέζα (5.6).
- Η κάθετη φρέζα πρέπει να τοποθετηθεί με ένα δακτύλιο αντιγραφής 30 mm και να οδηγηθεί κατά μήκος της περιφέρειας (5.7).

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 πληροφόρησης 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.

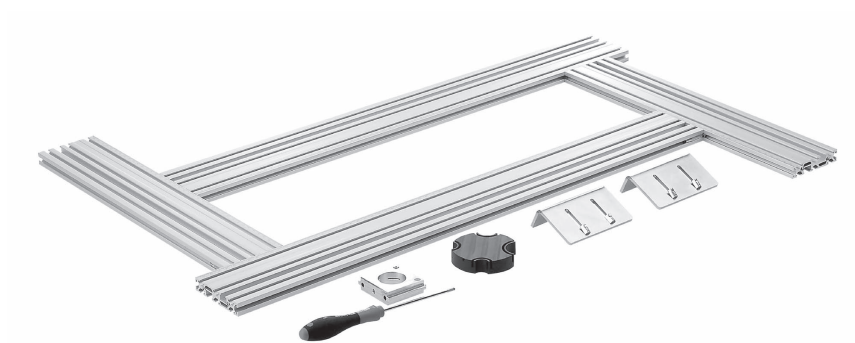
www.festool.com/reach

Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



SK



Originálny návod na používanie

Multifrézovacia šablóna

Uvedené vyobrazenia sa nachádzajú vo viacjazyčnom návode na obsluhu.

Symbody



Varovanie pred všeobecným nebezpečenstvom



Prečítajte si návod/upozornenia!

Montáž

Profily A a B (1.1) sa montujú nasledujúcim spôsobom:

- Profil B sa prostredníctvom vložky do drážky, zasúva do bočnej drážky (1.2) profilu A. Obidve stupnice (1.3) musia pritom smerovať dovnútra.
- Profily A a B je potrebné spojiť pomocou bočnej skrutky (1.4). Rovnakým spôsobom sa montujú aj zvyšné profily.
- Obidva prvky tvaru L sa zostavia (rovnakým spôsobom ako jednotlivé profily) do celkovej šablóny a vykoná sa zafixovanie bočnou skrutkou (1.4).
- Šablóna sa nasúva dohromady na profile A a vyrovnáva sa profil B (1.5).

Vytváranie pravouhlých výrezov

- Rozmer a sa nastavuje povolením skrutiek (2.1) a posunutím profilov v smere šípky a. Po dosiahnutí želaného rozmeru je potrebné skrutky opäť dotiahnuť.
- Rozmer b sa nastavuje povolením skrutiek (2.2) a posunutím profilov do smeru šípky b. Po dosiahnutí želaného rozmeru je potrebné skrutky opäť dotiahnuť.
- Na nastavenie skutočného rozmeru na šablóne sa musí pripočítať k rozmeru a aj b prídavný rozmer Z: $Z = D$ (priemer kopírovacieho krúžka) - d (priemer frézy)

Ochrana proti prekloniu

Ochrana proti prekloniu (4.3) sa vkladá do kopírovacieho krúžka pri veľkoplošných vyfrézovaniach (4.1).

Výškový rozdiel medzi frézovacím stolom a obrobkom sa tak vyrovná a je možné vedenie hornej frézy na šablóne (4.2) bez preklápania.

Ochrana proti prekloniu možno používať s kopírovacími krúžkami priemeru 24, 27, 30 a 40 mm.

Uhlové dorazy

S uhlovými dorazmi sa dá šablóna vyrovnáť na obrobku alebo posúvať paralelne s ním.

Tie sa vkladajú do spodných drážok profilu.

Frézovanie kruhov

- Nadstavec na frézovanie kruhov sa vkladá do vnútornej drážky profilu (5.1). Následne sa profily zasunú dohromady.
- Posuňte nadstavec na frézovanie kruhov do jednej z koncových pozícií (5.2) a zafixujte skrutku, ktorá sa tam nachádza (5.3). To isté zopakujte aj na opačnej strane.
- Vložte vystreďovací čap do najvnútornejšej drážky (5.4), až na doraz a priskrutkujte ho.
- V strede frézovaného kruhu sa vytvorí 8 mm otvor, v ktorom sa následne osadí vystreďovací čap (5.5).
- Nadstavec na frézovanie kruhov musí byť nastavený na želaný polomer v závislosti od použitej frézy (5.6).
- Nasadte hornú frézu s 30 mm kopírovacím krúžkom a obídte daný polomer (5.7).

Nariadenie REACh pre výrobky firmy Festool, ich príslušenstvo a spotrebný materiál:

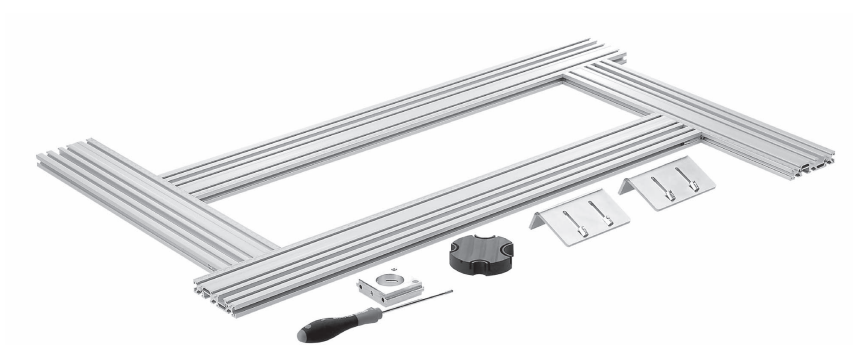
REACh je nariadenie o chemikáliách, platné od roku 2007 v celej Európe. Ako „zaangažovaný používateľ“, teda ako výrobca produktov, sme si vedomí našej povinnosti informovať našich zákazníkov. Aby ste boli vždy informovaní o najnovšej situácii a o možných látkach zo zoznamu látok v našich výrobkoch, zriadili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

Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

MFS 400

MFS 700



RO



Manual de utilizare original

Șablonul de frezare multiplu

Simboluri



Atenționare de pericol general



Citiți instrucțiunile/indicațiile!

Imaginile indicate se află la începutul acestui manual de utilizare.

Montarea

Profilele A și B (1.1) se vor monta după cum urmează:

- Împingeți profilul B cu ajutorul cursorului în canelura laterală (1.2) a profilului A. Urmăriți ca ambele scale să fie orientate spre interior (1.3).
- Îmbinați profilele A și B cu ajutorul șurubului lateral (1.4). Montați celelalte profile în același mod.
- Asamblați cele două forme L în același mod ca și profilele individuale pentru a obține șablonul complet și fixați-le cu șurubul lateral (1.4).
- Șablonul se strânge la profilul A și se aliniază profilul B (1.5).

Executarea decupajelor dreptunghiulare

- Reglați cota a prin desfacerea șuruburilor (2.1) și deplasarea profilelor în direcția săgeții a. După obținerea cotei dorite, fixați șuruburile din nou.
- Reglați cota b prin desfacerea șuruburilor (2.2) și deplasarea profilelor în direcția săgeții b. După obținerea cotei dorite, fixați șuruburile din nou.
- Pentru cota de reglaj reală pe șablon trebuie adunat un adaos Z la cota a și b: $Z = D$ (diametrul inelului de copiere) - d (diametrul frezei)

Protecția împotriva basculării

Protecția împotriva basculării (4.3) se montează la degajările frezate pe suprafețe mari în inelul de copiere (4.1).

Astfel se compensează diferența de nivel dintre

masa de frezare și piesa de lucru, ceea ce permite o ghidare fără basculare a frezei verticale pe șablon (4.2).

Protecția împotriva basculării se poate utiliza cu inele de copiere cu diametrul 24, 27, 30 și 40 mm.

Opritoarele unghiulare

Cu opritoarele unghiulare se poate alinia sau deplasa paralel șablonul pe piesa de lucru.

Acestea se montează în canelurile inferioare ale profilului.

Frezarea circulară

- Adaosul pentru frezarea circulară se introduce în canelura interioară a profilului (5.1). În continuare se strâng profilele.
- Împingeți adaosul pentru frezarea circulară într-una din pozițiile de capăt (5.2) și fixați șurubul (5.3) de acolo. Repetați această operație pe partea opusă.
- Introduceți dornul de centrare în canelura interioară (5.4) până la opritor și înșurubați-l.
- Executați în centrul cercului care trebuie frezat o gaură de 8 mm, în care introduceți apoi dornul de centrare (5.5).
- Reglați adaosul pentru frezarea circulară la raza dorită în funcție de freza utilizată (5.6).
- Montați freza verticală cu un inel de copiere de 30 mm și deplasați-vă pe rază (5.7).

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”, așadar 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.