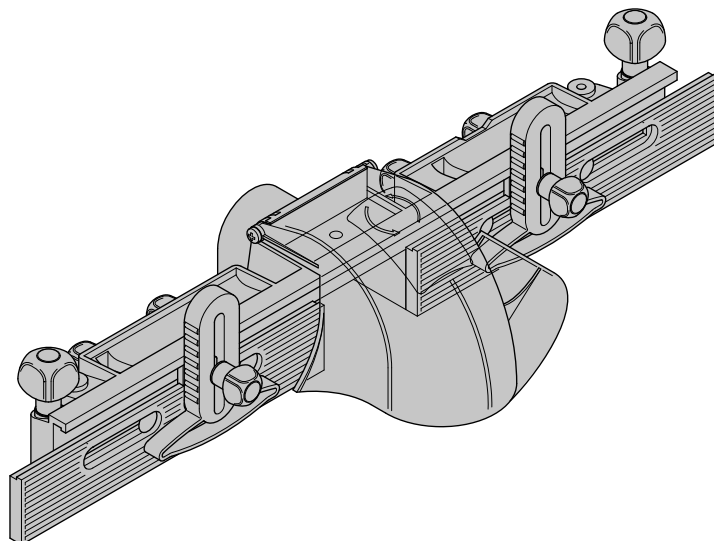


Parallel-Fräsansschlag

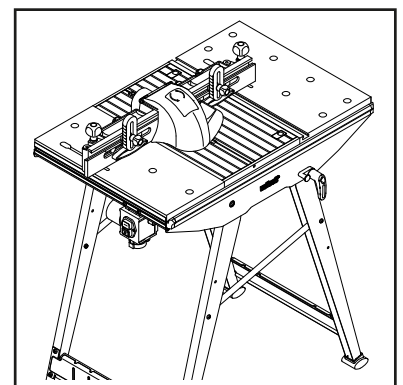
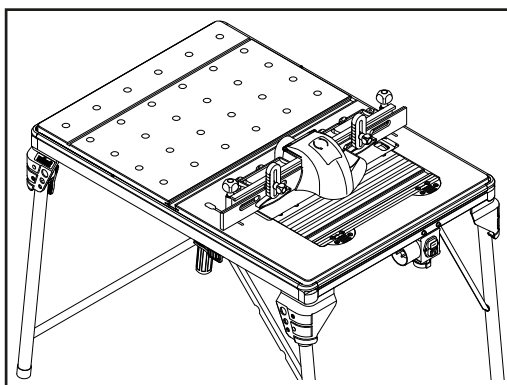
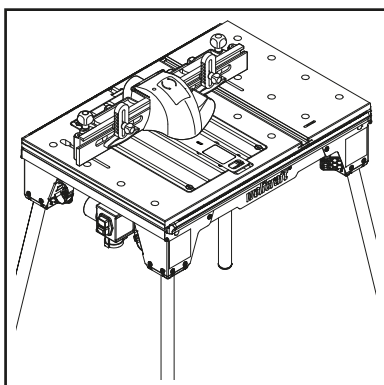
DE Original-Betriebsanleitung	23	NO Oversettelse av original bruksanvisning	53
EN Translation of the original operating instructions	26	PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi	56
FR Traduction de la notice d'utilisation originale	29	EL Μετάφραση του πρωτότυπου οδηγιών χρήσης	59
ES Traducción del manual de instrucciones original	32	TR Orijinal işletim kılavuzunun çevirisi	62
NL Vertaling van de oorspronkelijke handleiding	35	CS Překlad originálního Návodu na obsluhu	65
IT Traduzione del manuale d'uso originale	38	HU Az eredeti használati útmutató fordítása	68
PT Tradução do manual original	41	RO Traducerea instrucțiunilor de operare originale	71
DA Oversættelse af den originale betjeningsvejledning	44	BG Превод на оригиналното упътване за употреба	74
SV Översättning av original bruksanvisningen	47	HR Prevod originalnog uputstva za upotrebu	77
FI Alkuperäisen käyttöohjeen käännös	50	RU Перевод оригинала инструкции по эксплуатации	80



für • for • pour • per
6907

für • for • pour • per
6900 / 6902 / 6918

für • for • pour • per
6906



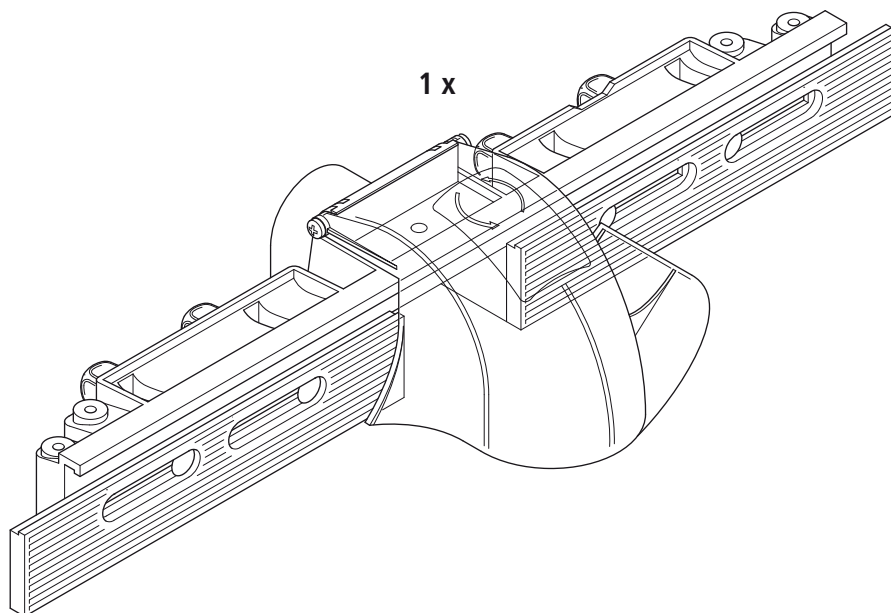
DE Inhalt
EN Contents
FR Contenu
ES Contenido
NL Inhoud

IT Contenuto
PT Índice
DA Indhold
SV Innehåll
FI Sisältö

NO Innhold
PL Zawartość
EL Περιεχόμενα
TR İçerik
CS Obsah

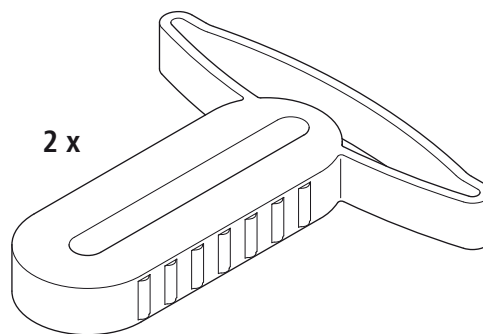
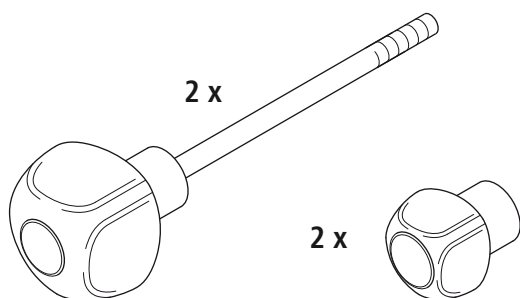
HU Tartalom
RO Cuprins
BG Съдържание
HR Sadržaj
RU Содержание

1

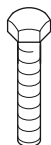


6901

119906901



2 x
M 6 x 35
DIN 933



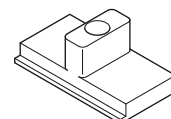
4 x
A 6,4
DIN 9021



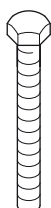
2 x
M6



2 x



8 x
M 6 x 55
DIN 933



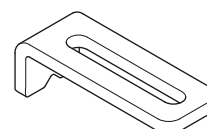
8 x
6,4
DIN 125



8 x
M6
DIN 934



4 x



DE Bedienungsanleitung (6900 / 6902 / 6918)

EN Manual (6900 / 6902 / 6918)

FR Mode d'emploi (6900 / 6902 / 6918)

ES Instrucciones de uso (6900 / 6902 / 6918)

NL Gebruikershandleiding (6900 / 6902 / 6918)

IT Manuale d'istruzioni (6900 / 6902 / 6918)

PT Manual de instruções (6900 / 6902 / 6918)

DA Betjeningsvejledning (6900 / 6902 / 6918)

SV Bruksanvisning (6900 / 6902 / 6918)

FI Käyttöohje (6900 / 6902 / 6918)

NO Bruksanvisning (6900 / 6902 / 6918)

PL Instrukcja obsługi (6900 / 6902 / 6918)

EL Οδηγίες χρήσης (6900 / 6902 / 6918)

TR Kullanım kılavuzu (6900 / 6902 / 6918)

CS Návod k obsluze (6900 / 6902 / 6918)

HU Használati útmutató (6900 / 6902 / 6918)

RO Manual de utilizare (6900 / 6902 / 6918)

BG Ръководство за експлоатация (6900 / 6902 / 6918)

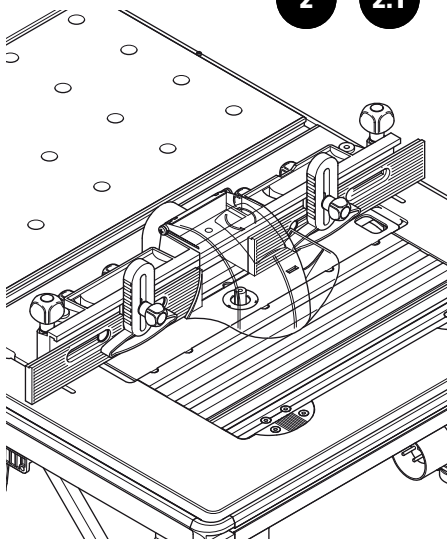
HR Upute za rad (6900 / 6902 / 6918)

RU Руководство пользователя (6900 / 6902 / 6918)

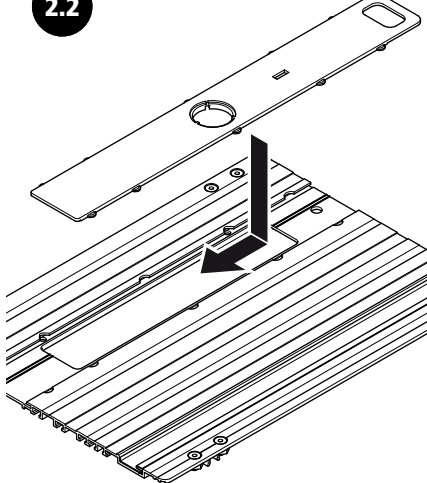
6900 / 6902 / 6918

2

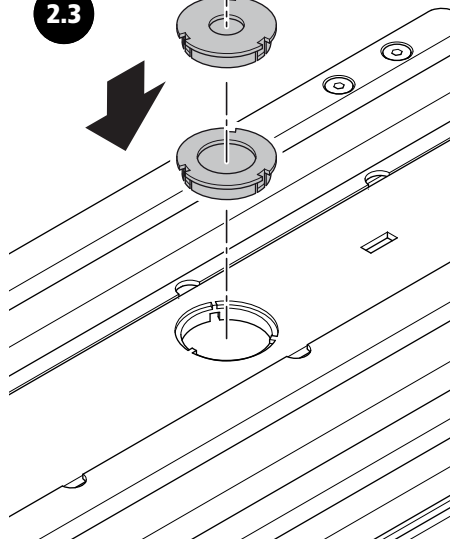
2.1



2.2

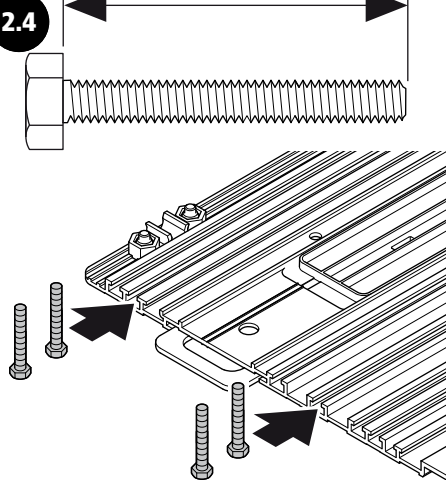


2.3

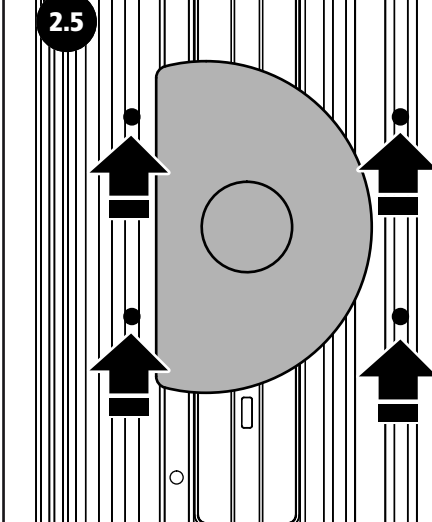


2.4

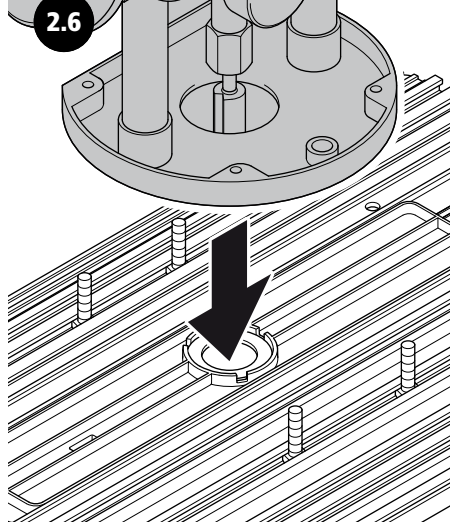
45 mm



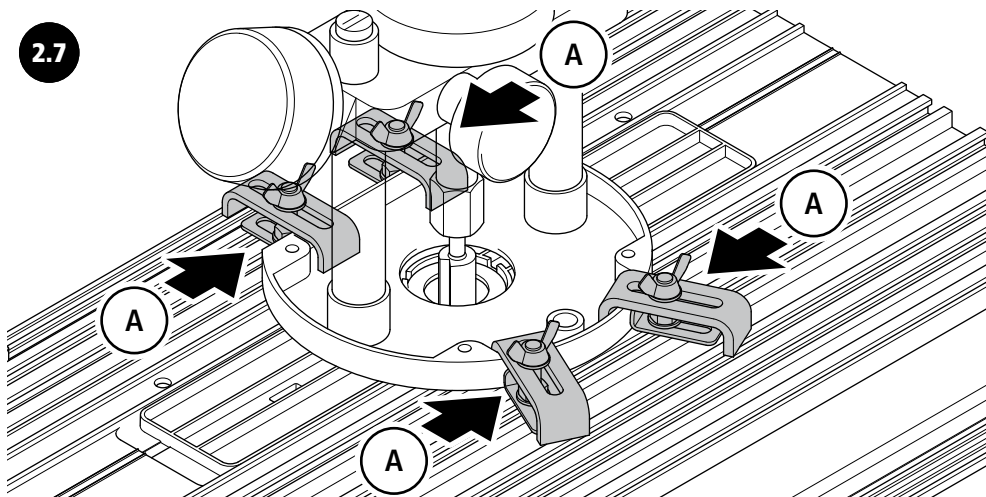
2.5



2.6

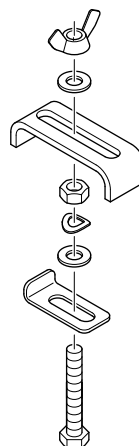


2.7



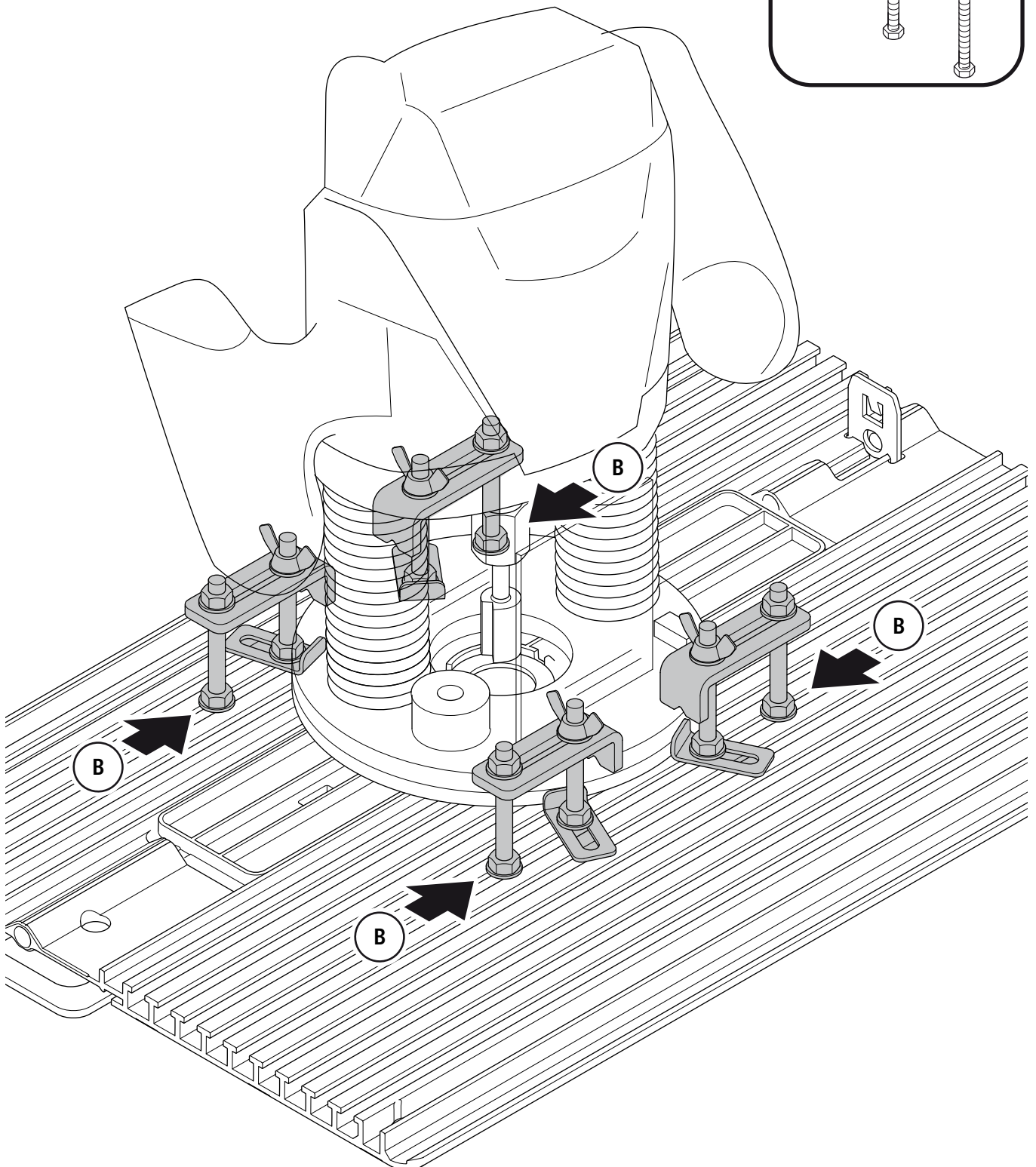
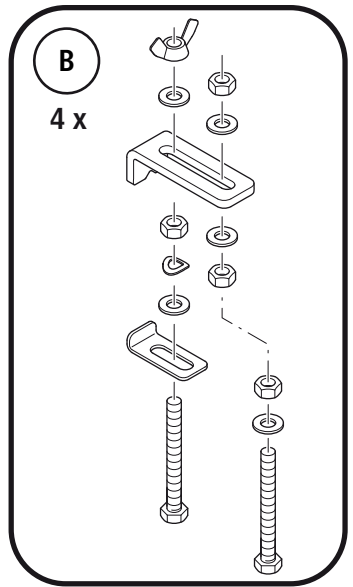
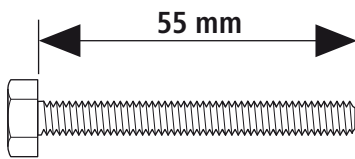
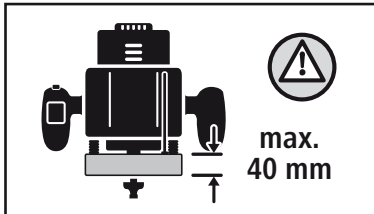
A

4 x



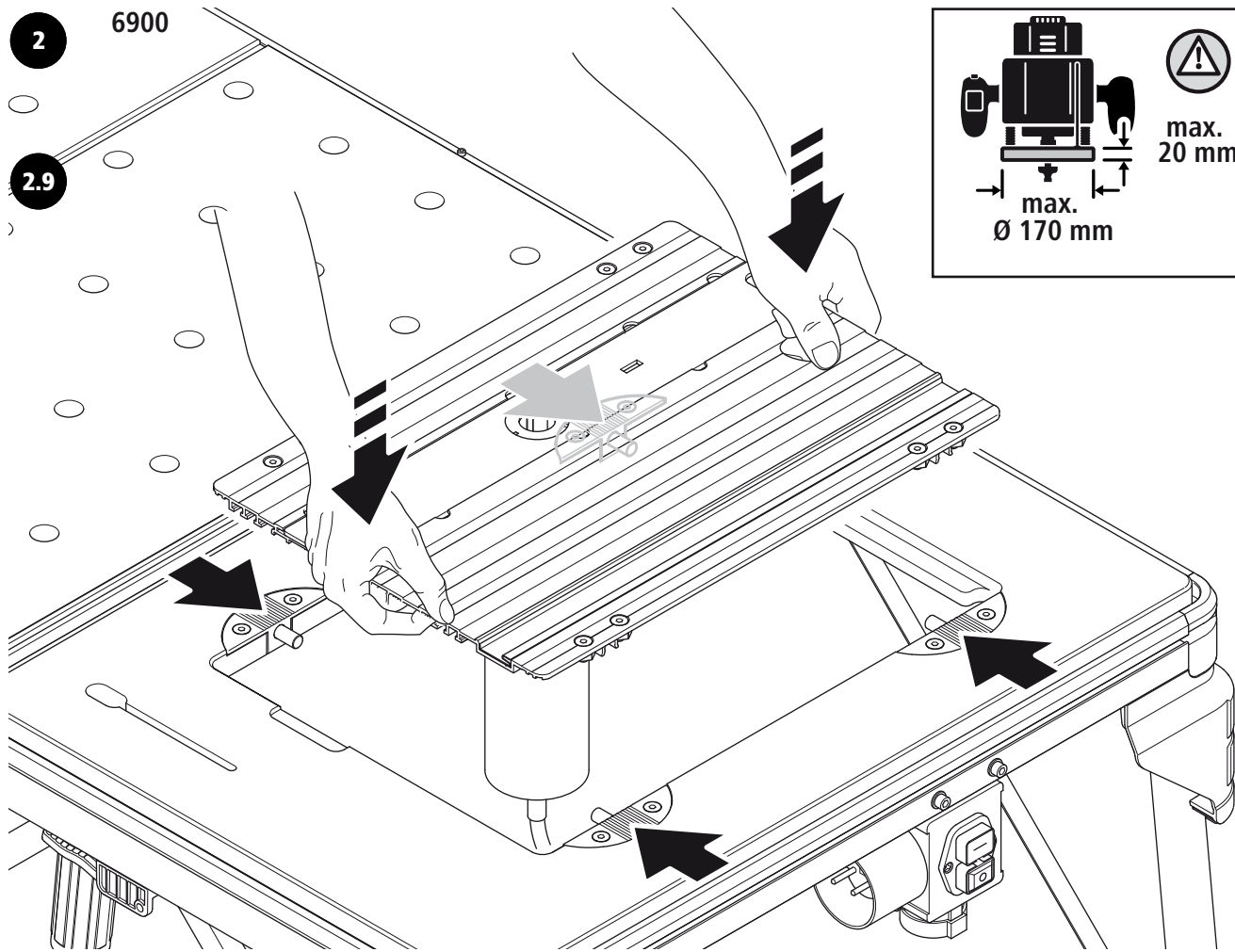
2

2.8

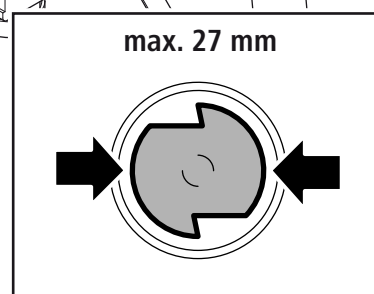


2

2.9



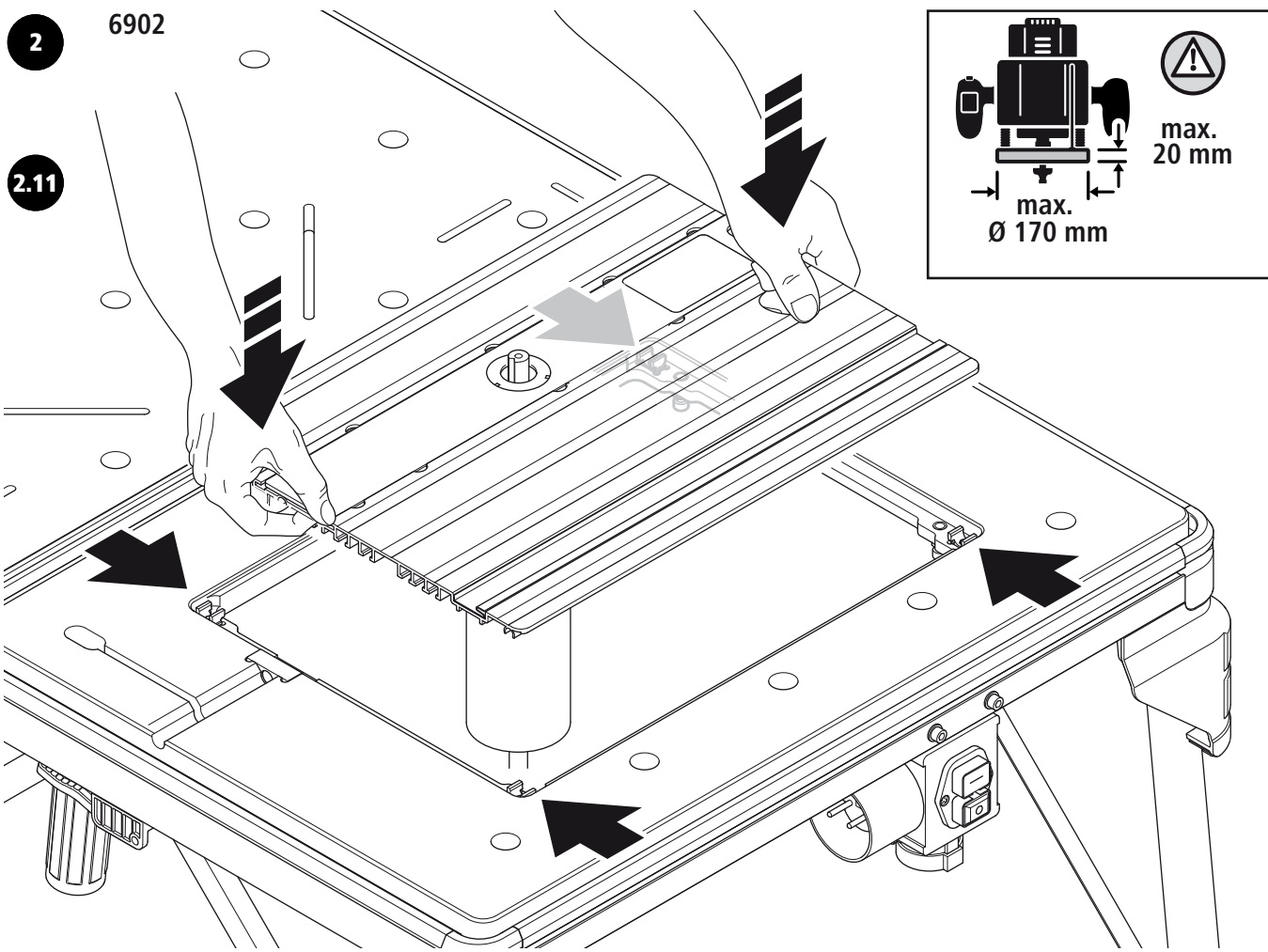
2.10



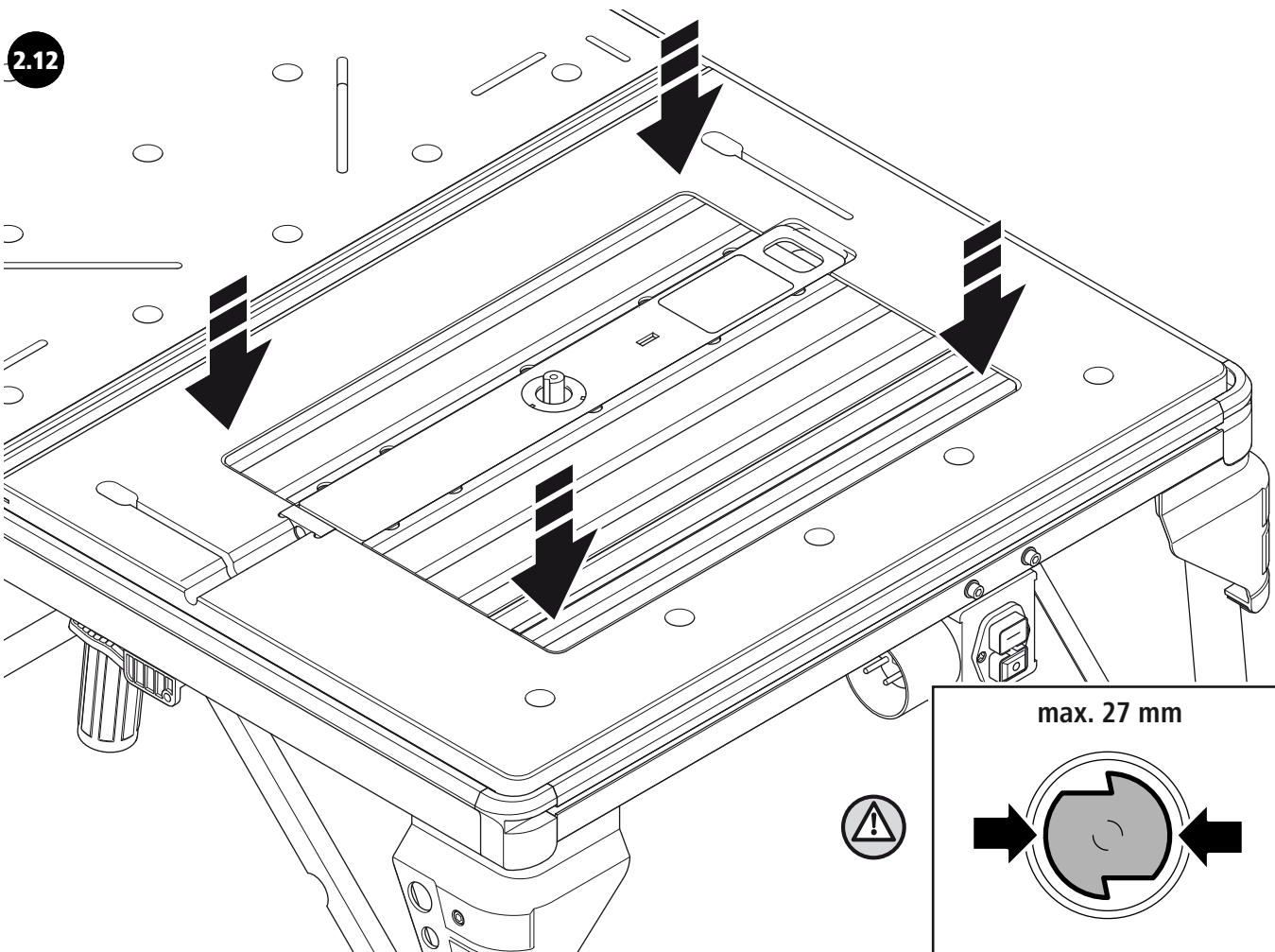
2

6902

2.11



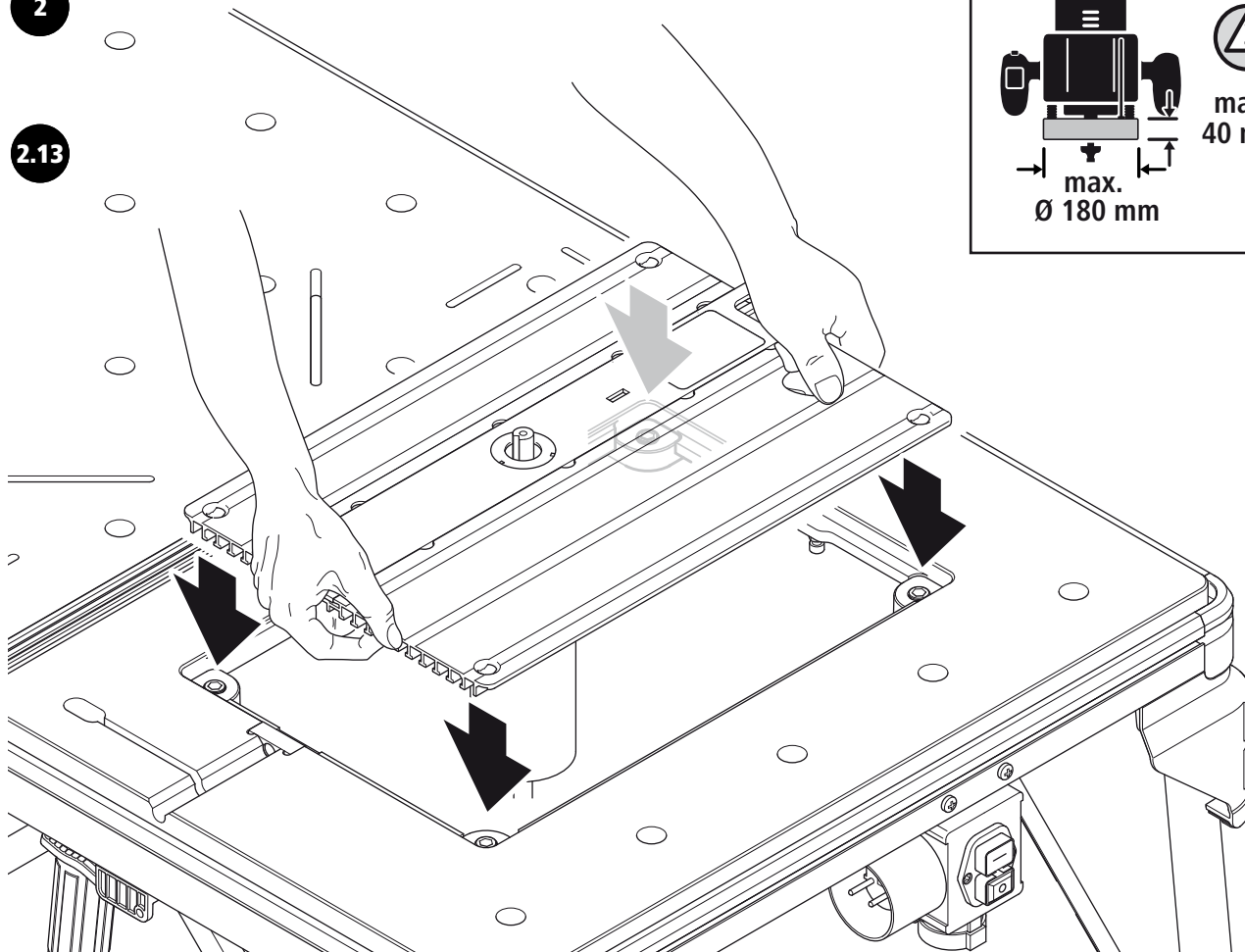
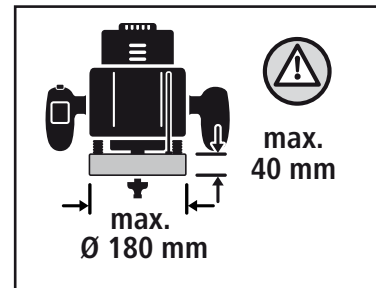
2.12



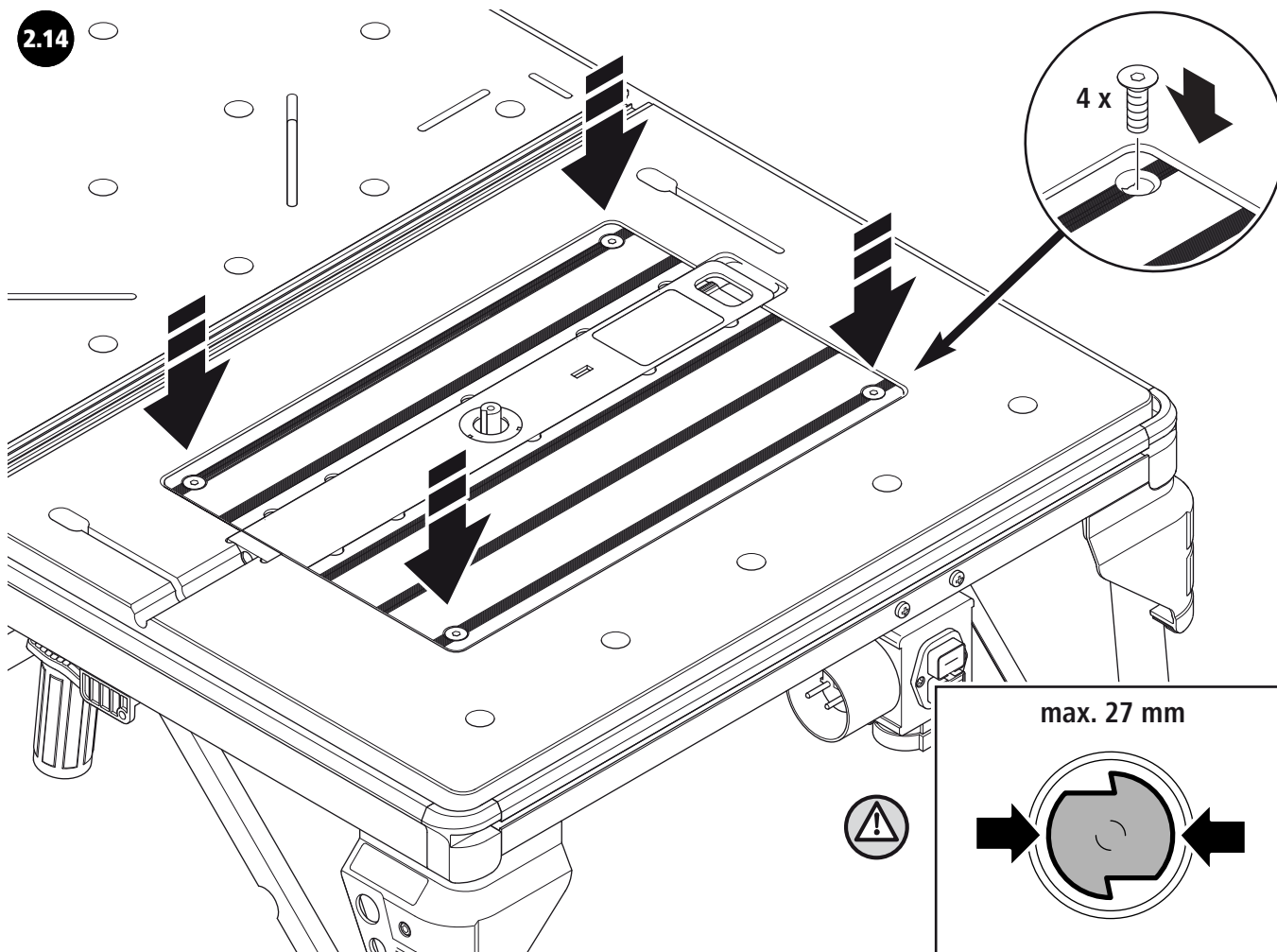
2

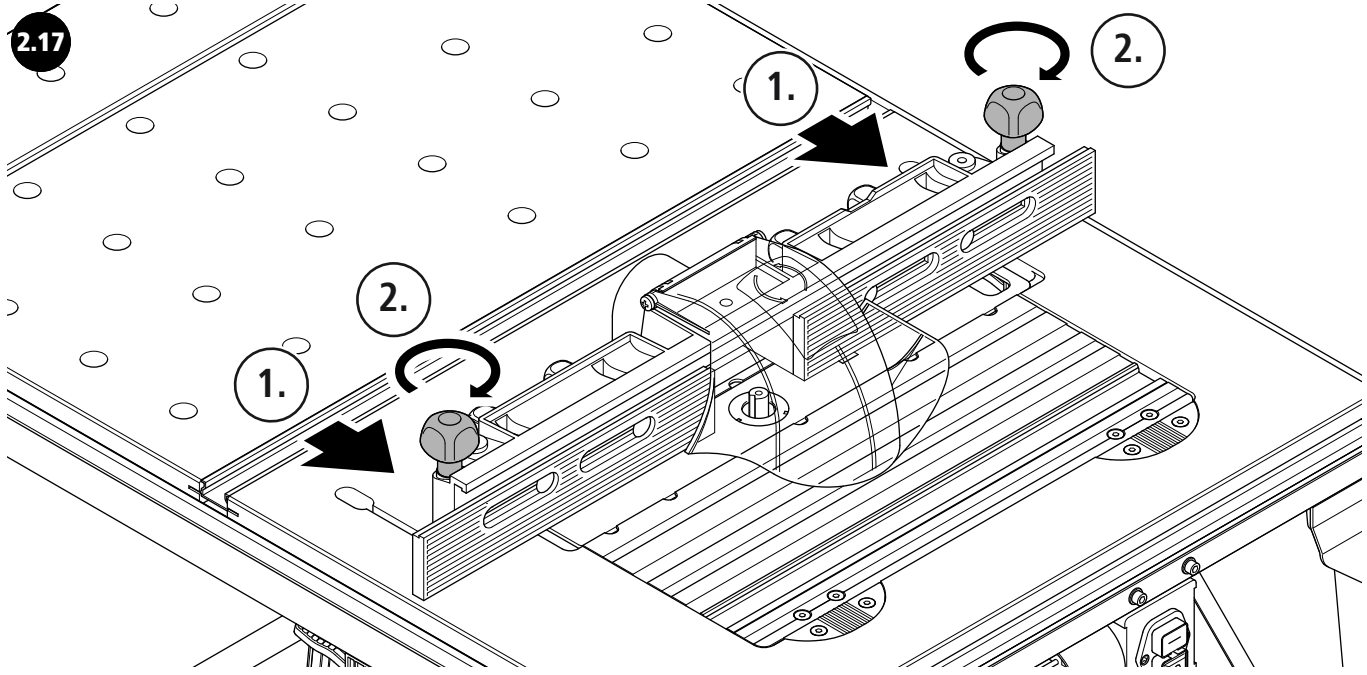
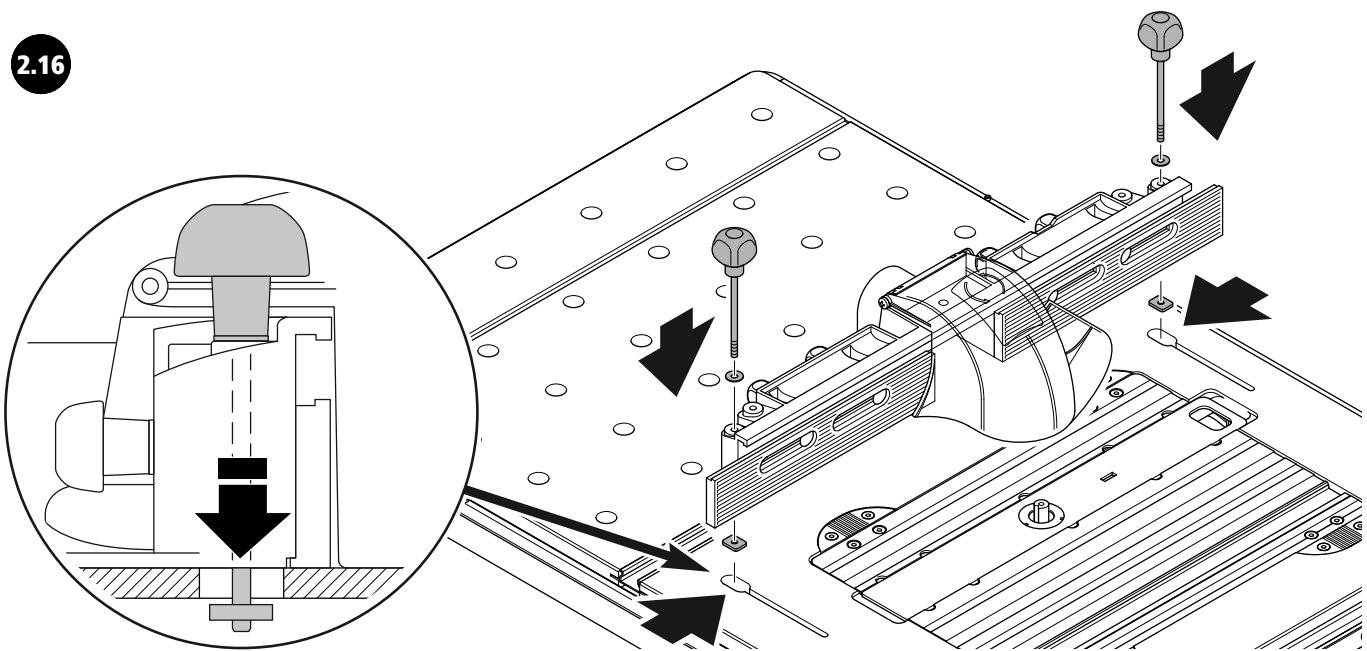
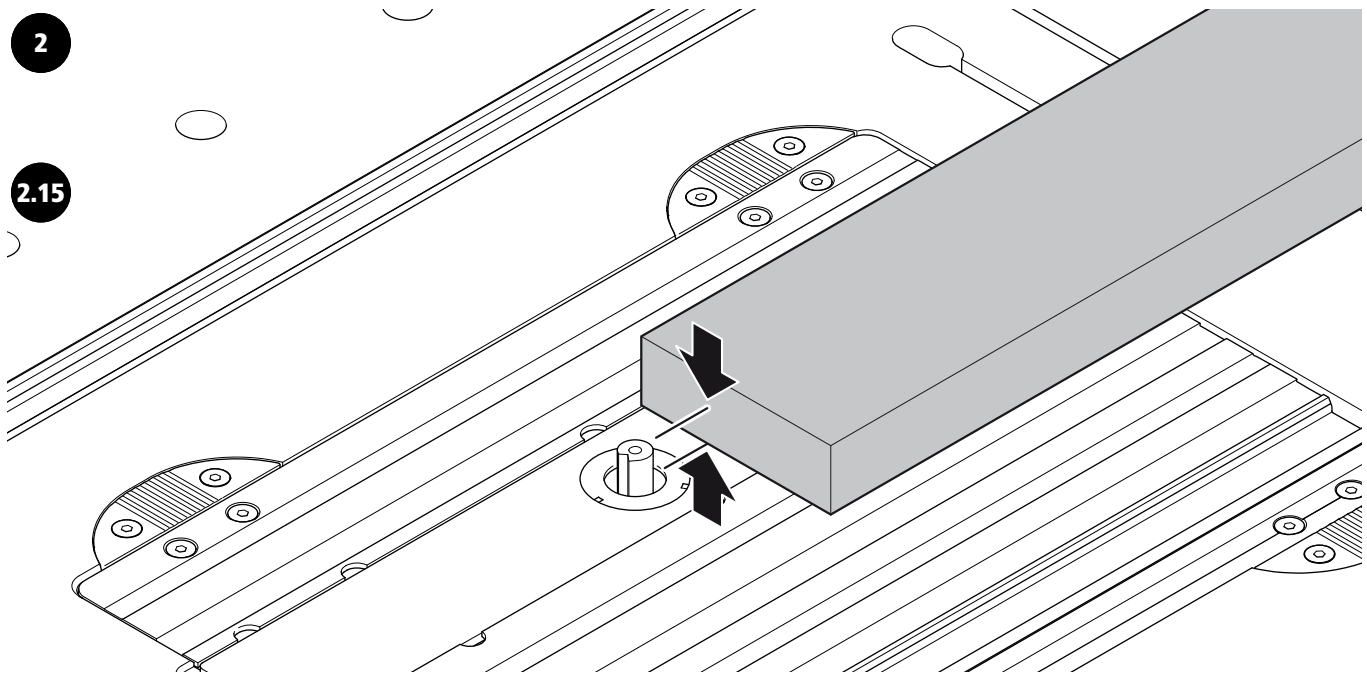
6918

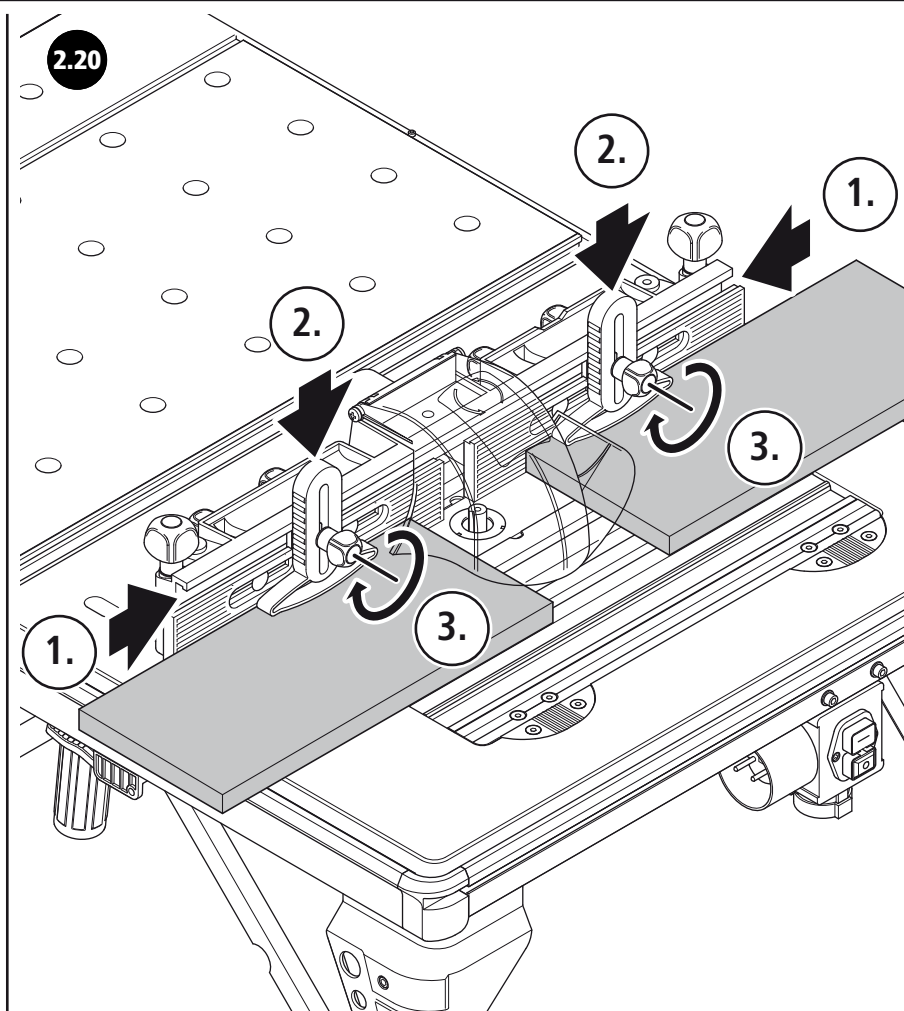
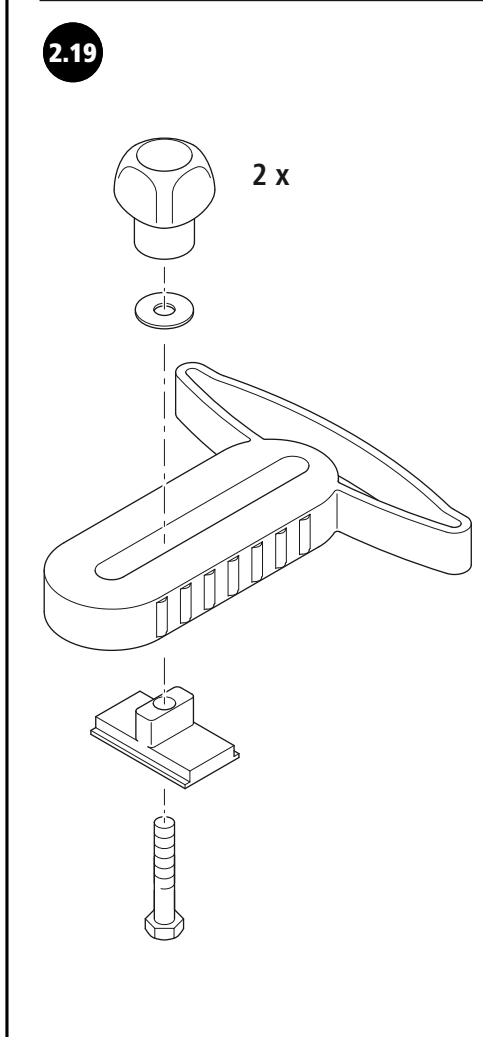
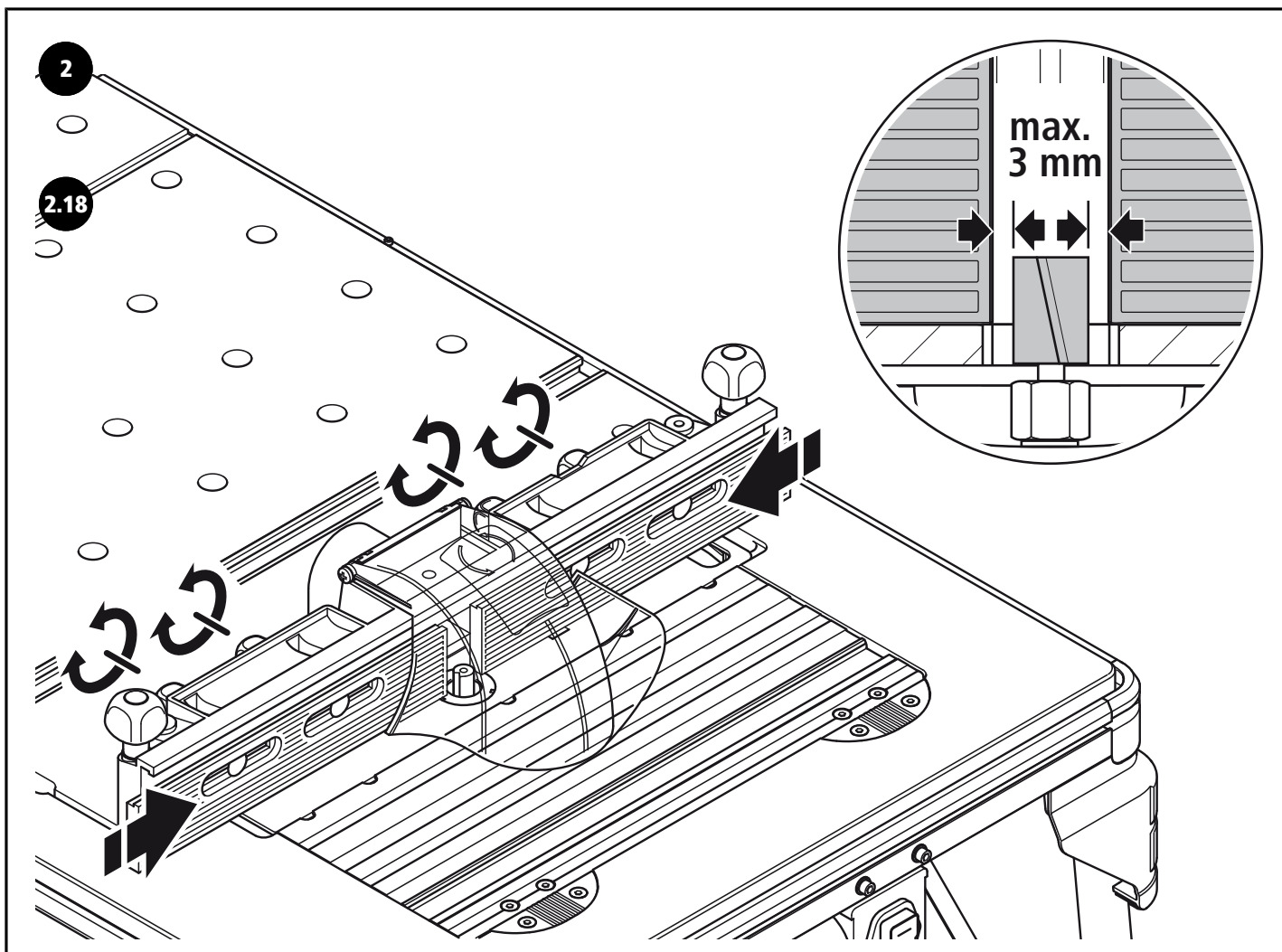
2.13



2.14

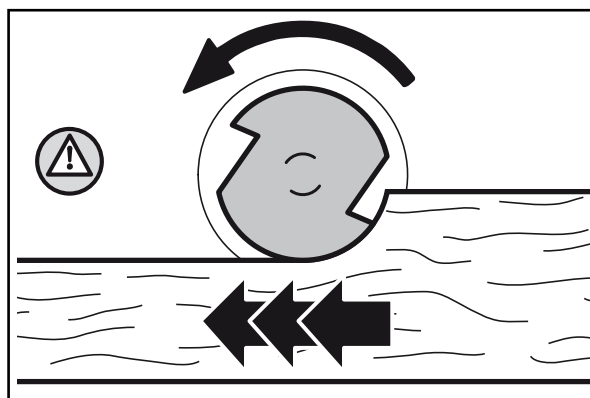
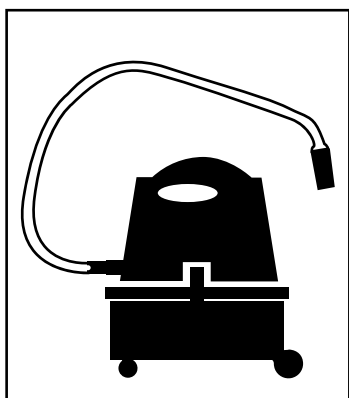
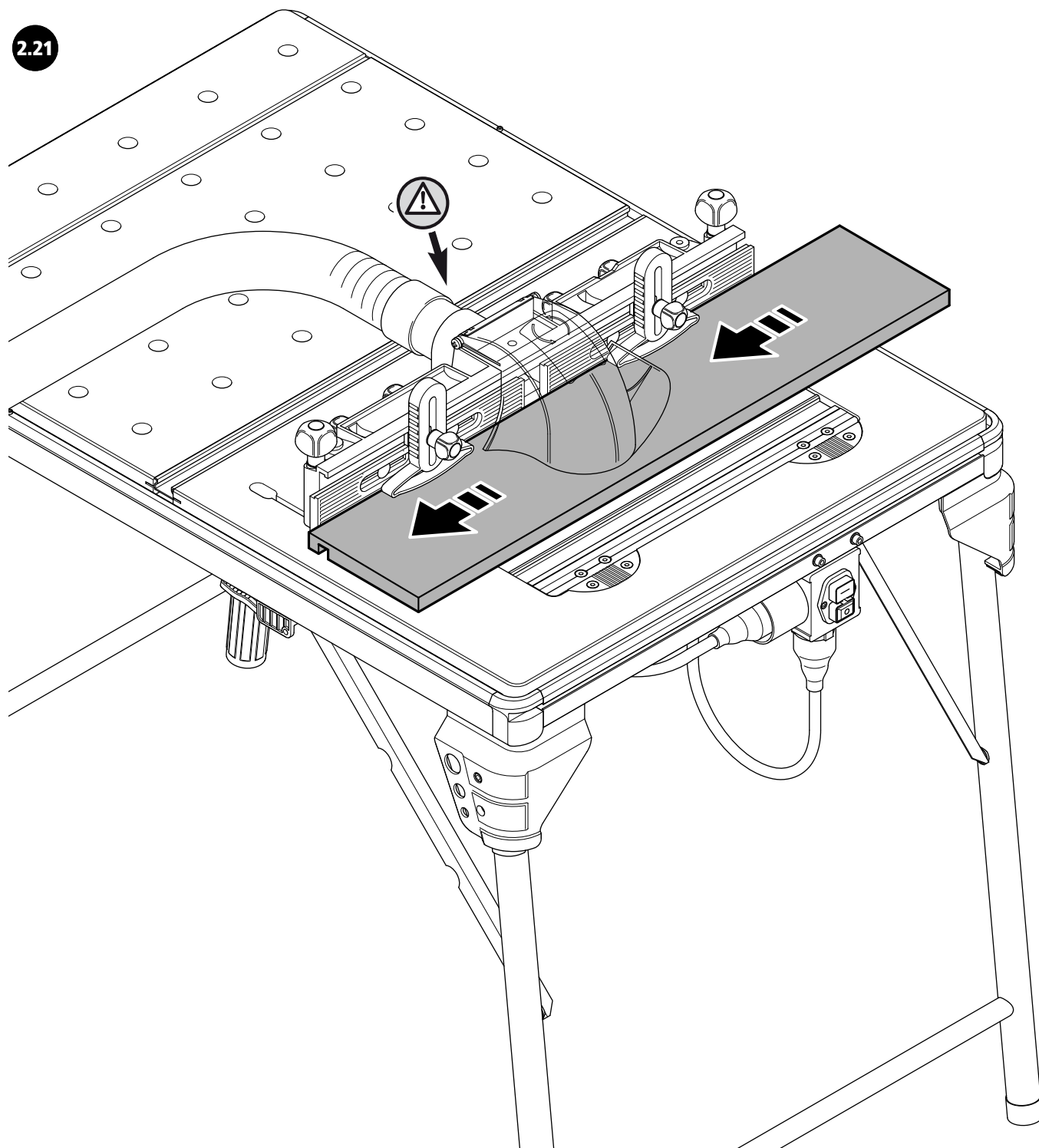






2

2.21



DE Bedienungsanleitung (6906)
 EN Manual (6906)
 FR Mode d'emploi (6906)
 ES Instrucciones de uso (6906)
 NL Gebruikershandleiding (6906)
 IT Manuale d'istruzioni (6906)

PT Manual de instruções (6906)
 DA Betjeningsvejledning (6906)
 SV Bruksanvisning (6906)
 FI Käyttöohje (6906)
 NO Bruksanvisning (6906)
 PL Instrukcja obsługi (6906)

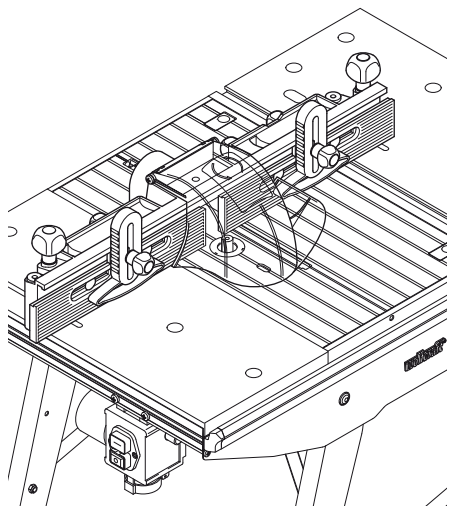
EL Οδηγίες χρήσης (6906)
 TR Kullanım kılavuzu (6906)
 CS Návod k obsluze (6906)
 HU Használati útmutató (6906)
 RO Manual de utilizare (6906)

BG Ръководство за експлоатация (6906)
 HR Upute za rad (6906)
 RU Руководство пользователя (6906)

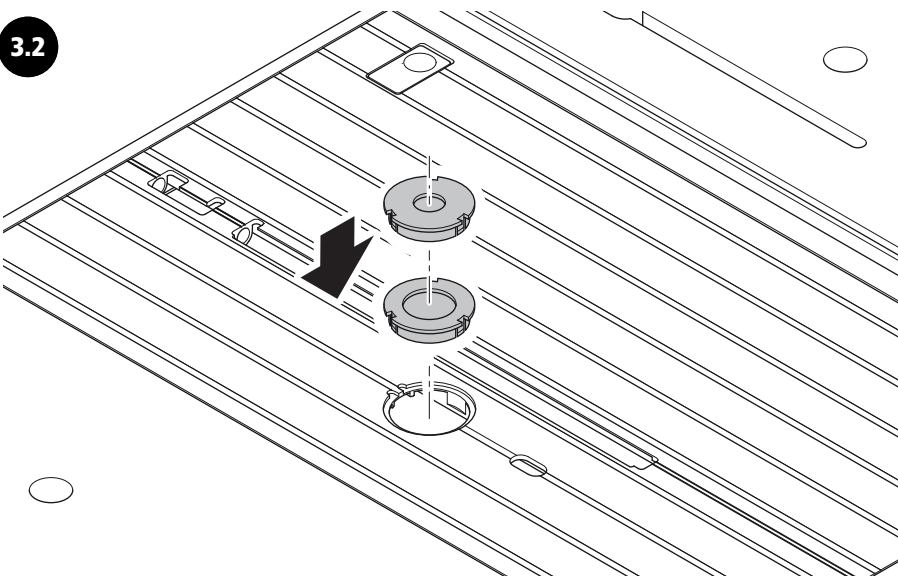
6906

3

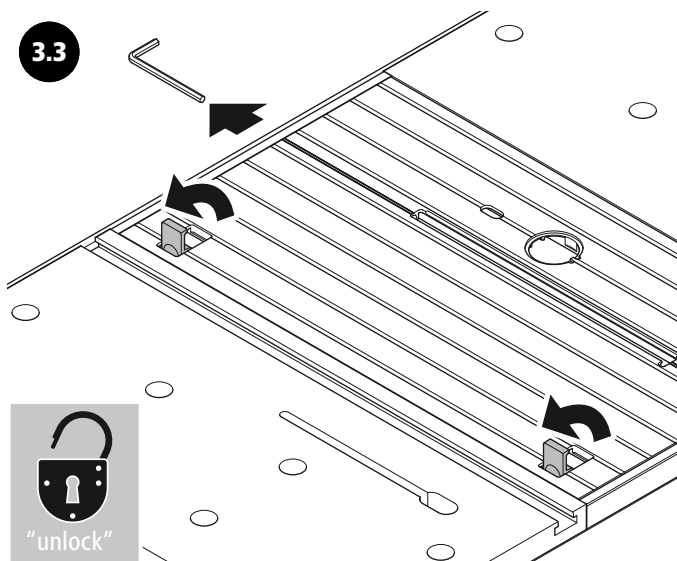
3.1



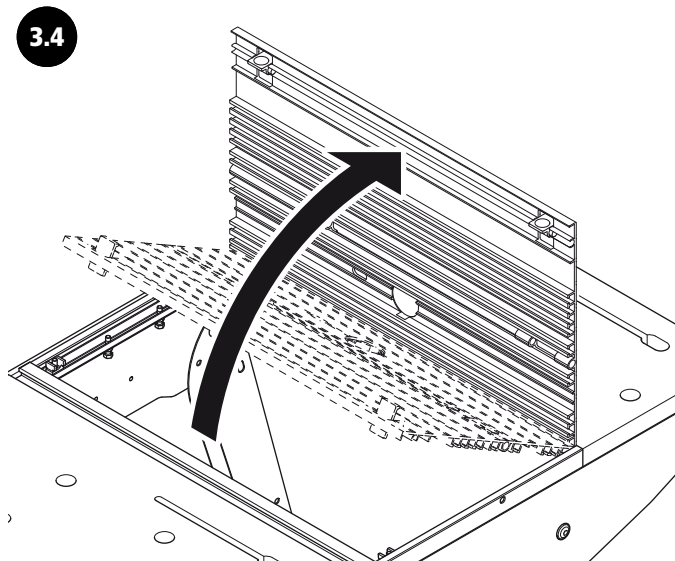
3.2



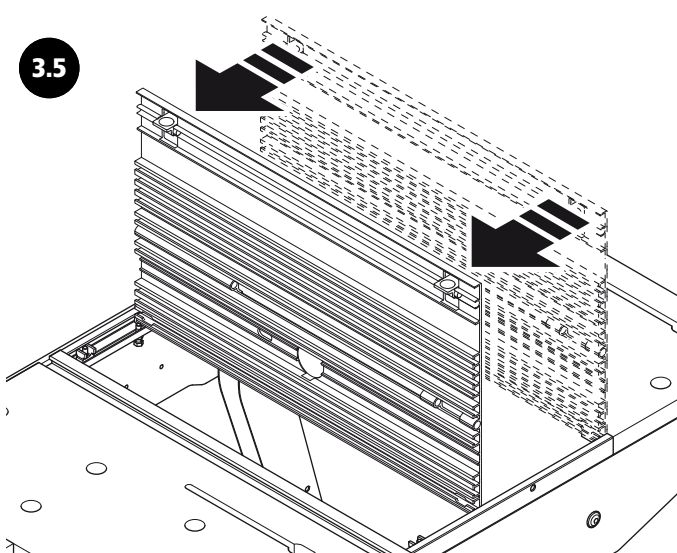
3.3



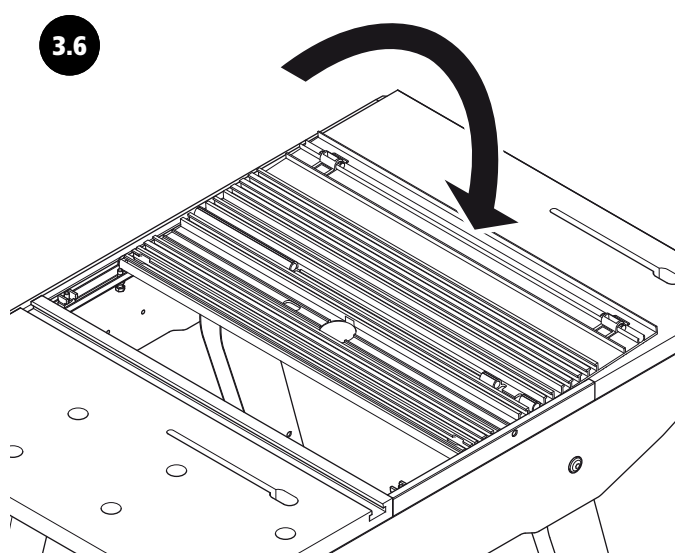
3.4

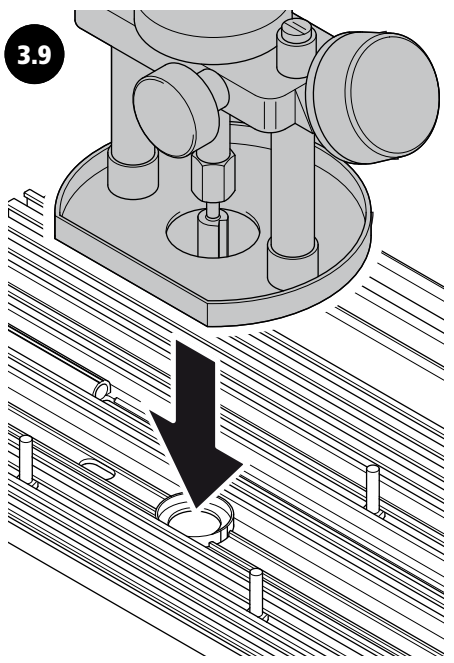
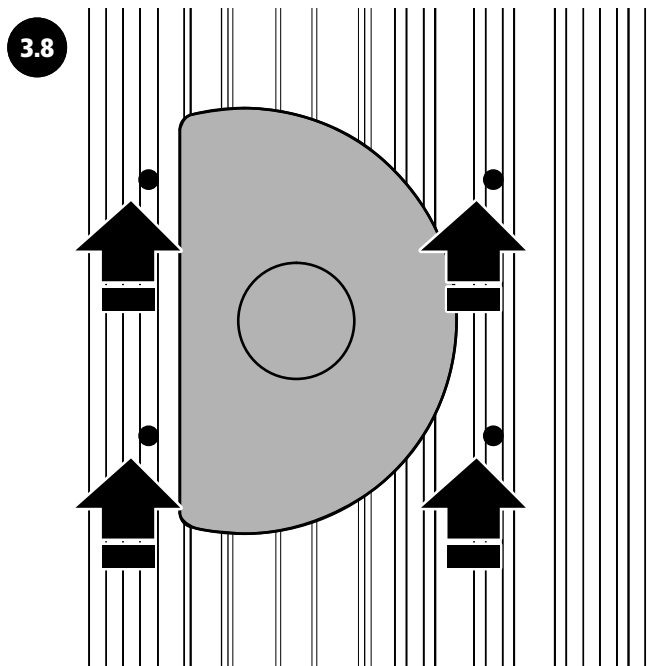
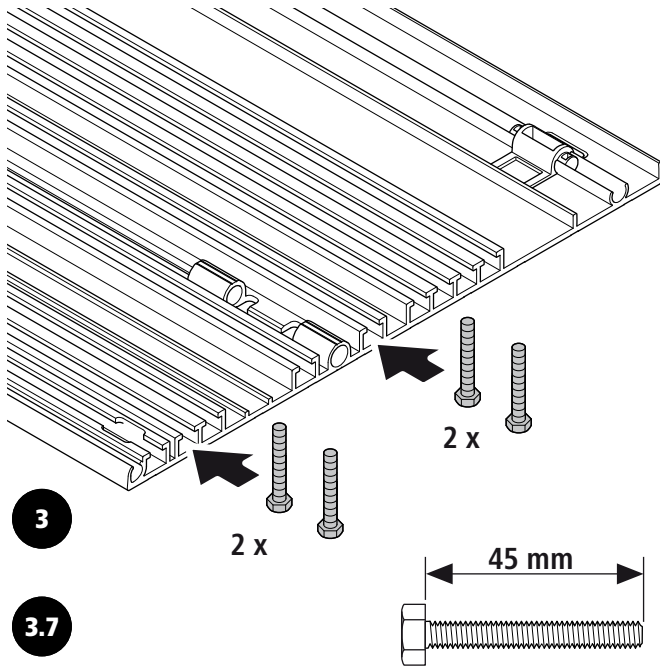


3.5

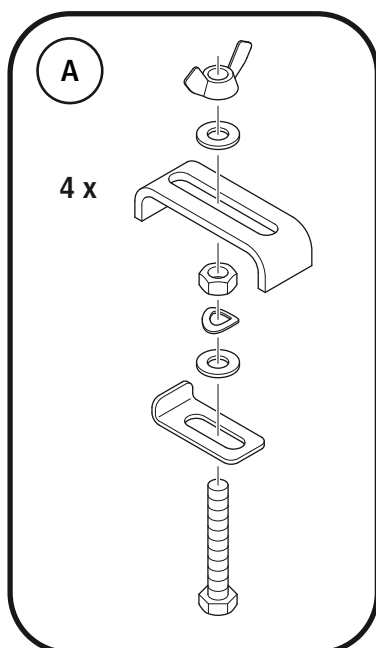
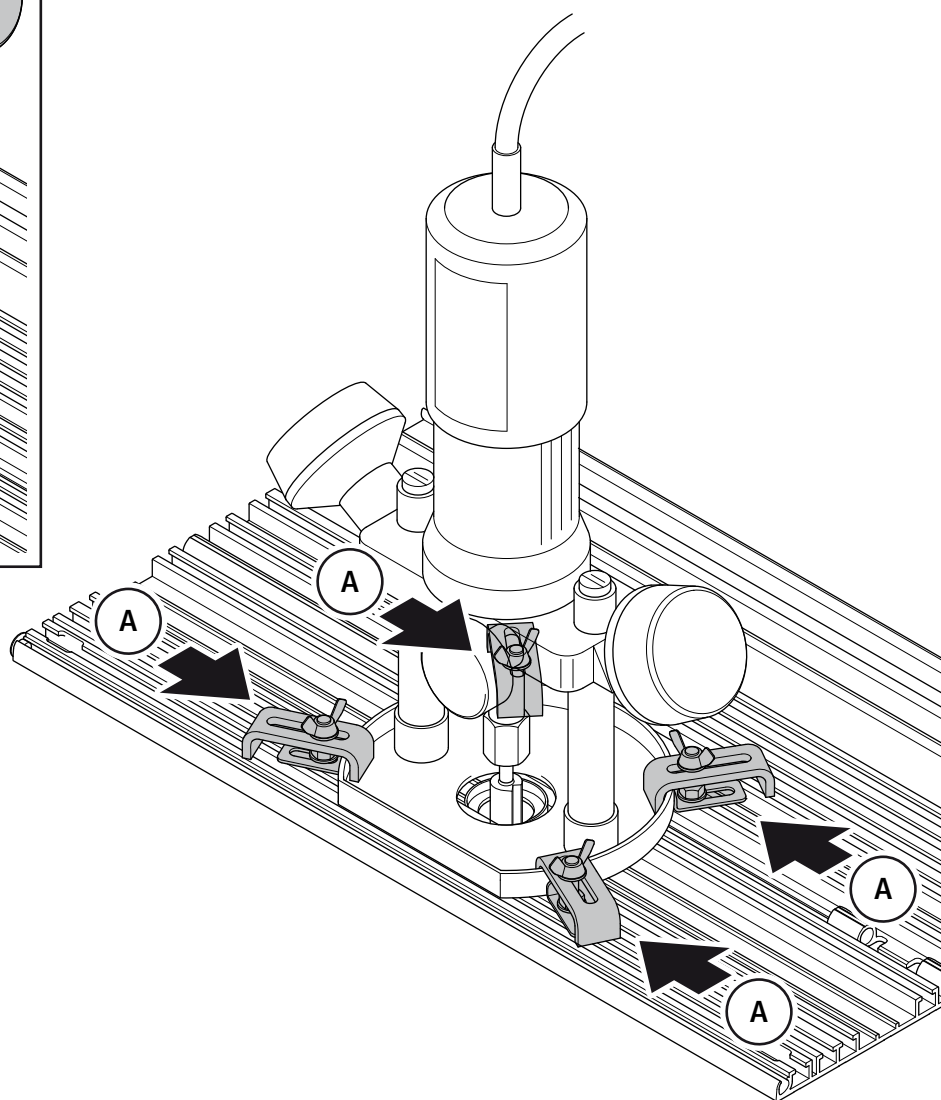


3.6



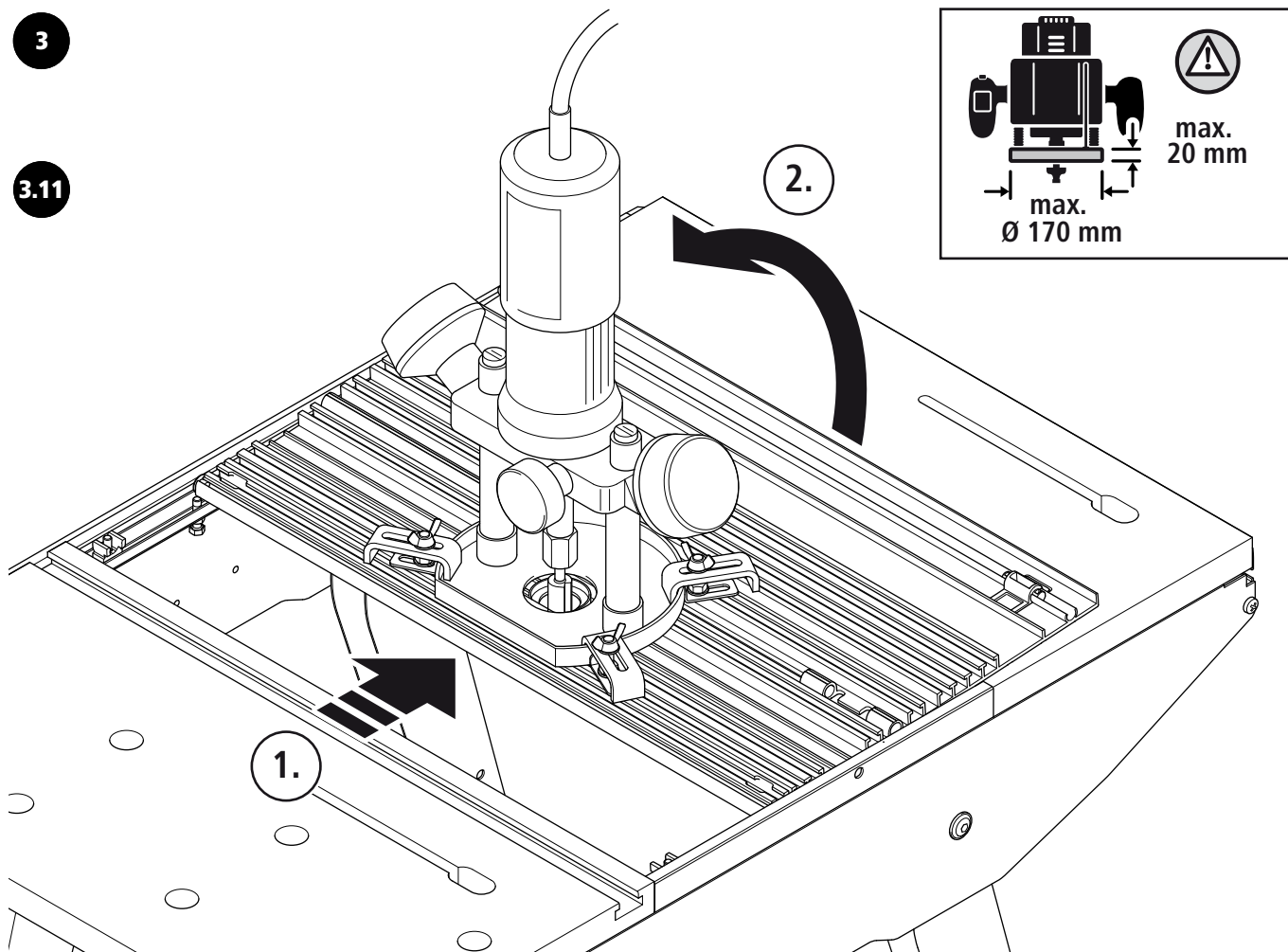


3.10

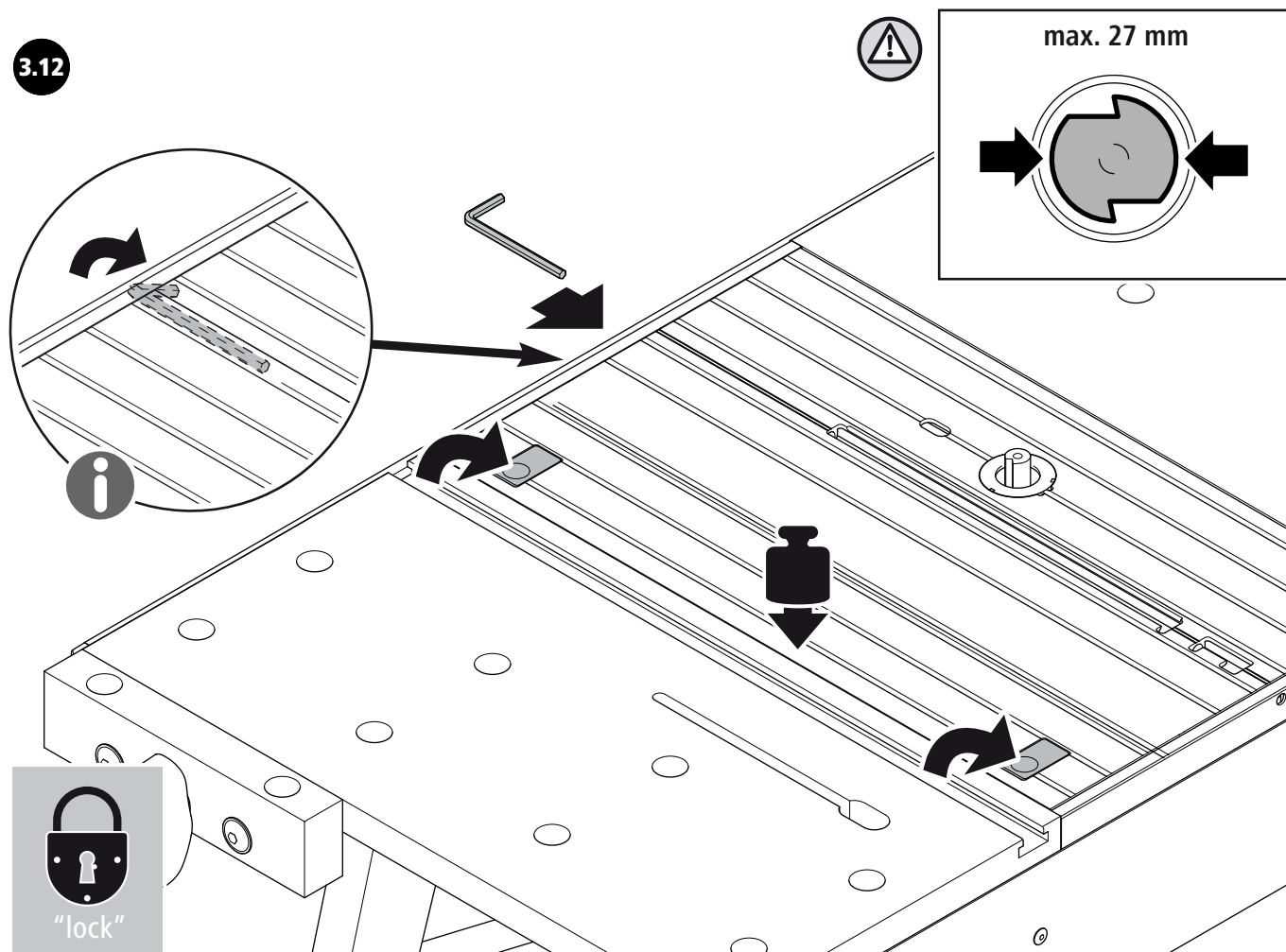


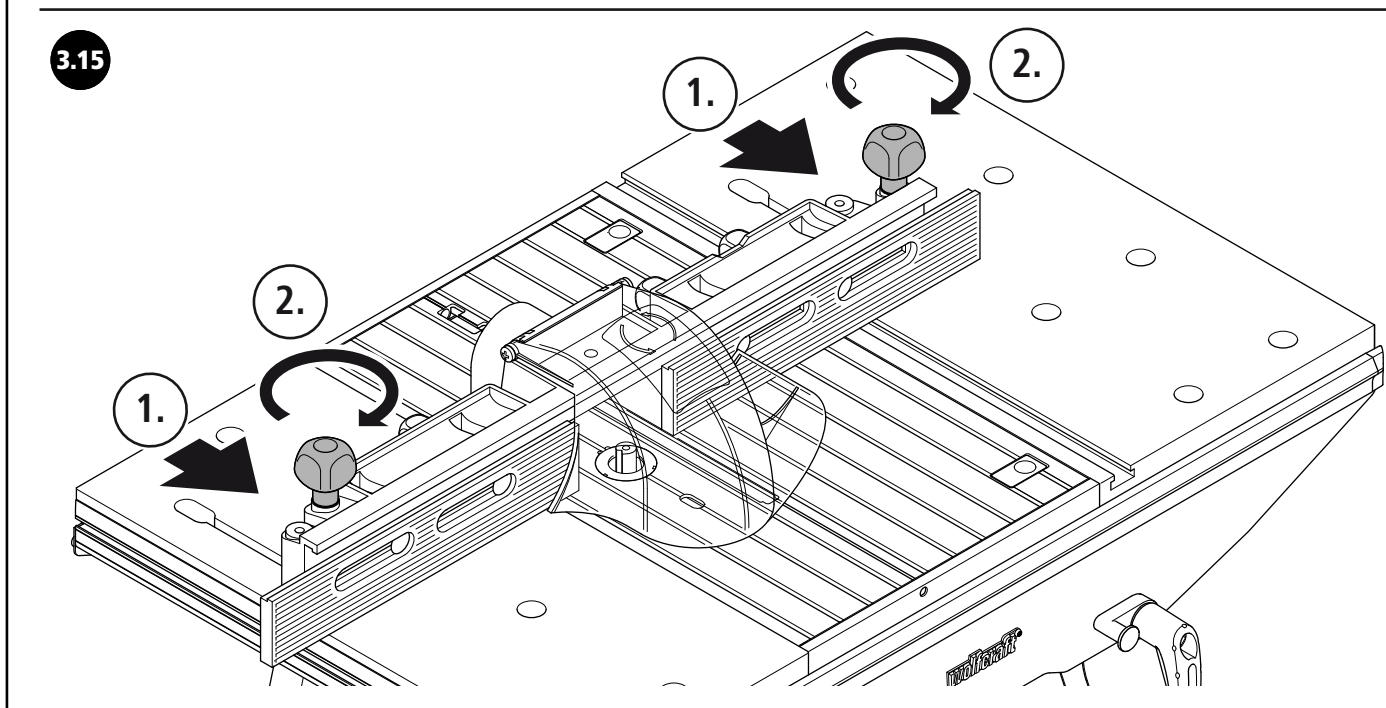
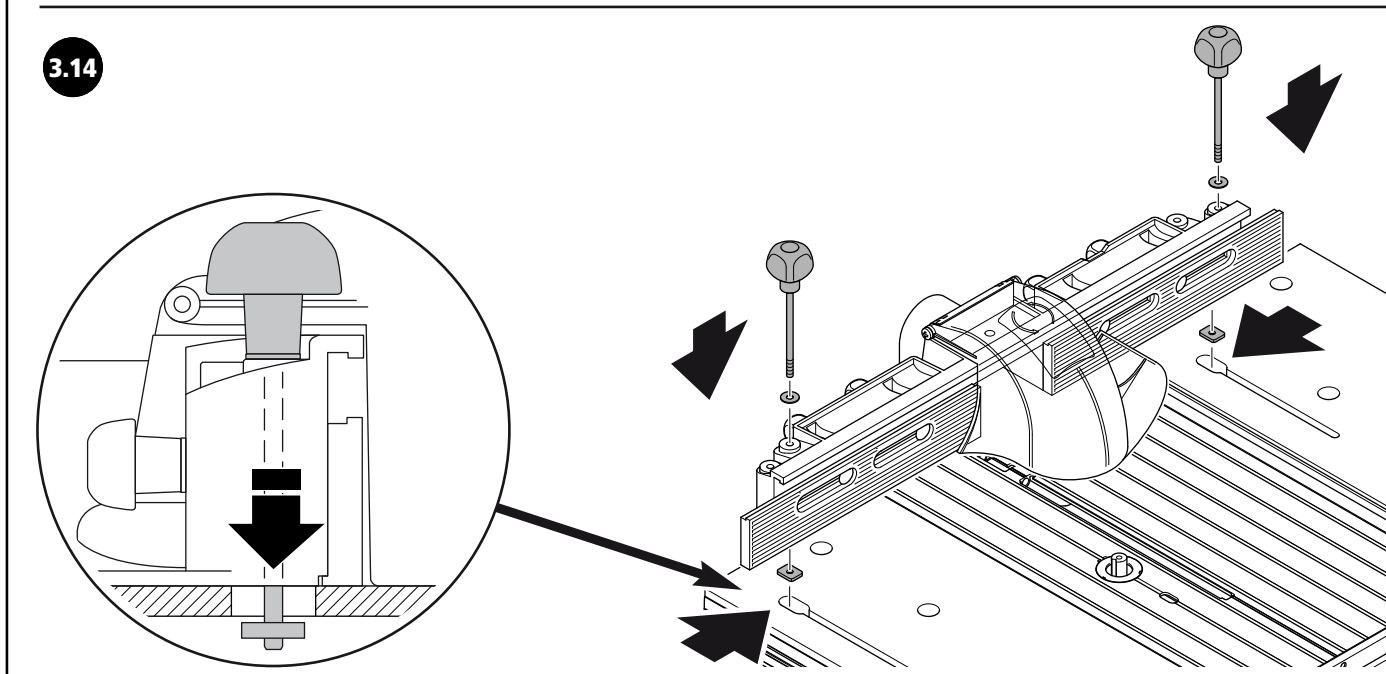
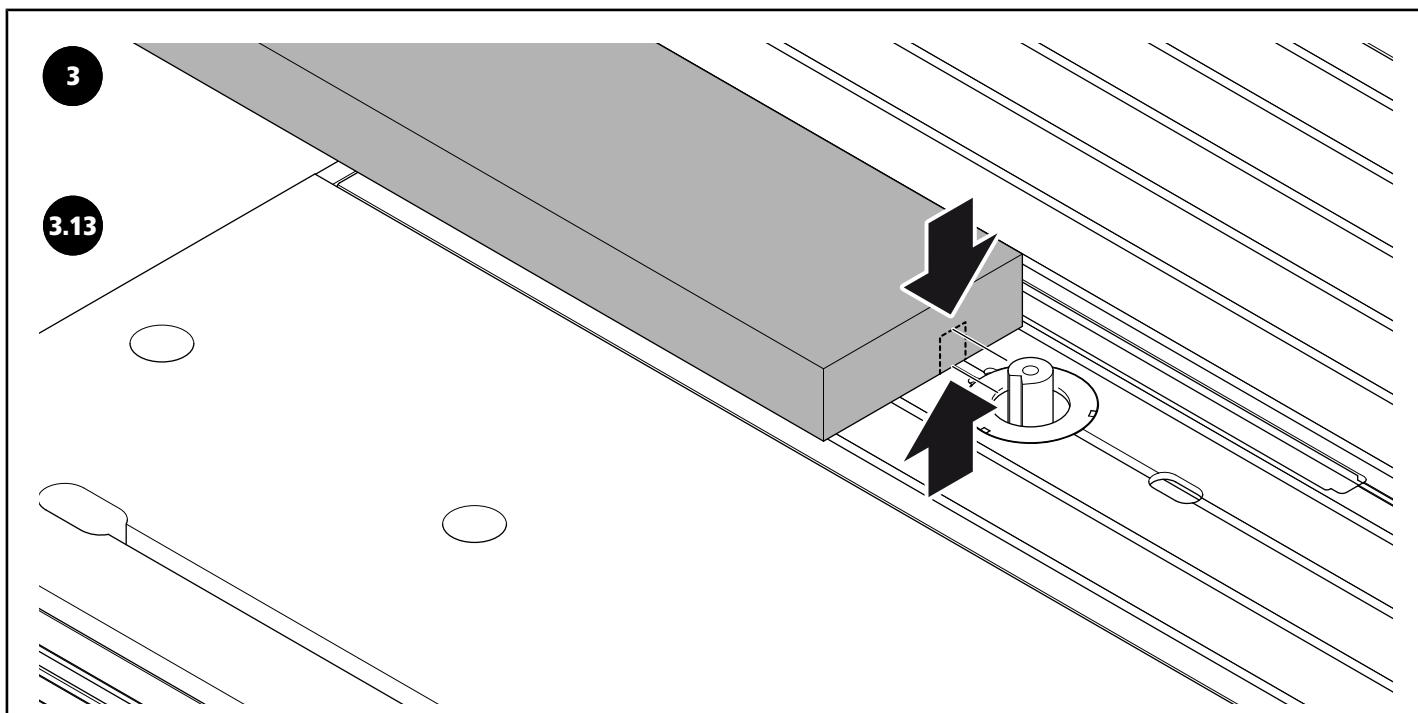
3

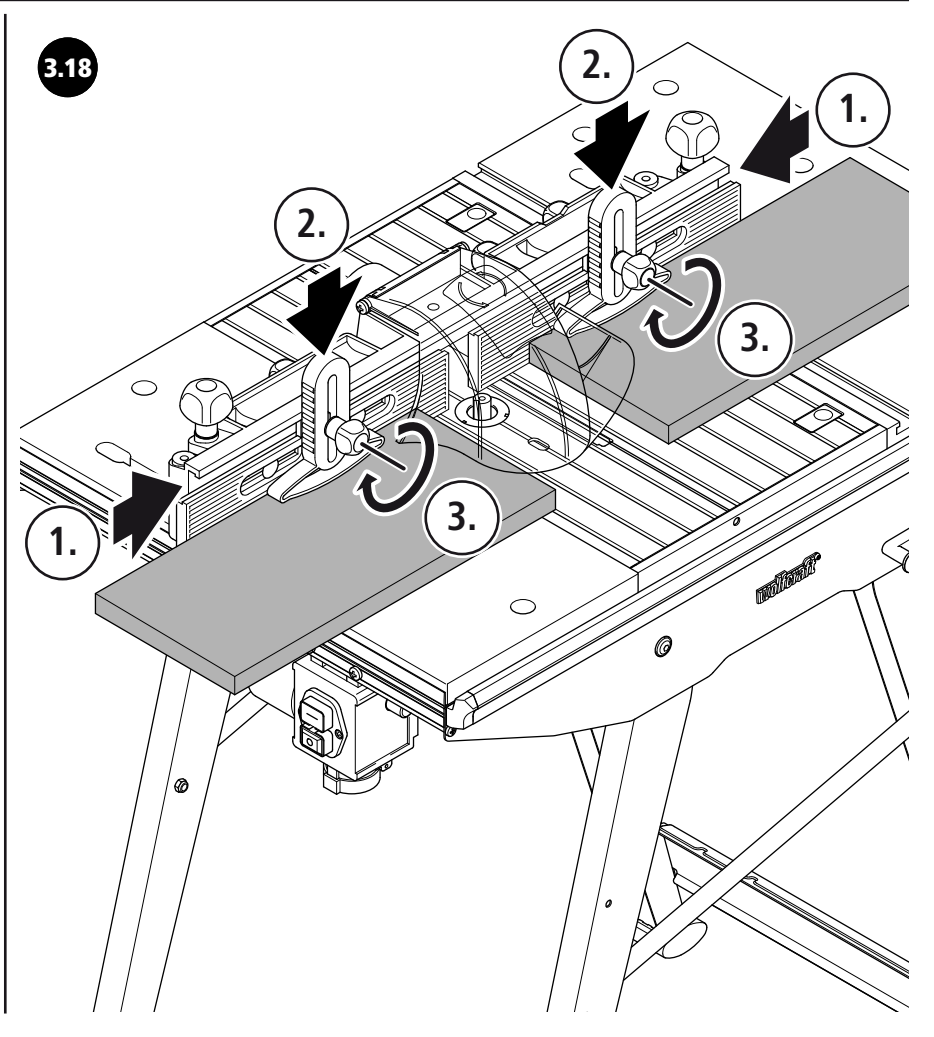
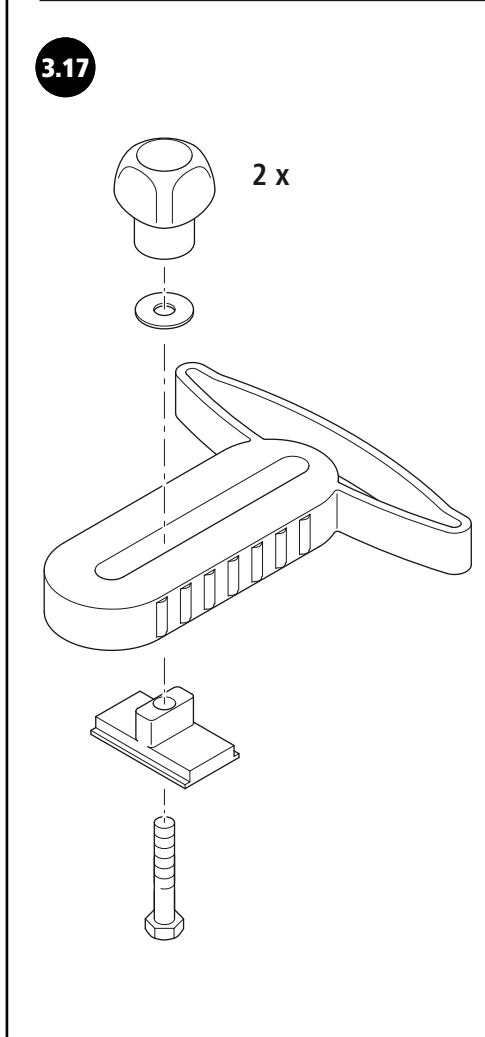
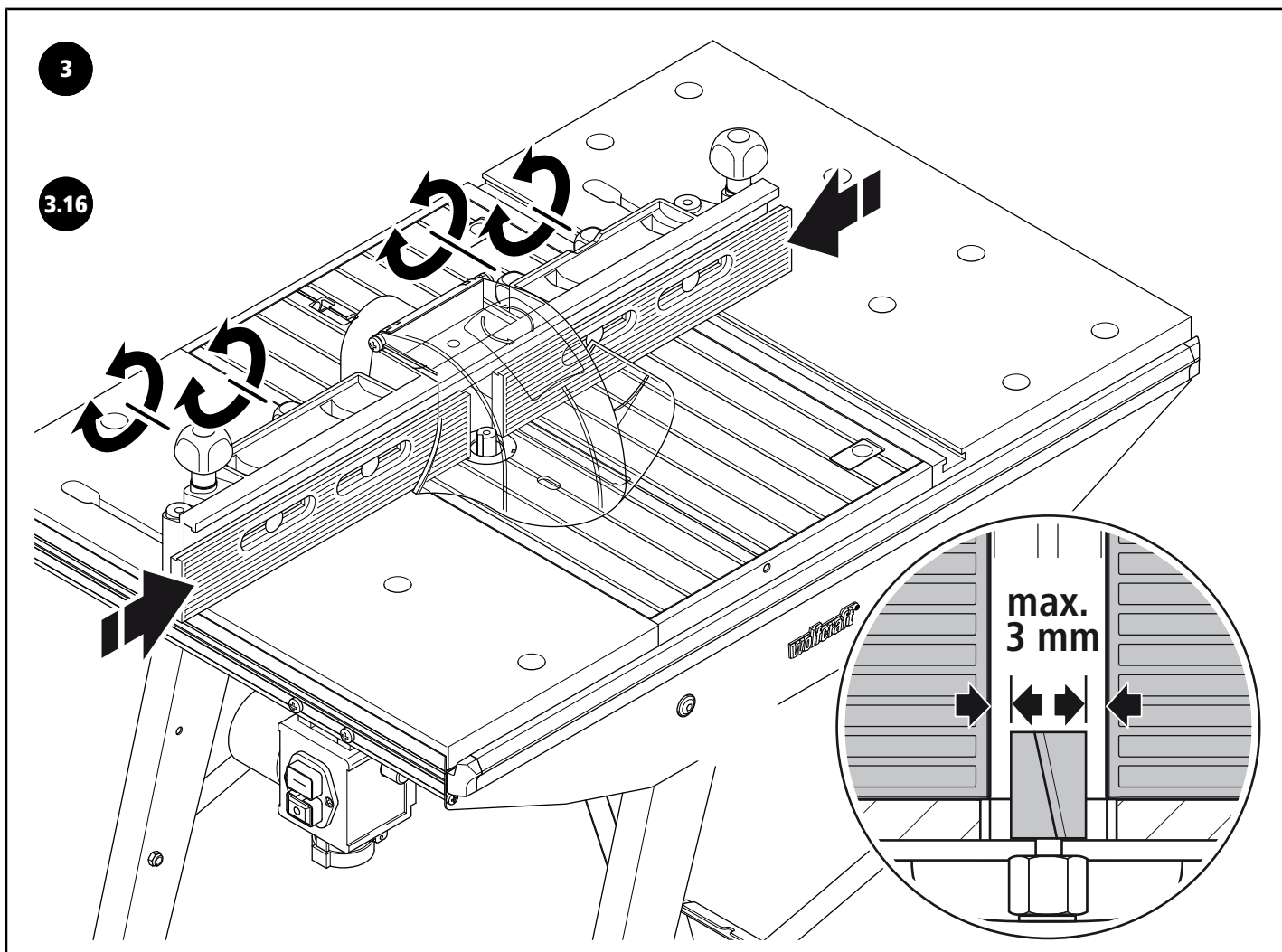
3.11



3.12

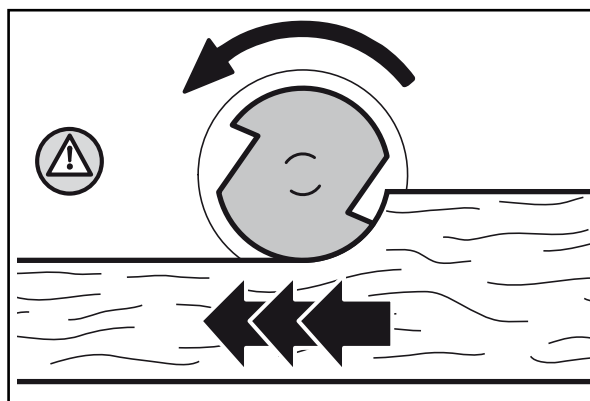
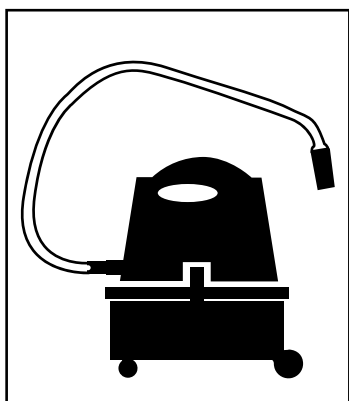
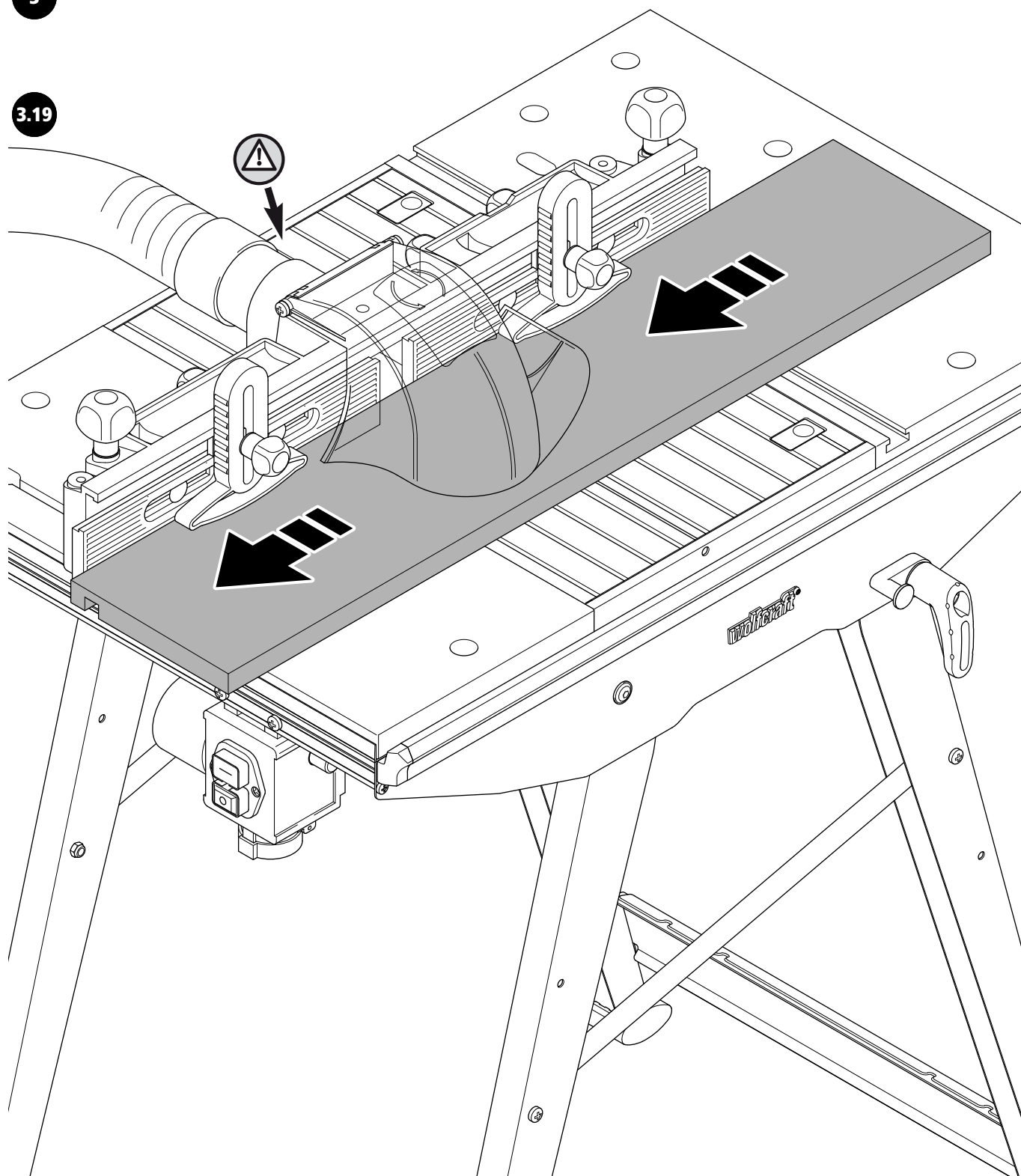






3

3.19



DE Bedienungsanleitung (6907)
 EN Manual (6907)
 FR Mode d'emploi (6907)
 ES Instrucciones de uso (6907)
 NL Gebruikershandleiding (6907)
 IT Manuale d'istruzioni (6907)

PT Manual de instruções (6907)
 DA Betjeningsvejledning (6907)
 SV Bruksanvisning (6907)
 FI Käyttöohje (6907)
 NO Bruksanvisning (6907)
 PL Instrukcja obsługi (6907)

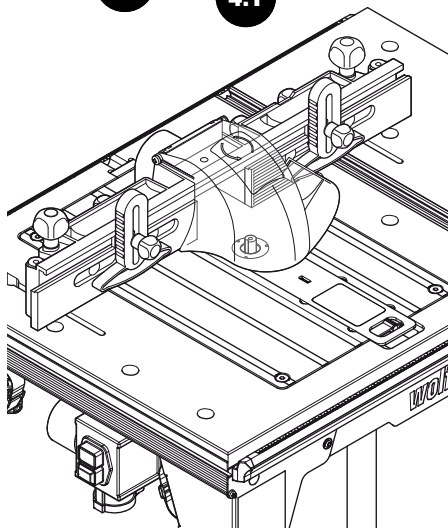
EL Οδηγίες χρήσης (6907)
 TR Kullanım kılavuzu (6907)
 CS Návod k obsluze (6907)
 HU Használati útmutató (6907)
 RO Manual de utilizare (6907)

BG Ръководство за експлоатация (6907)
 HR Upute za rad (6907)
 RU Руководство пользователя (6907)

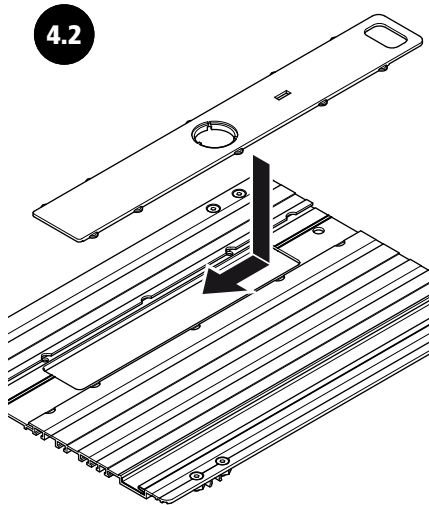
6907

4

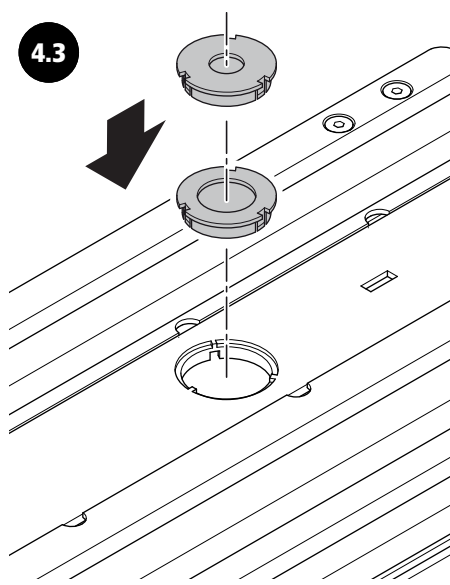
4.1



4.2

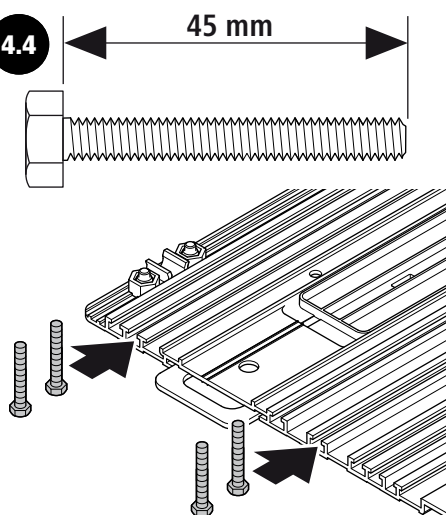


4.3

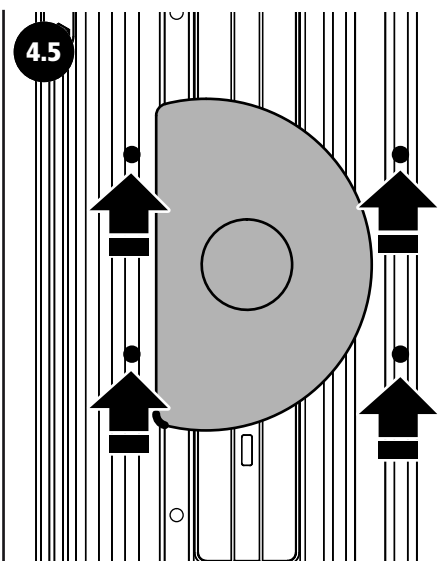


4.4

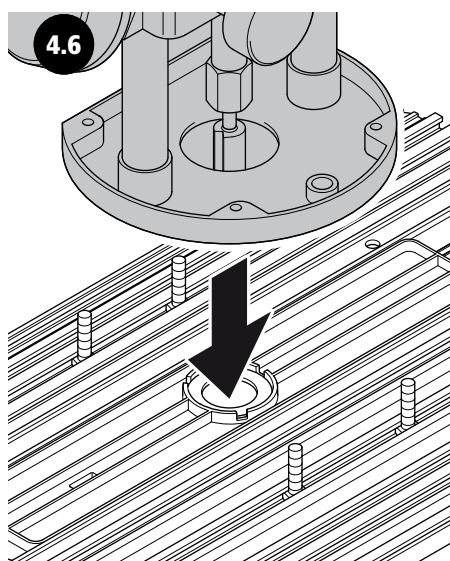
45 mm



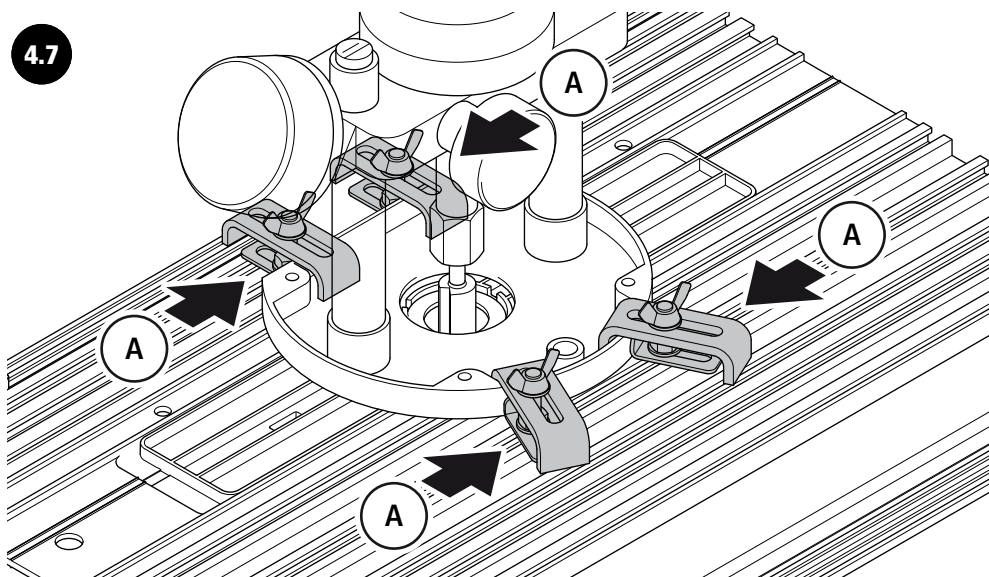
4.5



4.6

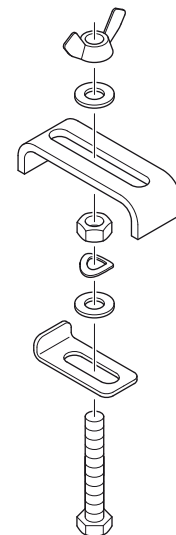


4.7



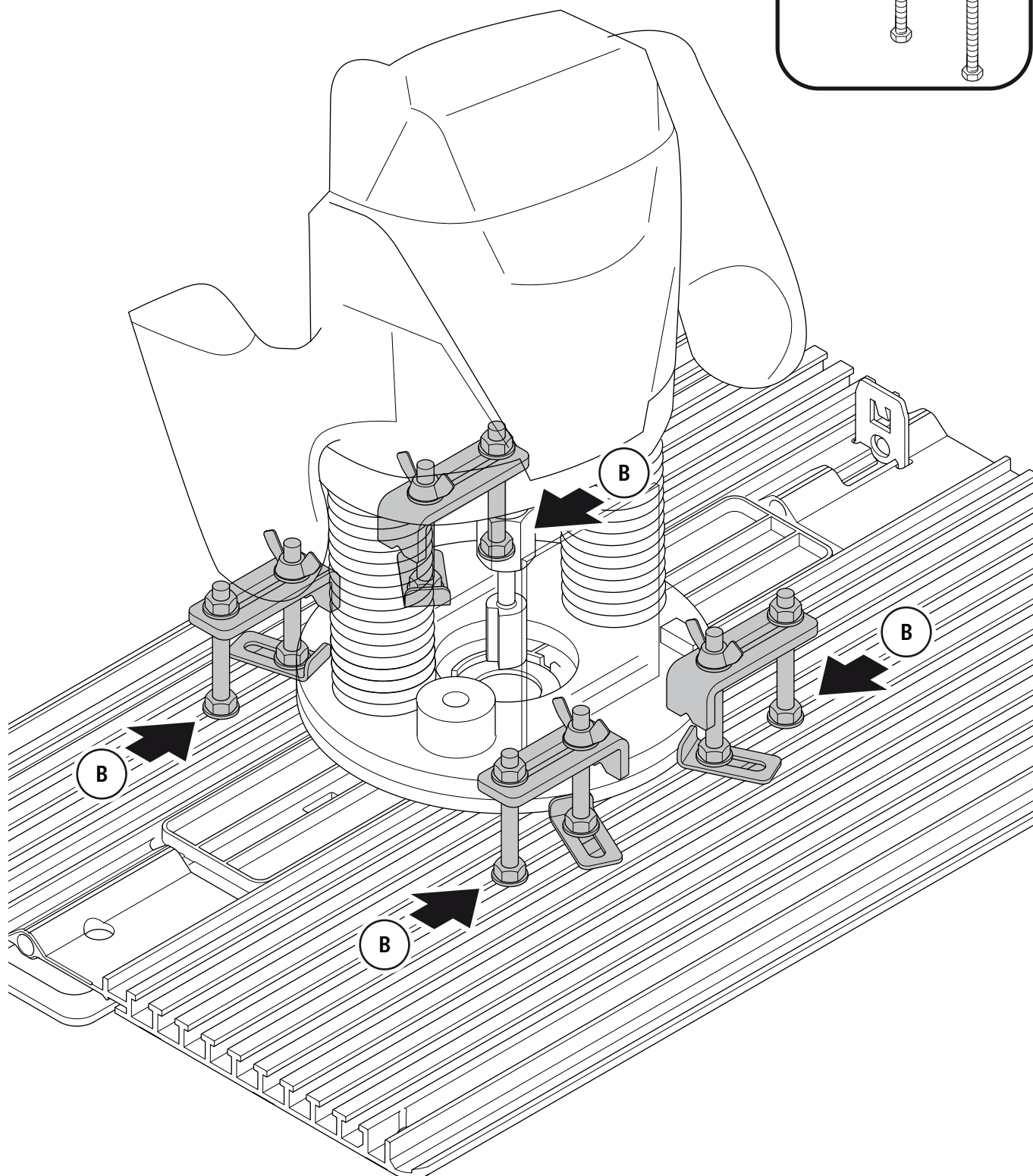
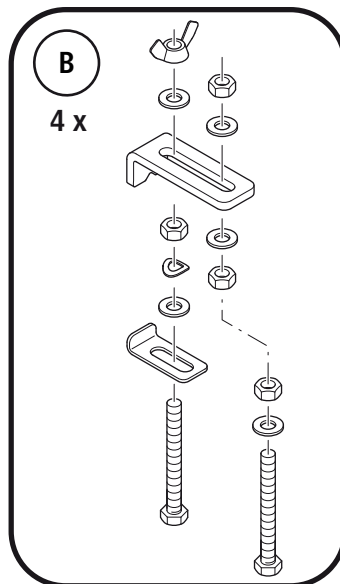
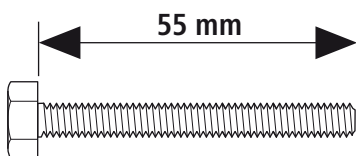
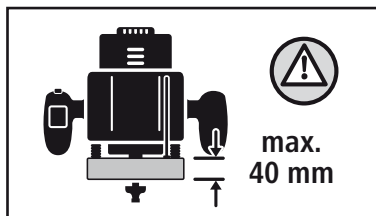
A

4 x



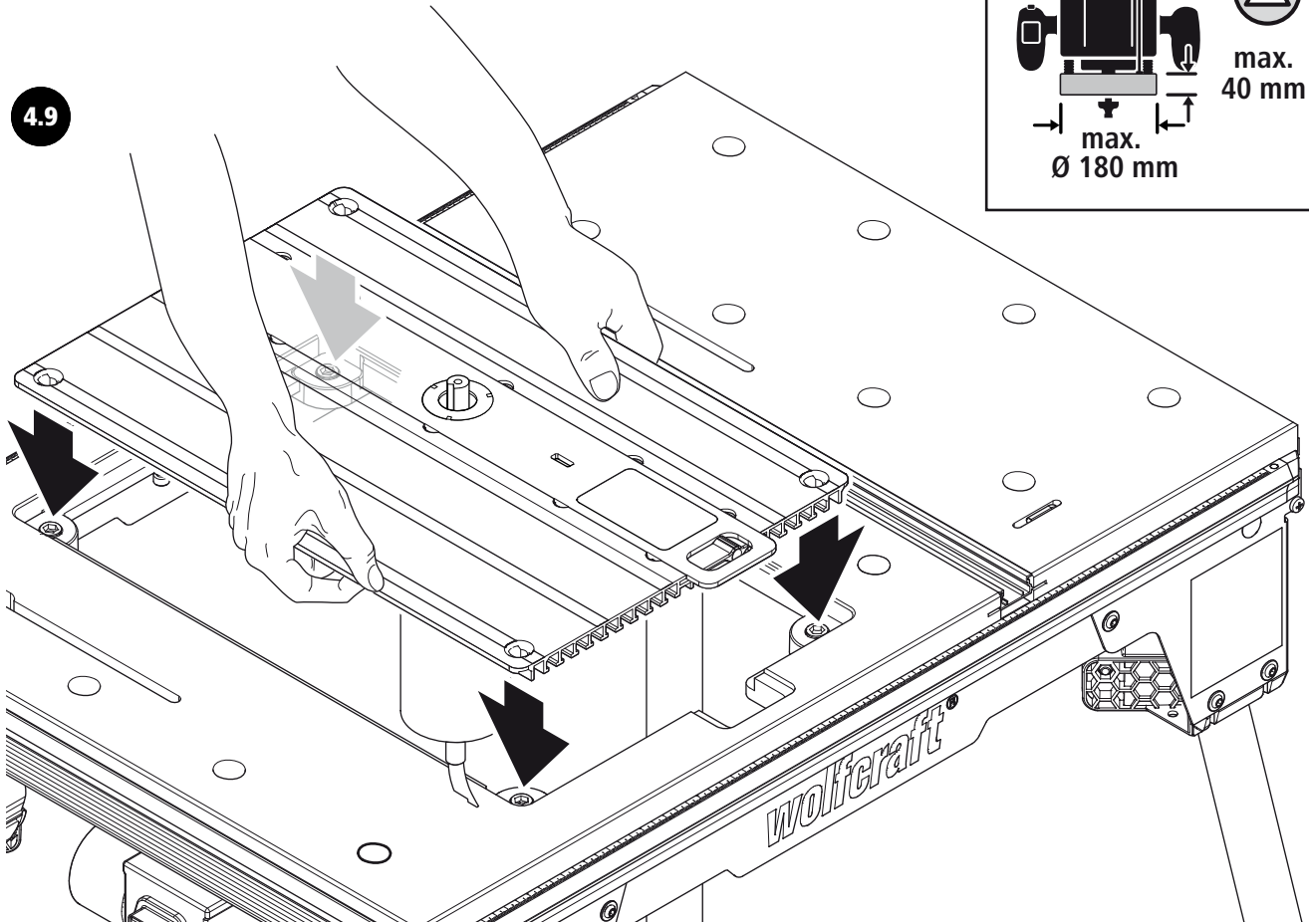
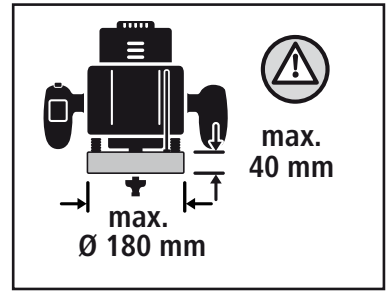
4

4.8

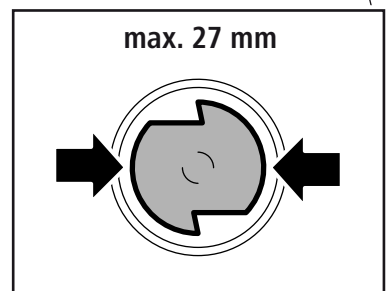
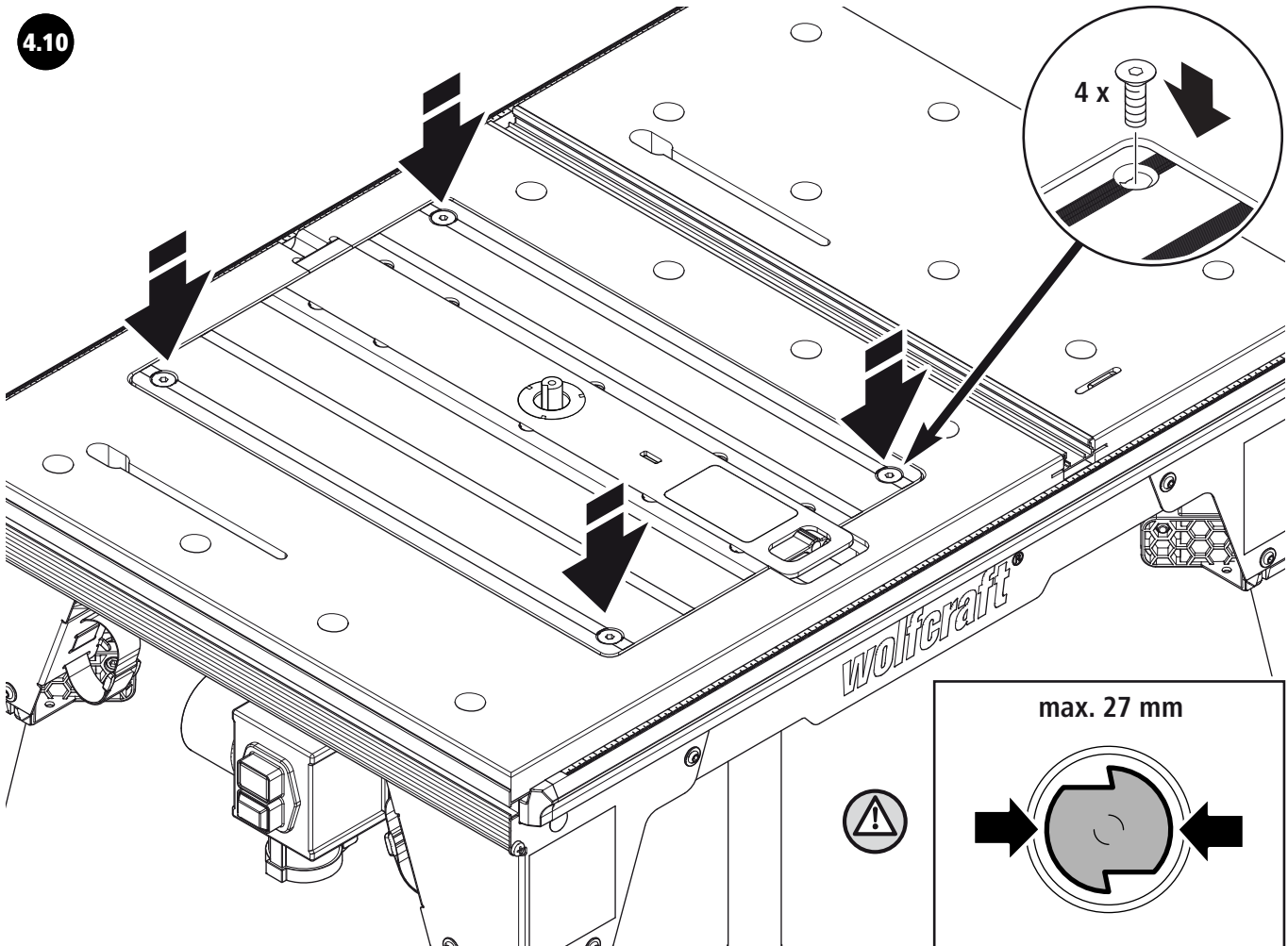
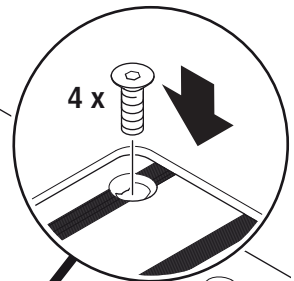


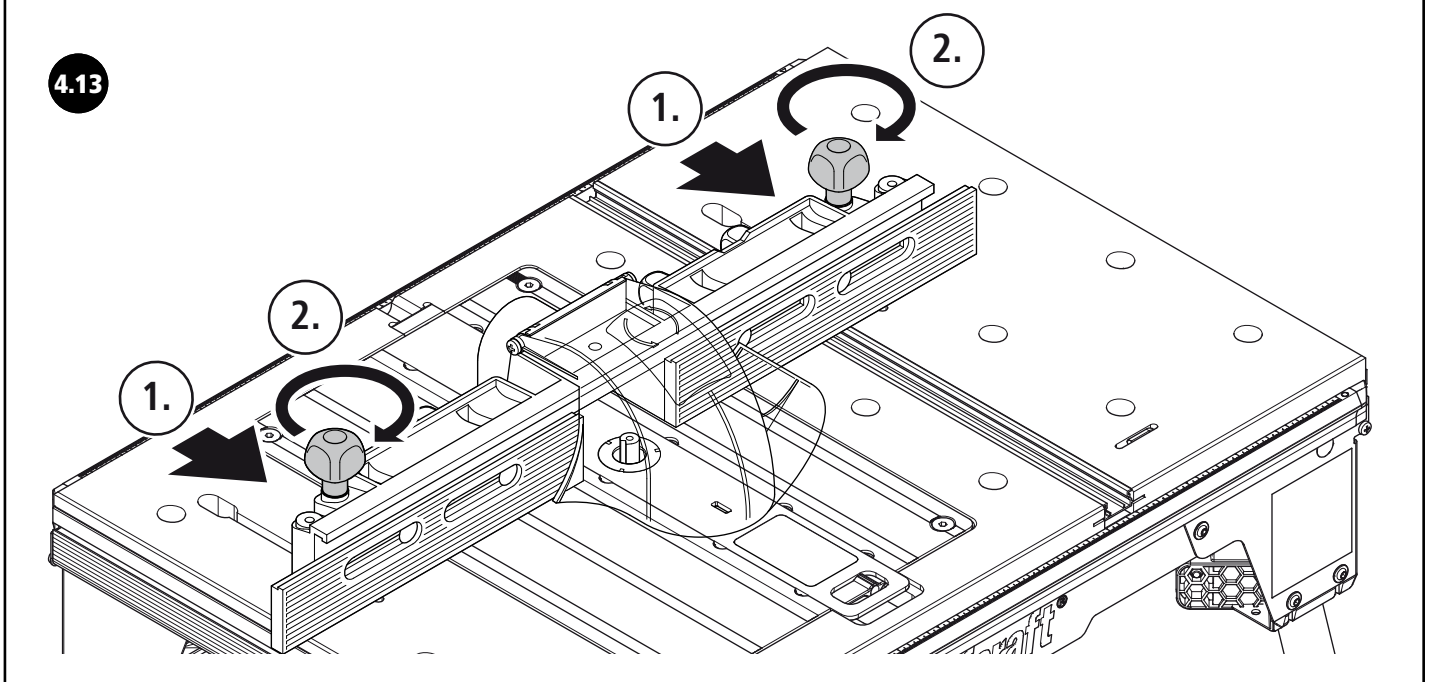
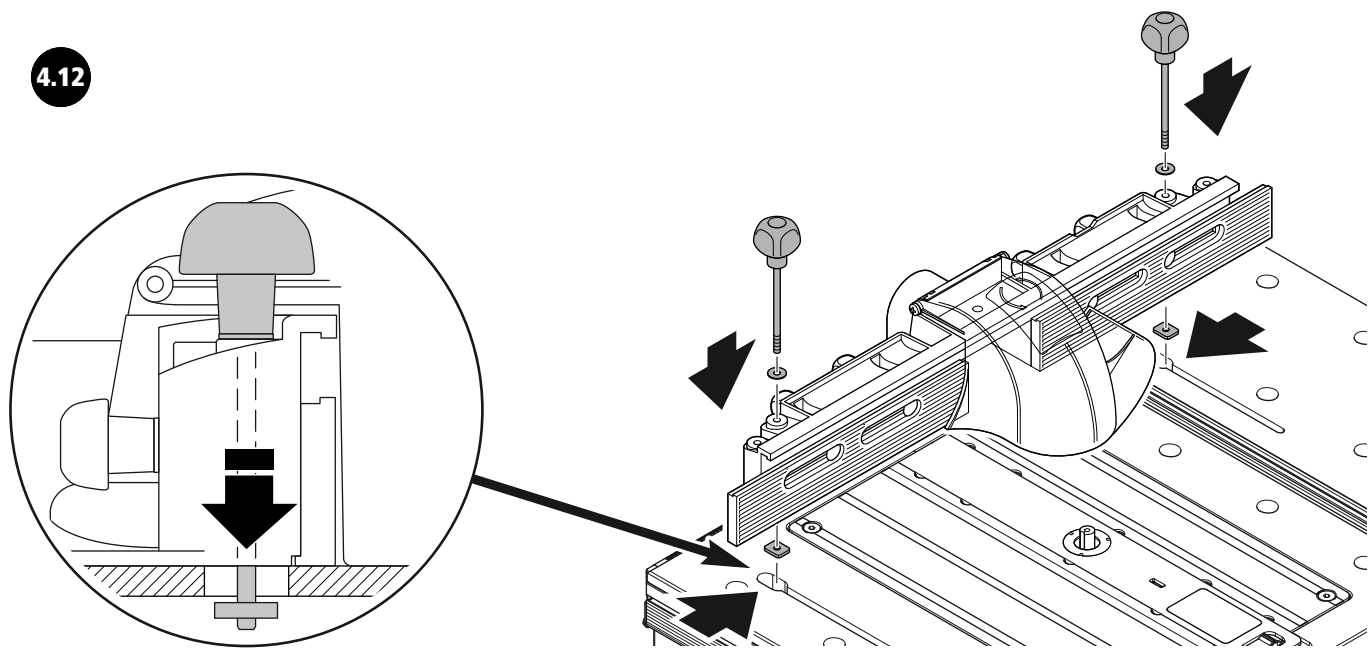
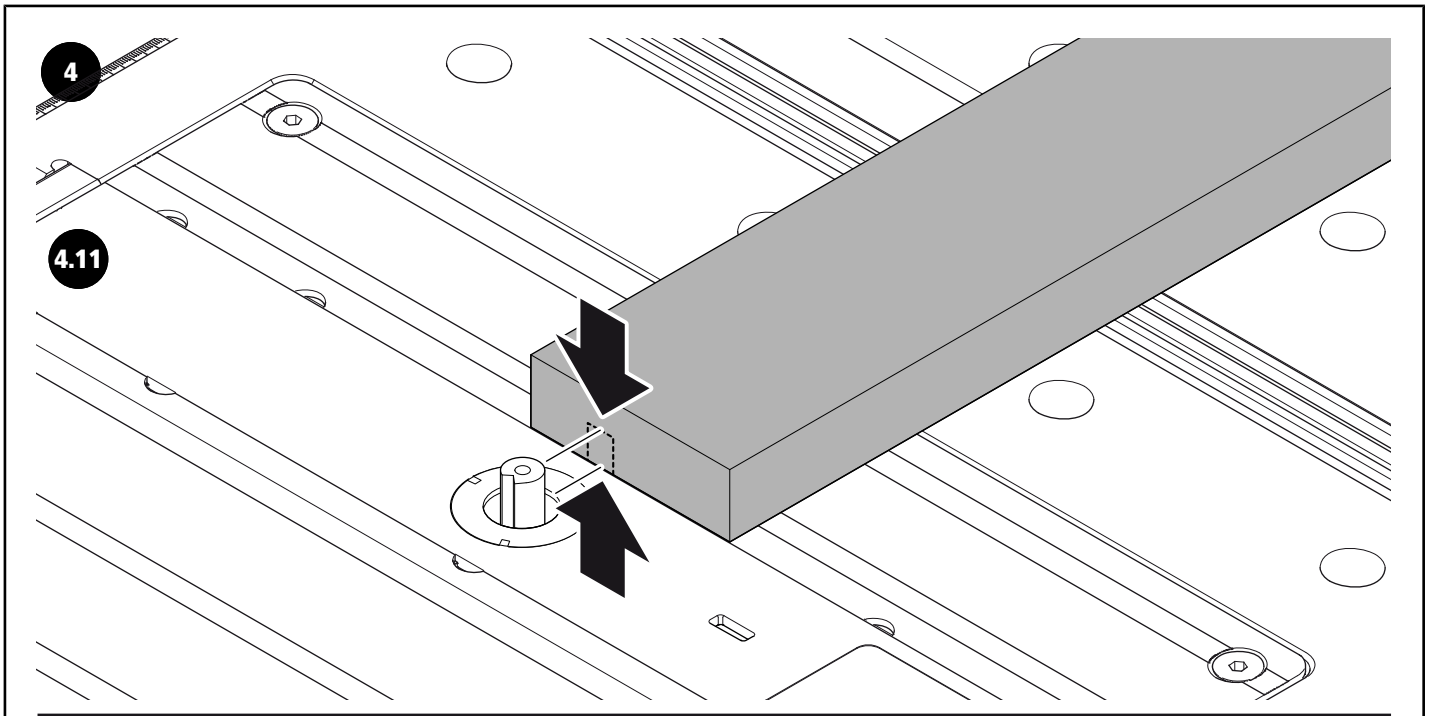
4

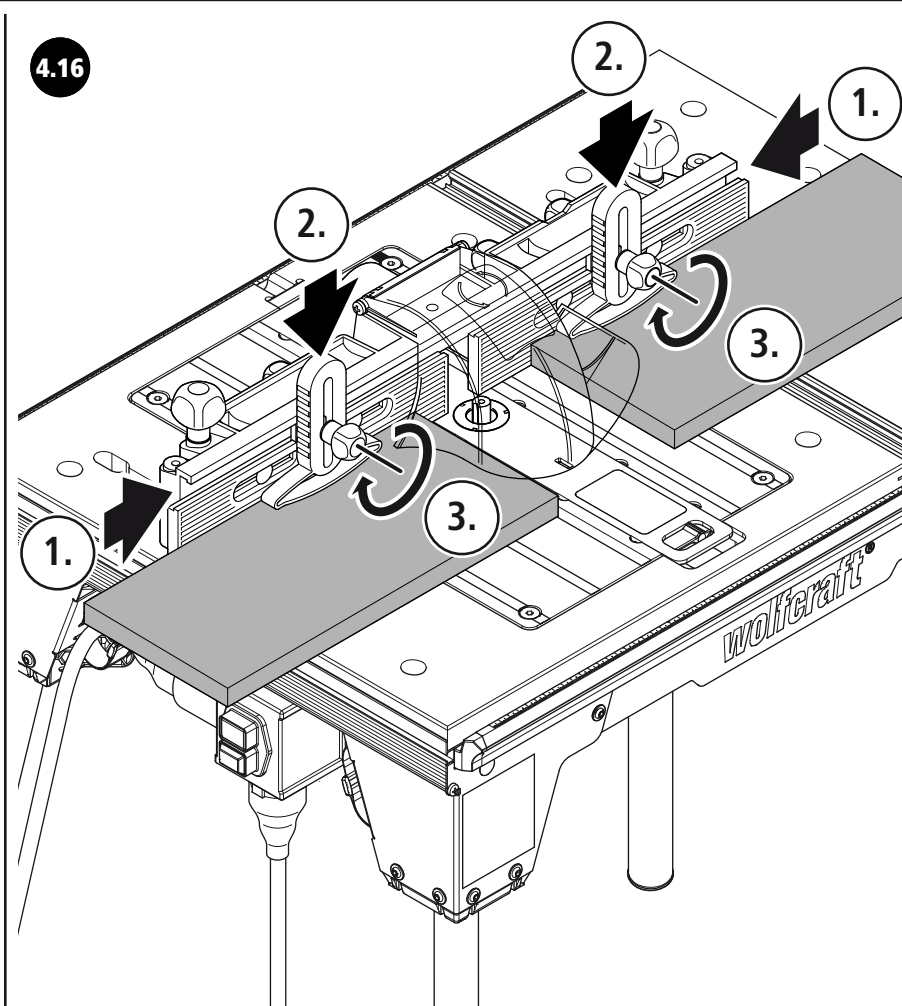
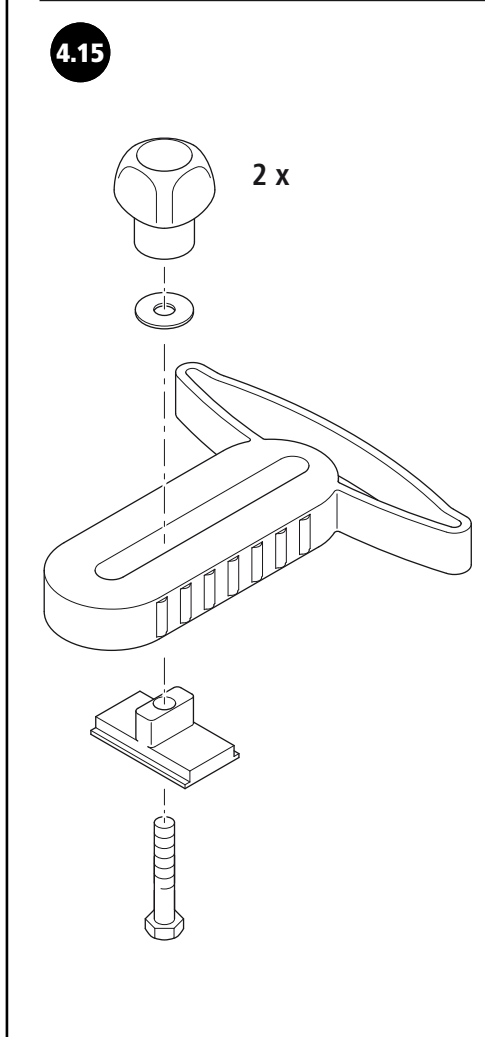
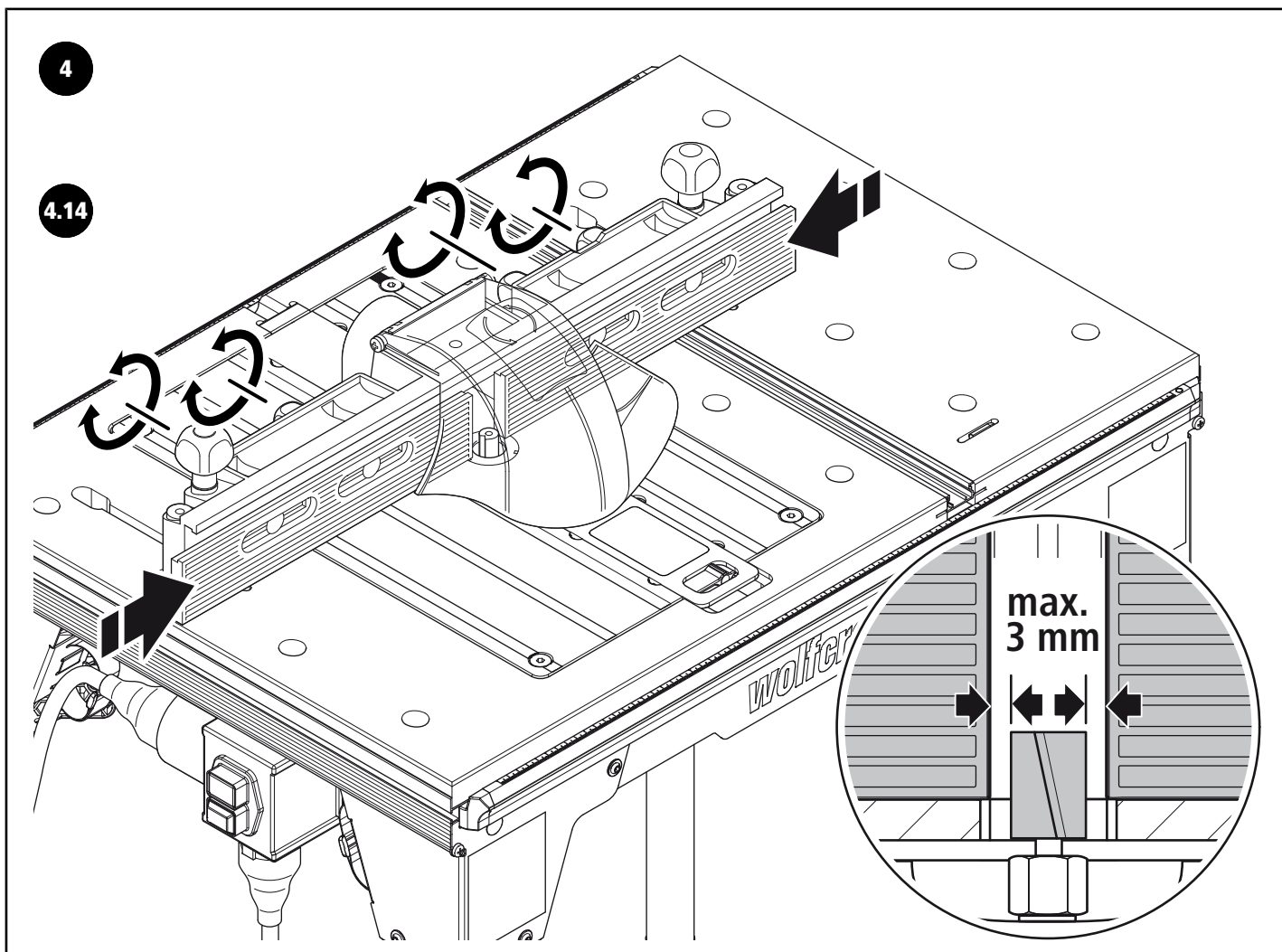
4.9



4.10

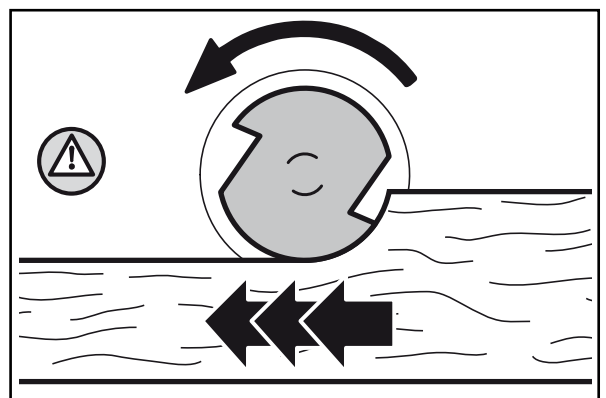
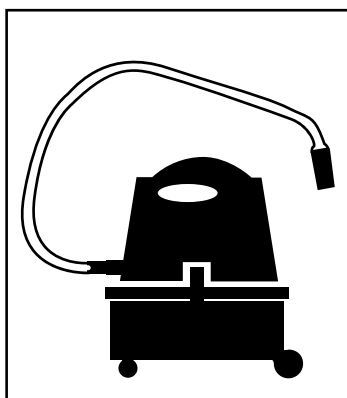
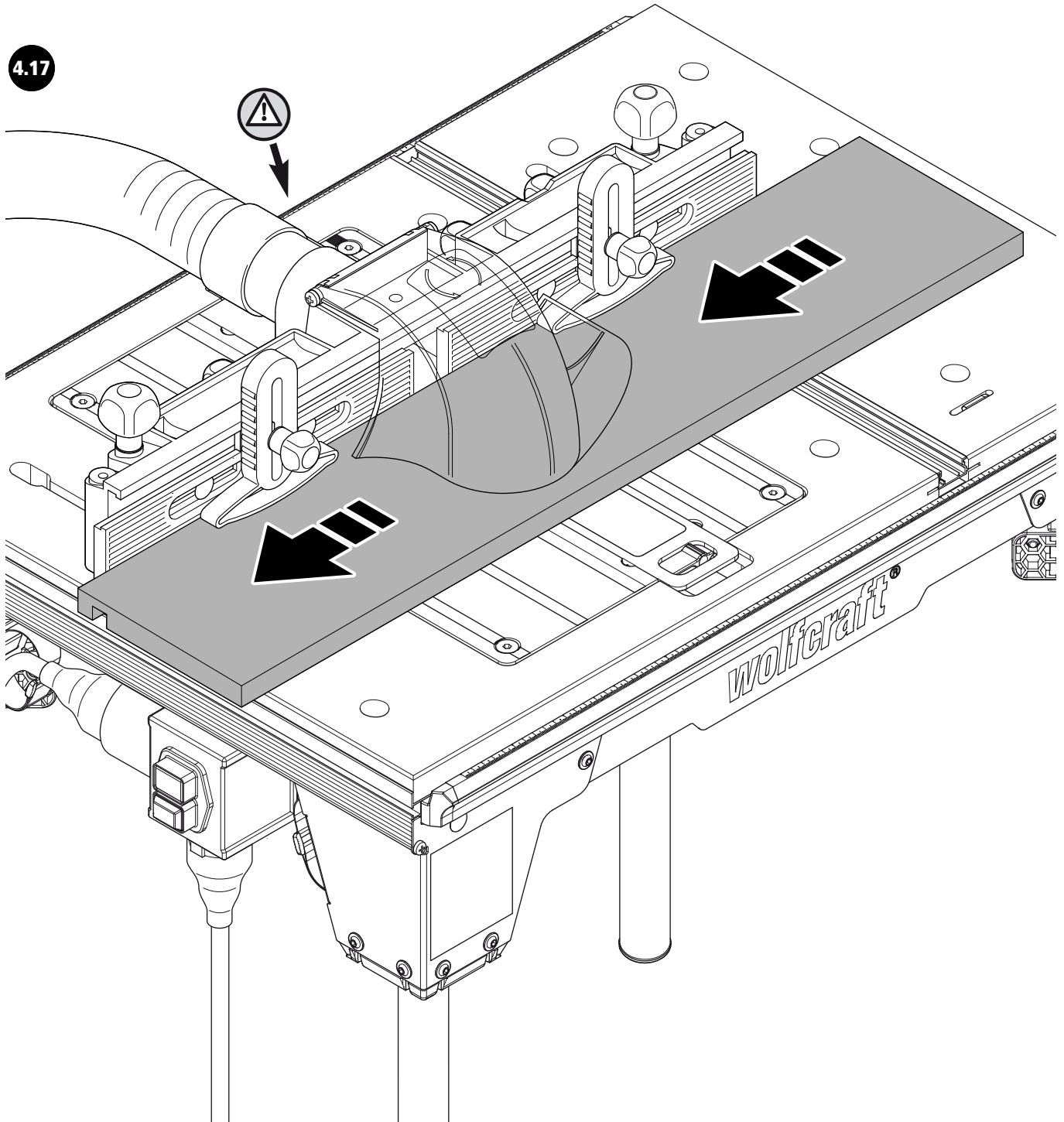






4

4.17



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

EINLEITUNG

WARNUNG

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen, die mit dem Parallel-Fräsanschlag mitgeliefert wurden. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie die Betriebsanleitung für die Zukunft sicher auf.

Diese Betriebsanleitung beschreibt den Parallel-Fräsanschlag (im Folgenden auch als "Produkt" bezeichnet) zur Verwendung auf den wolcraft Maschinentischen Art.Nr. 6900, 6902, 6906, 6907 und 6918. Die Maschinentische werden in Verbindung mit dem Parallel-Fräsanschlag als stationäre Frästische verwendet.

Die Abbildungen in dieser Betriebsanleitung dienen Ihnen zum besseren Verständnis von Sachverhalten und Handlungsabläufen. Die Darstellungen in den Abbildungen sind beispielhaft und können geringfügig vom tatsächlichen Aussehen Ihres Produktes abweichen.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzleitung).

SYMBOLS UND BEDEUTUNG

WARNUNG

WARNUNG

...bedeutet, dass schwere bis lebensgefährliche Personenschäden auftreten können.

VORSICHT

VORSICHT

...bedeutet, dass leichte bis mittelschwere Personenschäden auftreten können.

HINWEIS

HINWEIS

...weist auf wichtige Informationen (z. B. auf Sachschäden), aber nicht auf Gefährdungen hin.



Info!

Hinweise mit diesem Symbol helfen Ihnen, Ihre Tätigkeiten schnell und sicher auszuführen.



Warnung vor einer Gefahrstelle

Dieses Symbol weist auf eine allgemeine Gefährdung hin, die, wenn sie nicht gemieden wird, eine Verletzung zur Folge haben könnte.



Anleitung beachten!

Hinweise mit diesem Symbol weisen Sie darauf hin, dass die Betriebsanleitung zu beachten ist.



Schutzbrille tragen!

Hinweise mit diesem Symbol weisen Sie darauf hin, dass ein Augenschutz zu benutzen ist.



Gehörschutz tragen!

Hinweise mit diesem Symbol weisen Sie darauf hin, dass ein Gehörschutz zu benutzen ist.



Schutzmaske tragen!

Hinweise mit diesem Symbol weisen Sie darauf hin, dass eine Schutzmaske zu benutzen ist.



Stecker ziehen!

Ziehen Sie den Stecker, wenn das Gerät nicht benutzt wird.



Fräsrichtung beachten!

Fräsen Sie nur im Gegenlauf.

SICHERHEIT

SICHERHEITSHINWEISE FÜR OBERFRÄSEN

- Beachten Sie neben diesen maschinenspezifischen Sicherheitshinweisen unbedingt die Sicherheitshinweise der verwendeten Oberfräse und des verwendeten Maschinentischs.
- Seien Sie immer darauf vorbereitet, dass beim Fräsen das Werkstück unerwartet und plötzlich außer Kontrolle geraten und zurückschlagen kann.
- Verwenden Sie den Maschinentisch nicht zum Bogenfräsen!
- Verwenden Sie keine Oberfräsen mit mehr als 1800 W und mehr als 230 V.
- Beachten Sie, dass der Vorschub nur gegen die Drehrichtung des Fräasers erfolgen darf.
- Verwenden Sie nur scharfe, gewartete und nach den Angaben des Werkzeugherstellers eingestellte Fräswerkzeuge.
- Beachten Sie bei den verwendeten Geräten und Werkzeugen, die auf dem Produkt, der Verpackung oder in der Bedienungsanleitung angegebenen Daten über Min.-/Max.-Drehzahl und Drehrichtung.
- Beachten Sie, dass eine falsche Verwendung von Fräswerkzeugen, Werkstück und Vorrichtungen zur Werkstückführung zu einer gefährlichen Situation führen kann.
- Halten Sie während des FräSENS die Hände fern vom Fräswerkzeug.
- Verwenden Sie beim Fräsen die Tischdruckschuhe zusätzlich zum Parallel-Fräsanschlag.
- Stützen Sie lange Werkstücke auf der Abnahmeseite ab, um gefährliche Situationen durch unkontrolliertes Abkippen zu verhindern. Die Abstützung muss stabil stehen und dieselbe Höhe wie der Maschinentisch aufweisen, z. B. der Rollenbock (Art.-Nr. 6102300).
- Bearbeiten Sie nur Werkstücke, die aufgrund ihrer Größe und ihres Gewichtes von einer Person sicher gehalten und geführt werden können.
- Wählen Sie dem Werkzeug und dem Werkstück entsprechend die richtige Drehzahl aus. In der Bedienungsanleitung Ihrer Oberfräse finden Sie genaue Drehzahlangaben.
- Wählen Sie die beim Maschinentisch mitgelieferten Einlegeringe im Verhältnis zur Größe des Fräswerkzeugs aus. Für ein sicheres Arbeiten muss der kleinstmögliche Einlegering verwendet werden.
- Stellen Sie sicher, dass der Parallel-Fräsanschlag ordnungsgemäß montiert ist und alle Schrauben/Grißschrauben angezogen sind.
- Schieben Sie den Fräser bis zur Markierung in die Spannzange ein. Folgen Sie den Hinweisen in der Bedienungsanleitung Ihrer Oberfräse zur ordnungsgemäßen Montage des Fräasers in der Oberfräse.
- Verwenden Sie keine Fräser mit einem Durchmesser von mehr als 27 mm!
- Führen Sie keine Veränderungen oder Modifikationen an diesem Produkt durch.

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Verwenden Sie den Parallel-Fräsanschlag 6901 für folgende Einsatzfälle:

- zur Befestigung auf den wolcraft Maschinentischen Art. Nr. 6900, 6902, 6906, 6907 und 6918. Nur diese wolcraft Maschinentische dürfen als stationäre Frästische verwendet werden.
- zum Einsatz als paralleler Anschlag für Fräsarbeiten mit Schutzhaube sowie angeschlossener und eingeschalteter Staubabsaugung.
- für leicht zerspanbare Werkstücke mit den maximalen Abmessungen 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Es müssen die Herstellerangaben und die Sicherheitshinweise der verwendeten Maschinen sowie die Sicherheitshinweise des Maschinentisches eingehalten werden.

VORHERSEHBARE FEHLANWENDUNG

Eine andere Verwendung als die im Kapitel Bestimmungsgemäßer Gebrauch beschriebene gilt als vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung, dazu gehören z. B.:

- die Verwendung auf anderen Maschinentischen, als den oben angegebenen
- die Verwendung mit anderen elektronischen Geräten (z. B. keine Winkelschleifer, Tauchsägen, Säbelsägen, usw.)
- die Verwendung von akkubetriebenen Maschinen
- die Verwendung von Maschinen mit elektronischem Wiederanlaufschutz, beachten Sie hierzu die Bedienungsanleitung des Maschinenherstellers

Für Sach- und / oder Personenschäden, die durch vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendung und aus der Nichtbeachtung der Betriebsanleitung resultieren, übernimmt der Hersteller keinerlei Haftung.

PRODUKTÜBERSICHT

PRODUKTBESCHREIBUNG

Der Parallel-Fräsanschlag ist zur Verwendung mit einer Oberfräse und den angegebenen Maschinentischen von wolcraft zum Bearbeiten von Werkstücken geeignet.

LIEFERUMFANG

Packen Sie den Parallel-Fräsanschlag aus dem Karton aus und überprüfen Sie den Inhalt auf Vollständigkeit aller abgebildeten Teile (Abb. 1).

TECHNISCHE DATEN

Abmessungen (Breite x Tiefe x Höhe):	610 x 127 x 242 mm
Max. Fräserdurchmesser:	27 mm
Gewicht:	1,9 kg

BEDIENUNG

FRÄSEN MIT DER OBERFRÄSE (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART. NR. 6900/6902/6918)

Setzen Sie die Spalteinlage für Oberfräsen in die Maschinenplatte ein (Abb. 2.2).

Wählen Sie einen passenden Fräseinsatz und setzen Sie diesen in die Maschinenplatte ein (Abb. 2.3).

Richten Sie die Oberfräse auf der Maschinenplatte so aus, dass der Fräser mittig in der Bohrung des Fräseinsatzes läuft und montieren Sie die Oberfräse (Abb. 2.4 bis Abb. 2.6).

- **Option A:** Bei Oberfräsen mit flacher Grundplatte kann das Befestigungsmaterial aus dem MASTER cut zur Fixierung der Oberfräse auf der Maschinenplatte verwendet werden (Abb. 2.7, siehe A).
- **Option B:** Bei Oberfräsen mit hoher Grundplatte kann zusätzlich zum Befestigungsmaterial aus dem MASTER cut auch das Zusatzmaterial aus dem Zubehörbeutel 119906901 zur Fixierung der Oberfräse auf der Maschinenplatte verwendet werden (Abb. 2.8, siehe B).
Setzen Sie beim Master cut 2000 und Master cut 2500 die Maschinenplatte mit montierter Oberfräse in den Tisch ein und lassen Sie diese dann reinrasten (Art. Nr. 6900, Abb. 2.9 bis Abb. 2.10 und Art. Nr. 6902, Abb. 2.11 und Abb. 2.12).
Setzen Sie beim Master cut 2600 die Maschinenplatte mit montierter Oberfräse in den Tisch ein und schrauben Sie diese fest (Art. Nr. 6918, Abb. 2.13 und Abb. 2.14).
- Manche Oberfräsen müssen Sie individuell befestigen.

Stellen Sie die Schnitttiefe an Ihrer Oberfräse ein. Befolgen Sie die Arbeitsanweisungen der dazugehörigen Bedienungsanleitung (Abb. 2.15).

Montieren Sie die beiden Griffschrauben mit den länglichen Muttern lose am Parallel-Fräsanschlag (Abb. 2.16).

Führen Sie die Muttern mit den Griffschrauben in die Langlöcher des Maschinentisches ein und schieben Sie den Parallel-Fräsanschlag zur Spalteinlage in Richtung Fräser. Stellen Sie den gewünschten Abstand zum Fräser ein und ziehen Sie beide Griffschrauben fest (Abb. 2.17).

Lösen Sie die vier Griffschrauben der beiden Schiebeanschläge. Stellen Sie beide Schiebeanschläge so ein, dass der Abstand zum Fräser jeweils maximal 3 mm beträgt. Ziehen Sie die Griffschrauben fest (Abb. 2.18).

Montieren Sie beide Federhalter und fixieren Sie diese am Parallel-Fräsanschlag mit leichtem Anpressdruck auf dem zu bearbeitenden Werkstück (Abb. 2.19 und Abb. 2.20).

- Die Federhalter dienen zur sichereren Werkstückführung und minimieren ein Rückschlagen des Werkstückes.

Schließen Sie die Staubabsaugung am Parallel-Fräsanschlag an und benutzen Sie diese beim Fräsen (Abb. 2.21).

Stecken Sie die Einschaltklemme an den Schalter der Oberfräse und verbinden Sie den Gerätestecker mit dem Sicherheitsschalter.



Führen Sie immer eine Probefräsung durch. Gegebenenfalls müssen Sie den Parallel-Fräsanschlag nachjustieren.

FRÄSEN MIT DER OBERFRÄSE (MASTER CUT 1500, ART. NR. 6906)

Wählen Sie einen passenden Fräseinsatz und setzen Sie diesen in die Maschinenplatte ein (Abb. 3.2).

Entfernen Sie den Innensechskantschlüssel und öffnen Sie die Maschinenplatte (Abb. 3.3 bis Abb. 3.6).

Richten Sie die Oberfräse auf der Maschinenplatte so aus, dass der Fräser mittig in der Bohrung des Fräseinsatzes läuft (Abb. 3.7) und montieren Sie die Oberfräse (Abb. 3.7 bis Abb. 3.10).

Schwenken Sie die Maschinenplatte mit montierter Oberfräse und lassen Sie diese einrasten (Abb. 3.11).

Stecken Sie den Innensechskantschlüssel zur Verriegelung der Maschinenplatte wieder ein (Abb. 3.12).

Stellen Sie die Schnitttiefe an Ihrer Oberfräse ein. Befolgen Sie die Arbeitsanweisungen der dazugehörigen Bedienungsanleitung (Abb. 3.13).

Montieren Sie die beiden Griffschrauben mit den länglichen Muttern lose am Parallel-Fräsanschlag (Abb. 3.14).

Führen Sie die Muttern mit den Griffschrauben in die Langlöcher des Maschinentisches ein und schieben Sie den Parallel-Fräsanschlag zur Spalteinlage in Richtung Fräser. Stellen Sie den gewünschten Abstand zum Fräser ein und ziehen Sie beide Griffschrauben fest (Abb. 3.15).

Lösen Sie die vier Griffschrauben der beiden Schiebeanschläge. Stellen Sie beide Schiebeanschläge so ein, dass der Abstand zum Fräser jeweils maximal 3 mm beträgt. Ziehen Sie die Griffschrauben fest (Abb. 3.16).

Montieren Sie beide Federhalter und fixieren Sie diese am Parallel-Fräsanschlag mit leichtem Anpressdruck auf dem zu bearbeitenden Werkstück (Abb. 3.17 und Abb. 3.18).

- Die Federhalter dienen zur sichereren Werkstückführung und minimieren ein Rückschlagen des Werkstückes.

Schließen Sie die Staubabsaugung am Parallel-Fräsanschlag an und benutzen Sie diese beim Fräsen (Abb. 3.19).

Stecken Sie die Einschaltklemme an den Schalter der Oberfräse und verbinden Sie den Gerätestecker mit dem Sicherheitsschalter.



Führen Sie immer eine Probefräsung durch. Gegebenenfalls müssen Sie den Parallel-Fräsanschlag nachjustieren.

FRÄSEN MIT DER OBERFRÄSE (MASTER CUT 2200, ART. NR. 6907)

Setzen Sie die Spalteinlage für Oberfräsen in die Maschinenplatte ein (Abb. 4.2).

Wählen Sie einen passenden Fräseinsatz und setzen Sie diesen in die Maschinenplatte ein (Abb. 4.3).

Richten Sie die Oberfräse auf der Maschinenplatte so aus, dass der Fräser mittig in der Bohrung des Fräseinsatzes läuft und montieren Sie die Oberfräse (Abb. 4.4 bis Abb. 4.6).

- **Option A:** Bei Oberfräsen mit flacher Grundplatte kann das Befestigungsmaterial aus dem MASTER cut zur Fixierung der Oberfräse auf der Maschinenplatte verwendet werden (Abb. 4.7, siehe A).
- **Option B:** Bei Oberfräsen mit hoher Grundplatte kann zusätzlich zum Befestigungsmaterial aus dem MASTER cut auch das Zusatzmaterial aus dem Zubehörbeutel 119906901 zur Fixierung der Oberfräse auf der Maschinenplatte verwendet werden (Abb. 4.8, siehe B). Setzen Sie die Maschinenplatte mit montierter Oberfräse in den Tisch ein und schrauben Sie diese fest (Abb. 4.9 und Abb. 4.10).
- Manche Oberfräsen müssen Sie individuell befestigen.

Stellen Sie die Schnitttiefe an Ihrer Oberfräse ein. Befolgen Sie die Arbeitsanweisungen der dazugehörigen Bedienungsanleitung (Abb. 4.11).

Montieren Sie die beiden Griffschrauben mit den länglichen Muttern lose am Parallel-Fräsanschlag (Abb. 4.12).

Führen Sie die Muttern mit den Griffschrauben in die Langlöcher des Maschinentisches ein und schieben Sie den Parallel-Fräsanschlag zur Spalteinlage in Richtung Fräser. Stellen Sie den gewünschten Abstand zum Fräser ein und ziehen Sie beide Griffschrauben fest (Abb. 4.13).

Lösen Sie die vier Griffschrauben der beiden Schiebeanschläge. Stellen Sie beide Schiebeanschläge so ein, dass der Abstand zum Fräser jeweils maximal 3 mm beträgt. Ziehen Sie die Griffschrauben fest (Abb. 4.14).

Montieren Sie beide Federhalter und fixieren Sie diese am Parallel-Fräsanschlag mit leichtem Anpressdruck auf dem zu bearbeitenden Werkstück (Abb. 4.15 und Abb. 4.16).

- Die Federhalter dienen zur sichereren Werkstückführung und minimieren ein Rückschlagen des Werkstückes.

Schließen Sie die Staubabsaugung am Parallel-Fräsanschlag an und benutzen Sie diese beim Fräsen (Abb. 4.17).

Stecken Sie die Einschaltklemme an den Schalter der Oberfräse und verbinden Sie den Gerätestecker mit dem Sicherheitsschalter.



Führen Sie immer eine Probefräsung durch. Gegebenenfalls müssen Sie den Parallel-Fräsanschlag nachjustieren.

WARTUNG UND REINIGUNG

- Reinigen Sie den Parallel-Fräsanschlag mit einem feuchten Tuch.
- Verwenden Sie keine scharfen und/oder scheuernden Reinigungs- oder Lösungsmittel.

DEMONTAGE UND ENTSORGUNG

Entsorgen Sie Verpackungsmaterialien stets umweltgerecht und beachten Sie auch im Falle der Entsorgung des Produktes die geltenden örtlichen Entsorgungsvorschriften.

GARANTIEBESTIMMUNGEN

Liebe Heimwerkerin und lieber Heimwerker, Sie haben ein hochwertiges wolcraft-Produkt erworben, das Ihnen viel Freude beim Heimwerken bringen wird. wolcraft-Produkte entsprechen hohem technischem Standard und durchlaufen, bevor sie in den Handel gelangen, intensive Entwicklungs- und Testphasen. Während der Serienfertigung sichern ständige Kontrollen und regelmäßige Tests den hohen Qualitätsstandard. Solide technische Entwicklungen und zuverlässige Qualitätskontrollen geben Ihnen die Sicherheit einer richtigen Kaufentscheidung. Auf das erworbene wolcraft-Produkt gewähren wir Ihnen bei ausschließlicher Nutzung im Heimwerkbereich 10 Jahre Garantie ab Kaufdatum. Von der Garantie umfasst sind nur Schäden am Kaufgegenstand selbst, und nur solche, die auf Material- und Fabrikationsfehler zurückzuführen sind. Nicht von dieser Garantie umfasst sind Mängel und Schäden, die auf unsachgemäße Bedienung oder fehlende Wartung zurückzuführen sind. Ebenso nicht von der Garantie umfasst sind übliche Abnutzungerscheinungen und gebrauchstüblicher Verschleiß sowie Mängel und Schäden, die dem Kunden bei Vertragsschluss bekannt waren. Garantieansprüche können nur unter Vorlage der Rechnung/des Kaufbeleges geltend gemacht werden. Die von wolcraft gewährte Garantie schränkt Ihre gesetzlichen Rechte als Verbraucher (Nacherfüllung, Rücktritt oder Minderung, Schadens- oder Aufwendungsersatz) nicht ein.

Garantieansprüche sind zu richten an:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

GENERAL INFORMATION

INTRODUCTION

WARNING

Read all the safety information and instructions that were supplied with the parallel milling guide. Failure to comply with safety information and instructions can lead to electric shock, fire and/or serious injury.

Keep the operating instructions in a safe place for future reference.

This manual describes the parallel milling guide (the "product") for use on wolcraft machine tables art. no. 6900, 6902, 6906, 6907 and 6918. The machine tables are used in conjunction with the parallel milling guide as stationary routing tables. The purpose of the figures in this manual is to help you better understand the topics and step sequences. The representations in the figures are examples and may deviate slightly from the actual appearance of your product.

The term "power tool" used in the safety information refers to electric tools operated with mains power (with mains power cable).

SYMBOLS AND MEANINGS

WARNING

WARNING

...means that there is risk of severe to life-threatening injury.

CAUTION

CAUTION

...means that there is risk of minor to moderate injury.

NOTICE

NOTICE

...indicates important information (e.g. risk of property damage), but not hazards.



Information

This symbol indicates information that helps you to quickly and safely perform your tasks.



Warning of a danger

This symbol indicates a general hazard that, if not avoided, could result in injury.



Observe instructions!

This symbol indicates that the operating instructions must be followed.



Wear safety goggles!

This symbol indicates that you have to wear safety goggles.



Wear ear protection!

This symbol indicates that you have to wear ear protection.



Wear protective mask

This symbol indicates that you have to wear a protective mask.



Disconnect mains plug

Pull the plug when the device is not in use.



Observe direction of routing!

Route only in up-cut mode.

SAFETY

SAFETY INFORMATION FOR ROUTERS

- Apart from this machine-specific safety information, also observe the safety information for the router and the machine table used.
- Always be aware that the workpiece may unexpectedly get out of control during the routing process and be kicked back.
- Do not use the machine table for curved work.
- Do not use routers with a rating of more than 1800 W and a voltage of more than 230 V.
- Keep in mind that the feed must be against the direction of rotation of the router bit.
- Use only sharp and properly maintained routing tools that have been set in accordance with the tool manufacturer's instructions.
- Observe the data concerning the minimum/maximum speed and the direction of rotation indicated directly on the equipment and tools used, or on their packaging, or as detailed in the operating instructions.
- Please be aware that the improper use of routing tools, of workpieces and of the guiding devices for the workpiece may cause dangerous situations.
- When routing, keep your hands away from the routing tool.
- Use table pressure shoes in addition to the parallel milling guide while routing.
- Support long workpieces on the receiving side to prevent dangerous situations caused by accidental tipping over. The support must rest on stable ground and have the same height as the machine table, e.g. the roller trestle (art. no. 6102300).
- Only process workpieces that, considering their weight and size, can be held and guided safely by one person.
- Choose the correct speed that is appropriate for the tool and workpiece. Refer to the manual for your router for exact speed specifications.
- From the spacer rings supplied with the machine table, select one appropriate for the size of the router tool. Safe work requires selecting the smallest possible spacer ring.
- Make sure that the parallel milling guide is properly mounted and all screws/handle screws are tightened.
- Insert the router shank into the collet up to the marking. Follow the instructions in the manual for your router to ensure proper mounting of the router bit in the router.
- Do not use router bits with a diameter exceeding 27 mm.
- Do not make any alterations or modifications to this product.

INTENDED USE

Use the parallel milling guide 6901 for the following applications:

- for attachment to wolcraft machine tables art. no. 6900, 6902, 6906, 6907 and 6918. Only these wolcraft machine tables may be used as stationary routing tables.
- for use as a parallel guide for routing work with safety shield and dust extractor connected and switched on.
- for easily machinable workpieces with maximum dimensions of 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Observe the manufacturer's general instructions and the safety information for the machines used, as well as the safety information for the machine table.

FORESEEABLE MISUSE

Any use other than that described in the chapter on intended use is considered reasonably foreseeable misuse, e.g.:

- use on machine tables other than those specified above
- use with other electronic devices (angle grinders, plunge saws, reciprocating saws, etc.)
- use of battery-operated machines
- use of machines with electronic start-up protection; observe the operating instructions of the machine manufacturer

The manufacturer does not accept any liability for property damage or personal injury resulting from reasonably foreseeable misuse or from failure to observe the operating instructions.

PRODUCT OVERVIEW

PRODUCT DESCRIPTION

The parallel milling guide is suitable for use with a router and the specified machine tables from wolcraft for machining workpieces.

SCOPE OF DELIVERY

Take the parallel milling guide out of the cardboard box and check that the contents are complete and all illustrated parts are included (Fig. 1).

TECHNICAL DATA

Dimensions (width x depth x height):	610 x 127 x 242 mm
Max. router bit diameter:	27 mm
Weight:	1.9 kg

OPERATION

ROUTING (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART. NO. 6900/6902/6918)

Insert the gap insert for routers into the machine plate (Fig. 2.2).

Select a suitable router insert and insert it into the machine plate (Fig. 2.3).

Align the router on the machine plate in such a way that the router bit runs in the centre of the router insert bore and then mount the router (Fig. 2.4 to Fig. 2.6).

- **Option A:** For routers with a flat base plate, the fastening materials from the MASTER cut can be used to fix the router in position on the machine plate (Fig. 2.7, see A).
- **Option B:** For routers with a high base plate, the additional materials from accessory bag 119906901 can be used in addition to the fastening materials from the MASTER cut to fix the router in position on the machine plate (Fig. 2.8, see B).
For the Master cut 2000 and Master cut 2500, insert the machine plate with mounted router into the table and then snap it into place (art. no. 6900, Fig. 2.9 to Fig. 2.10 and art. no. 6902, Fig. 2.11 and Fig. 2.12).
For the Master cut 2600, insert the machine plate with mounted router into the table and screw it into place (art. no. 6918, Fig. 2.13 and Fig. 2.14).
- Some routers have specific fastenings.

Adjust the cutting depth of your router. Follow the work instructions contained in the relevant manual (Fig. 2.15).

Loosely mount the two handle screws with the elongated nuts on the parallel milling guide (Fig. 2.16).

Insert the nuts with the handle screws into the slotted holes on the machine table and slide the parallel milling guide towards the gap insert in the direction of the router bit. Set the desired clearance from the router bit and tighten both handle screws (Fig. 2.17).

Loosen the four handle screws on the two sliding stops. Adjust the sliding stops such that the clearance from the router bit is no more than 3 mm. Tighten the handle screws (Fig. 2.18).

Mount the two spring holders and fasten them to the parallel milling guide by applying slight contact pressure to the workpiece (Fig. 2.19 and Fig. 2.20).

- The spring holders are used to ensure safer workpiece guidance and minimize workpiece kickback.

Connect the dust extractor to the parallel milling guide and use it when routing (Fig. 2.21).

Attach the switch clamp to the switch on the router and insert the connector plug in the safety switch.



Always carry out trial routing first. You may need to adjust the parallel milling guide further.

ROUTING (MASTER CUT 1500, ART. NO. 6906)

Select a suitable router insert and insert it into the machine plate (Fig. 3.2).

Remove the Allen key and open the machine plate (Fig. 3.3 to Fig. 3.6).

Align the router on the machine plate in such a way that the router bit runs in the centre of the router insert bore (Fig. 3.7) and then mount the router (Fig. 3.7 to Fig. 3.10).

Swivel the machine plate with mounted router and allow it to snap into place (Fig. 3.11).

Re-insert the Allen key to lock the machine plate (Fig. 3.12).

Adjust the cutting depth of your router. Follow the work instructions contained in the relevant manual (Fig. 3.13).

Loosely mount the two handle screws with the elongated nuts on the parallel milling guide (Fig. 3.14).

Insert the nuts with the handle screws into the slotted holes on the machine table and slide the parallel milling guide towards the gap insert in the direction of the router bit. Set the desired clearance from the router bit and tighten both handle screws (Fig. 3.15).

Loosen the four handle screws on the two sliding stops. Adjust the sliding stops such that the clearance from the router bit is no more than 3 mm. Tighten the handle screws (Fig. 3.16).

Mount the two spring holders and fasten them to the parallel milling guide by applying slight contact pressure to the workpiece (Fig. 3.17 and Fig. 3.18).

- The spring holders are used to ensure safer workpiece guidance and minimize workpiece kickback.

Connect the dust extractor to the parallel milling guide and use it when routing (Fig. 3.19).

Attach the switch clamp to the switch on the router and insert the connector plug in the safety switch.



Always carry out trial routing first. You may need to adjust the parallel milling guide further.

ROUTING (MASTER CUT 2200, ART. NO. 6907)

Insert the gap insert for routers into the machine plate (Fig. 4.2).

Select a suitable router insert and insert it into the machine plate (Fig. 4.3).

Align the router on the machine plate in such a way that the router bit runs in the centre of the router insert bore and then mount the router (Fig. 4.4 to Fig. 4.6).

- **Option A:** For routers with a flat base plate, the fastening materials from the MASTER cut can be used to fix the router in position on the machine plate (Fig. 4.7, see A).
- **Option B:** For routers with a high base plate, the additional materials from accessory bag 119906901 can be used in addition to the fastening materials from the MASTER cut to fix the router in position on the machine plate (Fig. 4.8, see B). Insert the machine plate with mounted router into the table and screw it into place (Fig. 4.9 and Fig. 4.10).
- Some routers have specific fastenings.

Adjust the cutting depth of your router. Follow the work instructions contained in the relevant manual (Fig. 4.11).

Loosely mount the two handle screws with the elongated nuts on the parallel milling guide (Fig. 4.12).

Insert the nuts with the handle screws into the slotted holes on the machine table and slide the parallel milling guide towards the gap insert in the direction of the router bit. Set the desired clearance from the router bit and tighten both handle screws (Fig. 4.13).

Loosen the four handle screws on the two sliding stops. Adjust the sliding stops such that the clearance from the router bit is no more than 3 mm. Tighten the handle screws (Fig. 4.14).

Mount the two spring holders and fasten them to the parallel milling guide by applying slight contact pressure to the workpiece (Fig. 4.15 and Fig. 4.16).

- The spring holders are used to ensure safer workpiece guidance and minimize workpiece kickback.

Connect the dust extractor to the parallel milling guide and use it when routing (Fig. 4.17).

Attach the switch clamp to the switch on the router and insert the connector plug in the safety switch.



Always carry out trial routing first. You may need to adjust the parallel milling guide further.

MAINTENANCE AND CLEANING

- Clean the parallel milling guide using a damp cloth.
- Do not use aggressive and/or scouring cleaning agents or solvents.

DISASSEMBLY AND DISPOSAL

Always dispose of the packaging materials in an environmentally friendly manner. In the event of disposing of the product, observe local disposal regulations.

WARRANTY CONDITIONS

Dear DIY enthusiast, you have purchased a high-quality wolcraft® product which we know you will enjoy using. wolcraft® products are built to high technical standards and undergo intensive development and testing before leaving the factory. Constant checks and regular tests during their production ensure a high standard of quality. Sound technical developments and reliable quality assurance give you the certainty that you have made the right purchase decision. For this wolcraft product, we grant you a 10 year warranty from the date of purchase, provided it is used exclusively for DIY purposes. This warranty only covers damage to the object of purchase itself and only such damage that is attributable to material or manufacturing defects. This warranty does not cover defects or damage attributable to improper operation or inadequate maintenance of the appliance. Moreover, the warranty does not include the effects of normal wear, or defects or damage known to the customer upon conclusion of the purchase contract. Warranty claims can only be asserted upon submission of the invoice/proof of purchase. The warranty granted by wolcraft does not limit your legal rights as a consumer (supplementary performance, rescission or reduction, compensation for damages or expenses).

Address warranty claims to:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

INFORMATIONS GÉNÉRALES

INTRODUCTION

AVERTISSEMENT

Lisez attentivement toutes les consignes de sécurité et les instructions communiquées avec la butée de fraisage parallèle. Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut engendrer un risque d'électrocution, d'incendie et / ou de blessures graves.

Conservez ces instructions en lieu sûr pour pouvoir les consulter ultérieurement.

Le présent mode d'emploi décrit la butée de fraisage parallèle (ci-après également désignée par « Produit ») à utiliser sur les établis pour machines wolcraft réf. 6900, 6902, 6906, 6907 et 6918. Combinés à la butée de fraisage parallèle, les établis pour machines sont utilisés comme établis de fraisage stationnaires.

Les illustrations figurant dans le présent mode d'emploi servent à mieux comprendre les situations et le déroulement des manipulations. Les représentations de ces illustrations ont valeur d'exemple et elles peuvent différer du produit réel.

Le terme « outil électrique » utilisé dans les consignes de sécurité fait référence aux outils électriques fonctionnant sur le secteur (avec câble secteur).

SYMBOLES ET LEUR SIGNIFICATION

AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT

... signifie que des blessures graves, voire mortelles, peuvent se produire.

ATTENTION

ATTENTION

... signifie que des blessures légères ou moyennes peuvent se produire.

AVIS

AVIS

...indique des informations importantes (portant par ex. sur dommages matériels), mais ne signale pas de dangers.



Info !

Les notes portant ce symbole vous aident à effectuer vos activités rapidement et en toute sécurité.



Mise en garde d'une zone dangereuse

Ce symbole indique un danger général qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures.



Respecter les instructions !

Les remarques accompagnées de ce symbole indiquent que le mode d'emploi doit être respecté.



Porter des lunettes de protection !

Les remarques accompagnées de ce symbole indiquent que le port de lunettes de protection est obligatoire.



Porter un équipement de protection auditive !

Les remarques accompagnées de ce symbole indiquent que le port d'une protection auditive est obligatoire.



Porter un masque de protection !

Les remarques accompagnées de ce symbole indiquent que le port d'un masque de protection est obligatoire.



Débrancher la prise !

Débranchez la fiche lorsque vous n'utilisez pas l'appareil.



Tenir compte du sens de fraisage !

Ne fraisez qu'en sens inverse.

SÉCURITÉ

CONSIGNES DE SÉCURITÉ RELATIVES AUX DÉFONCEUSES

- Outre les présentes consignes de sécurité spécifiques à la machine, respectez impérativement les consignes de sécurité relatives à la défonceuse utilisée et à l'établi pour machines utilisé.
- Anticipez les mouvements incontrôlés des pièces qui peuvent provoquer des blessures au cours du fraisage.
- N'utilisez jamais l'établi pour machines pour du fraisage à l'arc !
- N'utilisez pas de défonceuses de plus de 1800 W et de plus de 230 V.
- Veuillez noter que l'avancée ne doit avoir lieu que dans le sens inverse de la rotation de la fraise.
- Utilisez uniquement des outils de fraisage aiguisés et entretenus, réglés conformément aux instructions du fabricant de l'outil.
- Pour les appareils et les outils utilisés, respectez les valeurs de vitesse et de sens de rotation minimum et maximum indiquées sur le produit, l'emballage ou dans le mode d'emploi.
- Veuillez noter qu'une utilisation incorrecte des outils de fraisage, des pièces et des guidages des pièces peut provoquer une situation dangereuse.
- Tenez les mains éloignées de la fraise pendant le fraisage.
- Utilisez les patins de pression de l'établi en plus de la butée de fraisage parallèle.
- Étayez les pièces longues du côté sortie pour éviter des situations dangereuses et le basculement accidentel des pièces. Le support doit être stable et avoir la même hauteur que l'établi pour machines, comme la servante à rouleau (réf. 6102300).
- Travaillez uniquement sur des pièces qui, de par leur taille et leur poids, peuvent être tenues et guidées en toute sécurité par une seule personne.
- Sélectionnez la vitesse correcte adaptée à l'outil et à la pièce. Consultez le mode d'emploi de votre défonceuse pour connaître les valeurs de vitesse exactes.
- Sélectionnez les bagues d'insertion fournies avec l'établi pour machines en fonction de la taille de la fraise. Utilisez la bague d'insertion la plus petite possible pour travailler en toute sécurité.
- Assurez-vous que la butée de fraisage parallèle est correctement montée et que toutes les vis/vis à molette sont bien serrées.
- Enfoncez la tige de fraise dans la mâchoire de serrage jusqu'au repère. Suivez les indications du mode d'emploi de votre défonceuse afin de monter correctement la fraise dans la défonceuse.
- N'utilisez pas de fraises de diamètre supérieur à 27 mm !
- Ne procédez à aucune altération ou modification de ce produit.

UTILISATION CONFORME

Utilisez la butée de fraisage parallèle 6901 pour les applications suivantes :

- pour la fixation sur les établis pour machines wolcraft réf. 6900, 6902, 6906, 6907 et 6918. Seuls ces établis pour machines wolcraft peuvent être utilisés comme établis de fraisage stationnaires.
- pour servir de butée parallèle lors de travaux de fraisage avec capot de protection et les travaux de fraisage avec aspiration des poussières raccordée et activée.
- pour les pièces faciles à usiner à dimensions maximum de 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Veuillez respecter les indications du fabricant et les consignes de sécurité concernant les machines utilisées et l'établi pour machines.

UTILISATION ABUSIVE PRÉVISIBLE

Toute utilisation autre que celle décrite dans le chapitre Utilisation prévue est considérée comme une utilisation abusive raisonnablement prévisible, qui regroupe notamment :

- l'utilisation sur d'autres établis pour machines que ceux mentionnés ci-dessus
- l'utilisation avec d'autres appareils électroniques (pas de meuleuses d'angles, de scies circulaires plongeantes, de scies sabres, etc.)
- l'utilisation de machines sans fil
- l'utilisation de machines équipées d'une protection électronique contre le redémarrage, consultez à ce sujet le mode d'emploi du fabricant de la machine

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages matériels et/ou corporels résultant d'une mauvaise utilisation raisonnablement prévisible et du non-respect des instructions d'utilisation.

APERÇU PRODUIT

DESCRIPTION DU PRODUIT

La butée de fraisage parallèle est conçue pour être utilisée avec une défonceuse et les établis pour machines de wolcraft mentionnés ci-dessus destinés à l'usinage des pièces.

CONTENU DE LA LIVRAISON

Sortez la butée de fraisage parallèle de son carton et vérifiez qu'il ne manque aucune des pièces représentées (Fig. 1).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions (largeur x profondeur x hauteur) :	610 x 127 x 242 mm
Diamètre max. de la fraise :	27 mm
Poids :	1,9 kg

UTILISATION

FRAISAGE AVEC LA DÉFONCEUSE (MASTER CUT 2000/2500/2600, RÉF. 6900/6902/6918)

Mettez le passe-lame pour défonceuses en place dans la platine pour machine (Fig. 2.2).

Sélectionnez un insert adapté que vous placerez dans la platine pour machine (Fig. 2.3).

Alignez la défonceuse sur la platine pour machine de manière à ce que la fraise se déplace centrée dans l'alésage de l'insert, puis montez la défonceuse (Fig. 2.4 à Fig. 2.6).

- **Option A** : avec les défonceuses à semelle plate, le matériel de fixation du MASTER cut peut être utilisé pour fixer la défonceuse sur la platine pour machine (Fig. 2.7, voir A).
- **Option B** : avec les défonceuses à semelle haute, vous pouvez aussi utiliser, en plus du matériel de fixation du MASTER cut, le matériel supplémentaire du sachet d'accessoires 119906901 pour fixer la défonceuse sur la platine pour machine (Fig. 2.8, voir B).
Avec le Master cut 2000 et le Master cut 2500, insérez la platine pour machine avec la défonceuse montée dans l'établi, puis enclenchez la platine pour machine (réf. 6900, Fig. 2.9 à Fig. 2.10 et réf. 6902, Fig. 2.11 et Fig. 2.12).
Avec le Master cut 2600 insérez la platine pour machine avec la défonceuse montée dans l'établi, puis vissez la platine pour machine (réf. 6918, Fig. 2.13 et Fig. 2.14).
- Certaines défonceuses doivent être fixées individuellement.

Réglez la profondeur de coupe sur votre défonceuse. Suivez les instructions de travail du mode d'emploi correspondant (Fig. 2.15).

Montez sur la butée de fraisage parallèle les deux vis à molette avec les écrous, sans serrer (Fig. 2.16).

Introduisez les écrous avec les vis à molette dans les trous oblongs de l'établi pour machines et poussez la butée de fraisage parallèlement au passe-lame en direction de la fraise. Réglez l'écart souhaité par rapport à la fraise et serrez les deux vis à molette à fond (Fig. 2.17).

Desserrez les quatre vis à molette des deux butées coulissantes. Réglez les deux butées coulissantes de manière à ce que l'écart maximum par rapport à la fraise soit de 3 mm. Serrez les vis à molette à fond (Fig. 2.18).

Montez les deux porte-ressorts que vous fixerez sur la butée de fraisage parallèle en exerçant une légère pression sur la pièce à usiner (Fig. 2.19 et Fig. 2.20).

- Les porte-ressorts servent à guider correctement la pièce et réduisent le risque de rejet de la pièce.

Raccordez l'aspiration de poussière sur la butée de fraisage parallèle et utilisez-la pour le fraisage (Fig. 2.21).

Insérez la pince d'enclenchement dans le commutateur de la défonceuse et branchez la fiche de l'appareil sur le commutateur de sécurité.



Procédez toujours à un fraisage d'essai. Le cas échéant, il suffira d'ajuster la butée de fraisage parallèle.

FRAISAGE AVEC LA DÉFONCEUSE (MASTER CUT 1500, RÉF. 6906)

Sélectionnez un insert adapté que vous placerez dans la platine pour machine (Fig. 3.2).

Enlevez la clé Allen et ouvrez la platine pour machine (Fig. 3.3 à Fig. 3.6).

Alignez la défonceuse sur la platine pour machine de manière à ce que la fraise se déplace centrée dans l'alésage de l'insert (Fig. 3.7), puis montez la défonceuse (Fig. 3.7 à Fig. 3.10).

Pivotez la platine pour machine avec la défonceuse montée et laissez-la s'enclencher (Fig. 3.11).

Insérez à nouveau la clé Allen pour verrouiller la platine pour machine (Fig. 3.12).

Réglez la profondeur de coupe sur votre défonceuse. Suivez les instructions de travail du mode d'emploi correspondant (Fig. 3.13).

Montez sur la butée de fraisage parallèle les deux vis à molette avec les écrous, sans serrer (Fig. 3.14).

Introduisez les écrous avec les vis à molette dans les trous oblongs de l'établi pour machines et poussez la butée de fraisage parallèlement au passe-lame en direction de la fraise. Réglez l'écart souhaité par rapport à la fraise et serrez les deux vis à molette à fond (Fig. 3.15).

Desserrez les quatre vis à molette des deux butées coulissantes. Réglez les deux butées coulissantes de manière à ce que l'écart maximum par rapport à la fraise soit de 3 mm. Serrez les vis à molette à fond (Fig. 3.16).

Montez les deux porte-ressorts que vous fixerez sur la butée de fraisage parallèle en exerçant une légère pression sur la pièce à usiner (Fig. 3.17 et Fig. 3.18).

- Les porte-ressorts servent à guider correctement la pièce et réduisent le risque de rejet de la pièce.

Raccordez l'aspiration de poussière sur la butée de fraisage parallèle et utilisez-la pour le fraisage (Fig. 3.19).

Insérez la pince d'enclenchement dans le commutateur de la défonceuse et branchez la fiche de l'appareil sur le commutateur de sécurité.



Procédez toujours à un fraisage d'essai. Le cas échéant, il suffira d'ajuster la butée de fraisage parallèle.

FRAISAGE AVEC LA DÉFONCEUSE (MASTER CUT 2200, RÉF. 6907)

Mettez le passe-lame pour défonceuses en place dans la platine pour machine (Fig. 4.2).

Sélectionnez un insert adapté que vous placerez dans la platine pour machine (Fig. 4.3).

Alignez la défonceuse sur la platine pour machine de manière à ce que la fraise se déplace centrée dans l'alésage de l'insert, puis montez la défonceuse (Fig. 4.4 à Fig. 4.6).

- **Option A** : avec les défonceuses à semelle plate, le matériel de fixation du MASTER cut peut être utilisé pour fixer la défonceuse sur la platine pour machine (Fig. 4.7, voir A).
- **Option B** : avec les défonceuses à semelle haute, vous pouvez utiliser aussi, en plus du matériel de fixation du MASTER cut, le matériel supplémentaire du sachet d'accessoires 119906901 pour fixer la défonceuse sur la platine pour machine (Fig. 4.8, voir B). Insérez la platine pour machine avec la défonceuse montée dans l'établi et bloquez-la avec des vis (Fig. 4.9 et Fig. 4.10).
- Certaines défonceuses doivent être fixées individuellement.

Réglez la profondeur de coupe sur votre défonceuse. Suivez les instructions de travail du mode d'emploi correspondant (Fig. 4.11).

Montez sur la butée de fraisage parallèle les deux vis à molette avec les écrous, sans serrer (Fig. 4.12).

Introduisez les écrous avec les vis à molette dans les trous oblongs de l'établi pour machines et poussez la butée de fraisage parallèlement au passe-lame en direction de la fraise. Réglez l'écart souhaité par rapport à la fraise et serrez les deux vis à molette à fond (Fig. 4.13).

Desserrez les quatre vis à molette des deux butées coulissantes. Réglez les deux butées coulissantes de manière à ce que l'écart maximum par rapport à la fraise soit de 3 mm. Serrez les vis à molette à fond (Fig. 4.14).

Montez les deux porte-ressorts que vous fixerez sur la butée de fraisage parallèle en exerçant une légère pression sur la pièce à usiner (Fig. 4.15 et Fig. 4.16).

- Les porte-ressorts servent à guider correctement la pièce et réduisent le risque de rejet de la pièce.

Raccordez l'aspiration de poussière sur la butée de fraisage parallèle et utilisez-la pour le fraisage (Fig. 4.17).

Insérez la pince d'enclenchement dans le commutateur de la défonceuse et branchez la fiche de l'appareil sur le commutateur de sécurité.



Procédez toujours à un fraisage d'essai. Le cas échéant, il suffira d'ajuster la butée de fraisage parallèle.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE

- Nettoyez la butée de fraisage parallèle avec un chiffon humide.
- N'utilisez en aucun cas des détergents ni des solvants agressifs et/ou abrasifs.

DÉMONTAGE ET ÉLIMINATION

Lors de la mise au rebut du Produit, éliminez les matériaux d'emballage en respectant l'environnement et dans le respect des dispositions locales relatives à l'élimination des déchets.

CONDITIONS DE GARANTIE

Chers amatrices/amateurs de bricolage, vous venez de faire l'acquisition d'un produit wolcraft de grande qualité qui vous donnera beaucoup de satisfaction lors de vos travaux. Les produits wolcraft sont conformes aux normes techniques les plus élevées et sous soumis à des phases de test et de développement intensives avant leur commercialisation. Lors de la production en série, des contrôles en continu et des tests réguliers garantissent le respect des standards qualitatifs supérieurs. Grâce aux développements techniques poussés et à la fiabilité des contrôles qualité effectués, vous avez l'assurance de réaliser le bon achat. Dans le cadre d'une utilisation limitée à l'usage domestique, les produits wolcraft sont garantis 10 ans à partir de la date d'achat. La garantie couvre uniquement les dommages subis par l'objet même de votre achat, et exclusivement imputables à des défauts de matériaux ou de fabrication. La garantie ne couvre pas les défauts et les dommages résultant d'une utilisation inadéquate ou d'un mauvais entretien. La garantie ne couvre pas davantage les signes d'usure habituels et l'usure d'usage, ainsi que les défauts et dommages portés à la connaissance du client au moment de la conclusion du contrat. Les droits de garantie ne peuvent être exercés que sur présentation de la facture/preuve d'achat. La garantie concédée par wolcraft n'apporte aucune restriction à vos droits légaux en tant que consommateur (accomplissement ultérieur, retrait ou diminution, demande en dommages et intérêts).

Les réclamations dans le cadre de la garantie doivent être adressées à :

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

INFORMACIÓN GENERAL

INTRODUCCIÓN

ADVERTENCIA

Lea todas las instrucciones e indicaciones de seguridad suministradas con el tope de fresar paralelo. La inobservancia de las instrucciones e indicaciones de seguridad puede provocar una descarga eléctrica, un incendio y/o lesiones graves.

Guarde las instrucciones de uso en un lugar seguro para su futura consulta.

Las presentes instrucciones de uso describen el tope de fresar paralelo (en adelante también "producto") para su uso en bancos para máquinas wolfcraft n.º ref. 6900, 6902, 6906, 6907 y 6918. Los bancos para máquinas se utilizan en combinación con el tope de fresar paralelo como mesas de fresado estacionarias.

Las imágenes de estas instrucciones de uso ayudan a comprender mejor las situaciones y los procedimientos. El contenido de estas imágenes sirve solo de ejemplo y puede diferir ligeramente del aspecto real de su producto.

El término "herramienta eléctrica" utilizado en las instrucciones de seguridad hace referencia a herramientas eléctricas que funcionan con electricidad de la red (con cable de red).

SÍMBOLOS Y SIGNIFICADO

ADVERTENCIA

ADVERTENCIA

... significa que pueden producirse lesiones graves e incluso mortales.

ATENCIÓN

ATENCIÓN

... significa que pueden producirse lesiones leves a moderadas.

AVISO

AVISO

... indica información importante (p. ej. daños materiales), pero no peligros.



¡Información!

Las indicaciones acompañadas de este símbolo sirven de ayuda para trabajar de forma rápida y segura.



Advertencia de un lugar de peligro

Este símbolo advierte de un peligro general que, si no se evita, podría tener como resultado una lesión.



¡Observe las instrucciones!

Las indicaciones acompañadas de este símbolo le advierten de que debe tener en cuenta las instrucciones de uso.



¡Llevar gafas protectoras!

Las indicaciones con este símbolo advierten de que deben llevarse gafas protectoras.



¡Llevar protección auditiva!

Las indicaciones con este símbolo advierten de que debe llevarse protección auditiva.



¡Llevar mascarilla protectora!

Las indicaciones con este símbolo advierten de que debe llevarse una mascarilla protectora.



¡Desconectar el enchufe!

Desconecte el enchufe cuando no se utilice el aparato.



¡Tenga en cuenta el sentido de fresado!

Frese siempre en sentido contrario.

SEGURIDAD

INDICACIONES DE SEGURIDAD PARA CAJEADORAS

- Además de estas indicaciones de seguridad específicas para máquinas, tenga siempre en cuenta las indicaciones de seguridad de la cajeadora utilizada y del banco para máquinas utilizado.
- Preste atención durante el fresado, ya que la pieza puede quedar fuera de control y salir despedida.
- ¡No utilice el banco para máquinas para fresar curvas!
- No utilice cajeadoras de más de 1800 W y más de 230 V.
- Tenga en cuenta que el avance debe ser siempre en el sentido de giro de la fresa.
- Utilice únicamente herramientas de fresado que estén afiladas y cuidadas y hayan sido ajustadas según las indicaciones del fabricante.
- Para los aparatos y herramientas utilizadas, tenga en cuenta los datos de velocidad mínima/máxima y el sentido de giro indicados en el producto, el embalaje o las instrucciones de uso.
- Recuerde que el uso incorrecto de las herramientas de fresado, las piezas de trabajo y los dispositivos de guiado de piezas puede desencadenar una situación peligrosa.
- Durante el fresado, mantenga las manos alejadas de la herramienta de fresado.
- Utilice para el fresado zapatas de presión además del tope de fresar paralelo.
- Apoye las piezas largas en el lado de recepción para evitar situaciones de peligro por un vuelco incontrolado. El apoyo debe estar colocado de forma estable y tener la misma altura que la mesa para máquinas, p. ej. el caballete con rodillo (n.º art. 6102300).
- Mecanice solo piezas que, debido a su tamaño y peso, puedan ser manejadas de forma segura por una sola persona.
- Seleccione las revoluciones correctas en función de la herramienta y la pieza de trabajo. En las instrucciones de uso de su cajeadora, encontrará las revoluciones exactas.
- En función del tamaño de la herramienta de fresado, seleccione los anillos insertables suministrados con el banco para máquinas. Para trabajar de forma segura, se debe utilizar el anillo insertable más pequeño posible.
- Asegúrese de que el tope de fresar paralelo esté bien montado y todos los tornillos/tornillos de agarre de fijación estén apretados.
- Introduzca el vástago de fresado hasta la marca de la pinza portapieza. Siga las instrucciones de uso de su cajeadora para montar bien la fresa en ella.
- ¡No utilice fresas de más de 27 mm de diámetro!
- No modifique ni altere el producto.

USO PREVISTO

Utilice el tope de fresar paralelo 6901 para los siguientes casos:

- Para la fijación en los bancos para máquinas wolfcraft n.º ref. 6900, 6902, 6906, 6907 y 6918. Únicamente estos bancos para máquinas wolfcraft pueden utilizarse como mesas de fresado estacionarias.
- Para su uso como tope paralelo para trabajos de fresado con cubierta protectora y sistema de aspiración de polvo conectado y encendido.
- Para piezas con desprendimiento fácil de virutas con unas dimensiones máximas de 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Deben respetarse las indicaciones del fabricante y las indicaciones de seguridad de las máquinas empleadas, así como las indicaciones de seguridad del banco para máquinas.

MAL USO PREVISIBLE

Cualquier uso distinto del descrito en el capítulo "Uso previsto" se considera un mal uso razonablemente previsible. Esto incluye, p. ej.:

- El uso en bancos para máquinas distintos a los especificados anteriormente
- El uso con otros aparatos electrónicos (p. ej. amoladoras angulares, sierras de inmersión, sierras de sable, etc.)
- El uso de máquinas accionadas por batería
- El uso de máquinas con protección electrónica contra el arranque; para ello, tenga en cuenta las instrucciones de uso del fabricante de la máquina

El fabricante no asume responsabilidad alguna por daños materiales ni lesiones causados por un mal uso razonablemente previsible ni por la inobservancia de las instrucciones de uso.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El tope de fresar paralelo es apropiado para el uso con una cajeadora y con los bancos para máquinas de wolcraft especificados para el mecanizado de piezas.

VOLUMEN DE SUMINISTRO

Desembale el tope de fresar paralelo y compruebe que incluya todas las piezas que se muestran en la imagen (Fig. 1).

DATOS TÉCNICOS

Dimensiones (anchura x profundidad x altura):	610 x 127 x 242 mm
Diámetro de fresa máx.:	27 mm
Peso:	1,9 kg

MANEJO

FRESADO CON LA CAJEADORA (MASTER CUT 2000/2500/2600, N.º REF. 6900/6902/6918)

Coloque el inserto con hendidura para cajeadoras en la placa para máquinas (Fig. 2.2).

Seleccione un inserto de fresado adecuado y colóquelo en la placa para máquinas (Fig. 2.3).

Alinee la cajeadora sobre la placa para máquinas de manera que la fresa quede centrada en el orificio del inserto de fresado; a continuación, monte la cajeadora (de Fig. 2.4 a Fig. 2.6).

- **Opción A:** si la cajeadora cuenta con una placa base plana, el material de fijación de MASTER cut puede utilizarse para fijar la cajeadora a la placa para máquinas (Fig. 2.7, véase A).
- **Opción B:** si la cajeadora cuenta con una placa base alta, además del material de fijación de MASTER cut también puede utilizarse material adicional de la bolsa de accesorios 119906901 para fijar la cajeadora a la placa para máquinas (Fig. 2.8, véase B).
En el caso de Master cut 2000 y Master cut 2500, coloque en el banco la placa para máquinas con la cajeadora montada y encájela (n.º ref. 6900, de Fig. 2.9 a Fig. 2.10, y n.º ref. 6902, Fig. 2.11 y Fig. 2.12).
En el caso de Master cut 2600, coloque en el banco la placa para máquinas con la cajeadora montada y atorníllela (n.º ref. 6918, Fig. 2.13 y Fig. 2.14).
- Algunas cajeadoras deben fijarse individualmente.

Ajuste la profundidad de corte en su cajeadora. Siga los pasos de trabajo de las instrucciones de uso correspondientes (Fig. 2.15).

Monte los dos tornillos de agarre con las tuercas alargadas sueltas en el tope de fresar paralelo (Fig. 2.16).

Inserte las tuercas con los tornillos de agarre en los agujeros alargados del banco para máquinas y deslice el tope de fresar paralelo hasta el inserto con hendidura en dirección a la fresa. Ajuste la distancia deseada hasta la fresa y apriete los dos tornillos de agarre (Fig. 2.17).

Afloje los cuatro tornillos de agarre de los dos topes correderos. Ajuste los dos topes correderos de forma que la distancia hasta la fresa sea de 3 mm como máximo. Apriete los tornillos de agarre (Fig. 2.18).

Monte los dos soportes de resorte y fíjelos en el tope de fresar paralelo ejerciendo una leve presión de contacto en la pieza que va a mecanizar (Fig. 2.19 y Fig. 2.20).

- Los soportes de resorte se utilizan para guiar la pieza de forma segura y minimizar su retroceso.

Conecte el sistema de aspiración de polvo al tope de fresar paralelo y utilícelo para fresar (Fig. 2.21).

Coloque el borne de conexión en el interruptor de la cajeadora y conecte el enchufe del aparato al interruptor de seguridad.



Efectúe siempre un fresado de prueba. Si es necesario, vuelva a ajustar el tope de fresar paralelo.

FRESADO CON LA CAJEADORA (MASTER CUT 1500, N.º REF. 6906)

Seleccione un inserto de fresado adecuado y colóquelo en la placa para máquinas (Fig. 3.2).

Retire la llave Allen y abra la placa para máquinas (de Fig. 3.3 a Fig. 3.6).

Alinee la cajeadora sobre la placa para máquinas de manera que la fresa quede centrada en el orificio del inserto de fresado (Fig. 3.7); a continuación, monte la cajeadora (de Fig. 3.7 a Fig. 3.10).

Gire la placa para máquinas con la cajeadora montada y encájela (Fig. 3.11).

Vuelva a insertar la llave Allen para bloquear la placa para máquinas (Fig. 3.12).

Ajuste la profundidad de corte en su cajeadora. Siga los pasos de trabajo de las instrucciones de uso correspondientes (Fig. 3.13).

Monte los dos tornillos de agarre con las tuercas alargadas sueltas en el tope de fresar paralelo (Fig. 3.14).

Inserte las tuercas con los tornillos de agarre en los agujeros alargados del banco para máquinas y deslice el tope de fresar paralelo hasta el inserto con hendidura en dirección a la fresa. Ajuste la distancia deseada hasta la fresa y apriete los dos tornillos de agarre (Fig. 3.15).

Afloje los cuatro tornillos de agarre de los dos topes correderos. Ajuste los dos topes correderos de forma que la distancia hasta la fresa sea de 3 mm como máximo. Apriete los tornillos de agarre (Fig. 3.16).

Monte los dos soportes de resorte y fíjelos en el tope de fresar paralelo ejerciendo una leve presión de contacto en la pieza que va a mecanizar (Fig. 3.17 y Fig. 3.18).

- Los soportes de resorte se utilizan para guiar la pieza de forma segura y minimizar su retroceso.

Conecte el sistema de aspiración de polvo al tope de fresar paralelo y utilícelo para fresar (Fig. 3.19).

Coloque el borne de conexión en el interruptor de la cajeadora y conecte el enchufe del aparato al interruptor de seguridad.



Efectúe siempre un fresado de prueba. Si es necesario, vuelva a ajustar el tope de fresar paralelo.

FRESADO CON LA CAJEADORA (MASTER CUT 2200, N.º REF. 6907)

Coloque el inserto con hendidura para cajeadoras en la placa para máquinas (Fig. 4.2).

Seleccione un inserto de fresado adecuado y colóquelo en la placa para máquinas (Fig. 4.3).

Alinee la cajeadora sobre la placa para máquinas de manera que la fresa quede centrada en el orificio del inserto de fresado; a continuación, monte la cajeadora (de Fig. 4.4 a Fig. 4.6).

- **Opción A:** si la cajeadora cuenta con una placa base plana, el material de fijación de MASTER cut puede utilizarse para fijar la cajeadora a la placa para máquinas (Fig. 4.7, véase A).
- **Opción B:** si la cajeadora cuenta con una placa base alta, además del material de fijación de MASTER cut también puede utilizarse material adicional de la bolsa de accesorios 119906901 para fijar la cajeadora a la placa para máquinas (Fig. 4.8, véase B). Coloque en el banco la placa para máquinas con la cajeadora montada y atorníllela (Fig. 4.9 y Fig. 4.10).
- Algunas cajeadoras deben fijarse individualmente.

Ajuste la profundidad de corte en su cajeadora. Siga los pasos de trabajo de las instrucciones de uso correspondientes (Fig. 4.11).

Monte los dos tornillos de agarre con las tuercas alargadas sueltas en el tope de fresar paralelo (Fig. 4.12).

Inserte las tuercas con los tornillos de agarre en los agujeros alargados del banco para máquinas y deslice el tope de fresar paralelo hasta el inserto con hendidura en dirección a la fresa. Ajuste la distancia deseada hasta la fresa y apriete los dos tornillos de agarre (Fig. 4.13).

Afloje los cuatro tornillos de agarre de los dos topes correderos. Ajuste los dos topes correderos de forma que la distancia hasta la fresa sea de 3 mm como máximo. Apriete los tornillos de agarre (Fig. 4.14).

Monte los dos soportes de resorte y fíjelos en el tope de fresar paralelo ejerciendo una leve presión de contacto en la pieza que va a mecanizar (Fig. 4.15 y Fig. 4.16).

- Los soportes de resorte se utilizan para guiar la pieza de forma segura y minimizar su retroceso.

Conecte el sistema de aspiración de polvo al tope de fresar paralelo y utilícelo para fresar (Fig. 4.17).

Coloque el borne de conexión en el interruptor de la cajeadora y conecte el enchufe del aparato al interruptor de seguridad.



Efectúe siempre un fresado de prueba. Si es necesario, vuelva a ajustar el tope de fresar paralelo.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

- Limpie el tope de fresar paralelo con un paño húmedo.
- No utilice disolventes ni productos de limpieza corrosivos o abrasivos.

DESMONTAJE Y ELIMINACIÓN

Deseche siempre los materiales de embalaje de forma respetuosa con el medio ambiente. Para desechar el producto, cumpla también la normativa local sobre eliminación de residuos.

CONDICIONES DE GARANTÍA

Estimado/a aficionado/a al bricolaje: usted ha adquirido un producto wolcraft de alta calidad que le dará grandes satisfacciones. Los productos de wolcraft cumplen los estándares técnicos más estrictos y, antes de llegar al mercado, son sometidos a procesos intensivos de desarrollo y pruebas. Durante la fabricación en serie, el alto nivel de calidad se garantiza mediante controles continuos y pruebas periódicas. La solidez de nuestros desarrollos técnicos y la fiabilidad de nuestros controles de calidad le garantizan que ha tomado la decisión de compra correcta. El producto wolcraft que ha adquirido tiene 10 años de garantía a partir de la fecha de compra siempre que lo utilice únicamente en el ámbito del bricolaje. La garantía cubre únicamente los daños del producto adquirido y solamente aquellos que se deban a defectos de fabricación o de material. La garantía no cubre daños y defectos debidos a uso inadecuado o a falta de mantenimiento. Del mismo modo, la garantía no cubre el desgaste habitual ni el deterioro normal por su uso, ni tampoco los defectos o daños conocidos por el cliente en el momento de la celebración del contrato. Para poder hacer uso de la garantía, es imprescindible presentar la factura o el comprobante de compra. La garantía concedida por wolcraft no limita sus derechos legales como consumidor (cumplimiento posterior, rescisión o reducción, o indemnización por daños o gastos).

Las reclamaciones de garantía deben dirigirse a:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Alemania

ALGEMENE INFORMATIE

INLEIDING

WAARSCHUWING

Lees alle veiligheidsinstructies en -aanwijzingen die bij de parallelle freesaanslag zijn meegeleverd. Het niet opvolgen van de veiligheidsinstructies en -aanwijzingen kan elektrische schokken, brand en/of zware verwondingen tot gevolg hebben.

Berg de handleiding veilig op voor toekomstig gebruik.

Deze handleiding beschrijft de parallelle freesaanslag (hierna ook aangeduid met "product") voor gebruik op de wolcraft machinetafels met art.nr. 6900, 6902, 6906, 6907 en 6918. De machinetafels worden gebruikt in combinatie met de parallelle freesaanslag als stationaire freestafels.

De afbeeldingen in deze handleiding dienen als hulpmiddel om de werkwijze en situaties beter te begrijpen. De afbeeldingen dienen als voorbeeld; het is mogelijk dat uw product er iets anders uitziet.

De term "elektrisch gereedschap" die in de veiligheidsvoorschriften wordt gebruikt, verwijst naar elektrisch gereedschap dat met netvoeding (een netsnoer) werkt.

SYMBOLEN EN BETEKENIS

WAARSCHUWING

WAARSCHUWING

...betekent dat ernstig tot dodelijk persoonlijk letsel kan optreden.

VOORZICHTIG

VOORZICHTIG

...betekent dat licht tot middelzwaar persoonlijk letsel kan optreden.

LET OP

LET OP

...verwijst naar belangrijke informatie (bijv. materiële schade), maar niet naar gevaaren.



Info!

Opmerkingen met dit symbool helpen om werkzaamheden snel en veilig uit te kunnen voeren.



Waarschuwing voor gevaar

Dit symbool wijst op een algemeen gevaar dat, indien dit niet in acht genomen wordt, lichamelijk letsel tot gevolg kan hebben.



Handleiding in acht nemen!

Opmerkingen met dit symbool geven aan dat de handleiding in acht moet worden genomen.



Veiligheidsbril verplicht!

Opmerkingen met dit symbool geven aan dat een veiligheidsbril moet worden gedragen.



Gehoorscherming verplicht!

Opmerkingen met dit symbool geven aan dat gehoorbescherming moet worden gedragen.



Beschermingsmasker verplicht!

Opmerkingen met dit symbool geven aan dat er een beschermingsmasker moet worden gedragen.



Trek de stekker eruit!

Trek de stekker uit het stopcontact als het apparaat niet in gebruik is.



Let op de freesrichting!

Frees alleen in tegengestelde richting.

VEILIGHEID

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR BOVENFREZEN

- Neem naast deze machinespecifieke veiligheidsvoorschriften altijd de veiligheidsvoorschriften in acht van de gebruikte bovenfrees en de gebruikte machinetafel.
- Wees er altijd op bedacht dat u bij het frezen onverwachts de controle over het werkstuk kunt verliezen en dat er een terugslag kan optreden.
- Gebruik de machinetafel niet voor boogfrezen!
- Gebruik geen bovenfrezen met meer dan 1800 W en meer dan 230 V.
- Het is van belang dat de aanvoerbeweging uitsluitend tegengesteld aan de draairichting van de frees plaatsvindt.
- Gebruik uitsluitend scherp, goed onderhouden en volgens de voorschriften van de gereedschapsfabrikant ingesteld freesgereedschap.
- Schenk bij de gebruikte apparaten en het gereedschap aandacht aan de gegevens over min.-/max.-toerental en draairichting die op het product, de verpakking of in de handleiding staan vermeld.
- Houd er rekening mee dat verkeerd gebruik van het freesgereedschap, het werkstuk en de voorzieningen voor de werkstukgeleiding tot een gevaarlijke situatie kan leiden.
- Houd uw handen uit de buurt van het freesgereedschap tijdens het frezen.
- Gebruik bij het frezen de tafelaandrukschoenen als extra steun bij de parallelle freesaanslag.
- Ondersteun lange werkstukken aan de afnamekant om gevaarlijke situaties door ongecontroleerd kantelen te voorkomen. De steun moet stabiel staan en dezelfde hoogte hebben als de machinetafel, bijv. de rolbok (art.nr. 6102300).
- Bewerk uitsluitend werkstukken die door hun formaat en gewicht door één persoon veilig vastgehouden en geleid kunnen worden.
- Kies het juiste toerental dat geschikt is voor het gereedschap en het werkstuk. In de handleiding van uw bovenfrees vindt u exacte gegevens met betrekking tot het toerental.
- Kies de met de machinetafel meegeleverde afstandsringen, afgestemd op het formaat van het freesgereedschap. Om veilig te kunnen werken, moet een zo klein mogelijke afstandsring worden gebruikt.
- Controleer of de parallelle freesaanslag correct is gemonteerd en of alle schroeven/greepschroeven stevig zijn aangedraaid.
- Steek de schacht van de frees tot aan de markering in de spantang. Volg de instructies op in de gebruiksaanwijzing van uw bovenfrees voor de juiste montage van de frees in de bovenfrees.
- Gebruik geen frezen met een diameter van meer dan 27 mm!
- Breng wijzigingen of modificaties aan op dit product.

BEOOGD GEBRUIK

Gebruik de parallelle freesaanslag 6901 voor de volgende toepassingen:

- voor bevestiging op de wolcraft machinetafels met art.nr. 6900, 6902, 6906, 6907 en 6918. Uitsluitend deze wolcraft machinetafels mogen worden gebruikt als stationaire freestafels.
- voor gebruik als parallelle aanslag voor freeswerkzaamheden met een beschermkap en met een aangesloten en ingeschakelde stofafzuiging.
- voor gemakkelijk te bewerken werkstukken met maximale afmetingen van 600 mm x 400 mm x 65 mm.

De instructies van de fabrikant, de veiligheidsvoorschriften van de gebruikte machines en de veiligheidsvoorschriften van de machinetafel moeten in acht worden genomen.

VOORZIENBAAR VERKEERD GEBRUIK

Elk ander gebruik dan beschreven in het hoofdstuk "Beoogd gebruik" geldt als redelijkerwijs voorzienbaar verkeerd gebruik, bijvoorbeeld:

- het gebruik op andere dan de hierboven vermelde machinetafels
- het gebruik met andere elektronische apparaten (bijv. geen haakse slijpers, invalzagen of decoupeerzagen enz.)
- het gebruik van machines die op accu's werken
- het gebruik van machines met elektronische herstartbeveiliging, neem hiervoor de handleiding van de machinefabrikant in acht

De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor materiële schade of persoonlijk letsel, als gevolg van redelijkerwijs voorzienbaar verkeerd gebruik en van het niet in acht nemen van de handleiding.

PRODUCTOVERZICHT

PRODUCTOMSCHRIJVING

De parallelle freesaanslag is geschikt voor gebruik met een bovenfrees en de gespecificeerde machinetafels van wolcraft voor het bewerken van werkstukken.

LEVERING

Neem de parallelle freesaanslag uit de kartonnen doos en controleer of alle afgebeelde onderdelen zijn meegeleverd (Afb. 1).

TECHNISCHE GEGEVENS

Afmetingen (breedte x diepte x hoogte):	610 x 127 x 242 mm
Max. freesdiameter:	27 mm
Gewicht:	1,9 kg

BEDIENING

FREZEN MET DE BOVENFREES (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART.NR. 6900/6902/6918)

Plaats het spleetinzetstuk voor bovenfreesen in de machineplaat (Afb. 2.2).

Selecteer een geschikt freesinzetstuk en plaats deze in de machineplaat (Afb. 2.3).

Lijn de bovenfrees op de machineplaat zo uit dat de frees midden in de boring van het freesinzetstuk valt en monteer de bovenfrees (Afb. 2.4 tot Afb. 2.6).

- **Optie A:** voor bovenfreesen met een vlakke bodemplaat kan het bevestigingsmateriaal van de MASTER cut worden gebruikt om de bovenfrees op de machineplaat te bevestigen (Afb. 2.7, zie A).

- **Optie B:** voor bovenfreesen met een hoge grondplaat kan naast het bevestigingsmateriaal uit de MASTER cut ook het extra materiaal uit de accessoirezak 119906901 worden gebruikt om de bovenfrees op de machineplaat te bevestigen. (Afb. 2.8, zie B).

Bij de Master cut 2000 en de Master cut 2500 plaatst u de machineplaat met de bovenfrees gemonteerd in de tafel en laat u deze vervolgens vastklikken.

(art.nr. 6900, Afb. 2.9 tot Afb. 2.10 en art.nr. 6902, Afb. 2.11 en Afb. 2.12).

Plaats bij de Master cut 2600 de machineplaat met de gemonteerde bovenfrees in de tafel en schroef deze stevig vast (art.nr. 6918, Afb. 2.13 en Afb. 2.14).

- Sommige bovenfreesen moeten individueel worden bevestigd.

Stel de snijdiepte op de bovenfrees in. Volg de werkinstructies op van de bijbehorende handleiding (Afb. 2.15).

Monteer de twee greepschroeven met de langwerpige moeren losjes op de parallelle freesaanslag (Afb. 2.16).

Plaats de moeren met de greepschroeven in de slobgaten van de machinetafel en schuif de parallelle freesaanslag in de richting van de frees naar het spleetinzetstuk. Stel de gewenste afstand tot de frees in en draai beide greepschroeven vast (Afb. 2.17).

Draai de vier greepschroeven van beide schuifaanslagen los. Stel beide schuifaanslagen zo in dat de afstand tot de frees maximaal 3 mm bedraagt. Draai de greepschroeven vast (Afb. 2.18).

Monteer beide veerhouders en zet ze vast op de parallelle freesaanslag, met lichte contactdruk op het te bewerken werkstuk (Afb. 2.19 en Afb. 2.20).

- De veerhouders dienen voor een veiligere geleiding van het werkstuk en minimaliseren de terugslag van het werkstuk.

Sluit de stofafzuiging aan op de parallelle freesaanslag en gebruik deze bij het frezen (Afb. 2.21).

Steek de inschakelklem op de schakelaar van de bovenfrees en sluit de apparaatstekker op de veiligheidsschakelaar aan.



Voer altijd een proeffreesbewerking uit. Stel, indien nodig, de parallelle freesaanslag bij.

FREZEN MET DE BOVENFREES (MASTER CUT 1500, ART.NR. 6906)

Selecteer een geschikt freesinzetstuk en plaats deze in de machineplaat (Afb. 3.2). Verwijder de inbusleutel en open de machineplaat (Afb. 3.3 tot Afb. 3.6).

Lijn de bovenfrees op de machineplaat zo uit dat de frees midden in de boring van het freesinzetstuk valt (Afb. 3.7) en monteer de bovenfrees (Afb. 3.7 tot Afb. 3.10).

Zwenk de machineplaat met de gemonteerde bovenfrees en laat deze vastklikken (Afb. 3.11).

Steek de inbusleutel er weer in om de machineplaat te vergrendelen (Afb. 3.12).

Stel de snijdiepte op de bovenfrees in. Volg de werkinstructies op van de bijbehorende handleiding (Afb. 3.13).

Monteer de twee greepschroeven met de langwerpige moeren losjes op de parallelle freesaanslag (Afb. 3.14).

Plaats de moeren met de greepschroeven in de slobgaten van de machinetafel en schuif de parallelle freesaanslag in de richting van de frees naar het spleetinzetstuk. Stel de gewenste afstand tot de frees in en draai beide greepschroeven vast (Afb. 3.15).

Draai de vier greepschroeven van beide schuifaanslagen los. Stel beide schuifaanslagen zo in dat de afstand tot de frees maximaal 3 mm bedraagt. Draai de greepschroeven vast (Afb. 3.16).

Monteer beide veerhouders en zet ze vast op de parallelle freesaanslag, met lichte contactdruk op het te bewerken werkstuk (Afb. 3.17 en Afb. 3.18).

- De veerhouders dienen voor een veiligere geleiding van het werkstuk en minimaliseren de terugslag van het werkstuk.

Sluit de stofafzuiging aan op de parallelle freesaanslag en gebruik deze bij het frezen (Afb. 3.19).

Steek de inschakelklem op de schakelaar van de bovenfrees en sluit de apparaatstekker op de veiligheidsschakelaar aan.



Voer altijd een proeffreesbewerking uit. Stel, indien nodig, de parallelle freesaanslag bij.

FREZEN MET DE BOVENFREES (MASTER CUT 2200, ART.NR. 6907)

Plaats het spleetinzetstuk voor bovenfreesen in de machineplaat (Afb. 4.2).

Selecteer een geschikt freesinzetstuk en plaats deze in de machineplaat (Afb. 4.3).

Lijn de bovenfrees op de machineplaat zo uit dat de frees midden in de boring van het freesinzetstuk valt en monteer de bovenfrees (Afb. 4.4 tot Afb. 4.6).

- **Optie A:** voor bovenfreesen met een vlakke bodemplaat kan het bevestigingsmateriaal van de MASTER cut worden gebruikt om de bovenfrees op de machineplaat te bevestigen (Afb. 4.7, zie A).

- **Optie B:** voor bovenfreesen met een hoge bodemplaat kan, naast het bevestigingsmateriaal van de MASTER cut, ook het extra materiaal uit accessoirezak 119906901 worden gebruikt om de bovenfrees op de machineplaat te bevestigen (Afb. 4.8, zie B). Plaats de machineplaat met de gemonteerde bovenfrees in de tafel en schroef deze vast (Afb. 4.9 en Afb. 4.10).

- Sommige bovenfreesen moeten individueel worden bevestigd.

Stel de snijdiepte op de bovenfrees in. Volg de werkinstructies op van de bijbehorende handleiding (Afb. 4.11).

Monteer de twee greepschroeven met de langwerpige moeren losjes op de parallelle freesaanslag (Afb. 4.12).

Plaats de moeren met de greepschroeven in de slobgaten van de machinetafel en schuif de parallelle freesaanslag in de richting van de frees naar het spleetinzetstuk. Stel de gewenste afstand tot de frees in en draai beide greepschroeven vast (Afb. 4.13).

Draai de vier greepschroeven van beide schuifaanslagen los. Stel beide schuifaanslagen zo in dat de afstand tot de frees maximaal 3 mm bedraagt. Draai de greepschroeven vast (Afb. 4.14).

Monteer beide veerhouders en zet ze vast op de parallelle freesaanslag, met lichte contactdruk op het te bewerken werkstuk (Afb. 4.15 en Afb. 4.16).

- De veerhouders dienen voor een veiligere geleiding van het werkstuk en minimaliseren de terugslag van het werkstuk.

Sluit de stofafzuiging aan op de parallelle freesaanslag en gebruik deze bij het frezen (Afb. 4.17).

Steek de inschakelklem op de schakelaar van de bovenfrees en sluit de apparaatstekker op de veiligheidsschakelaar aan.



Voer altijd een proeffreesbewerking uit. Stel, indien nodig, de parallelle freesaanslag bij.

ONDERHOUD EN REINIGING

- Reinig de parallelle freesaanslag met een vochtige doek.
- Gebruik geen scherpe en/of schurende reinigings- of oplosmiddelen.

DEMONTAGE EN AFVOER

Voer verpakkingsmateriaal milieuvriendelijk af en neem bij de afvoer van het product ook de geldende plaatselijke voorschriften in acht.

GARANTIEBEPALINGEN

Beste doe-het-zelver, u heeft een hoogwaardig wolcraft-product gekocht, waaraan u nog veel plezier zult beleven. wolcraft-producten voldoen aan een hoge technische norm en doorlopen intensieve ontwikkelings- en testfasen voordat ze in de handel komen. Tijdens de serieproductie zorgen voortdurende controles en regelmatige tests voor een hoge kwaliteitsstandaard. Degelijke technische ontwikkelingen en betrouwbare kwaliteitscontroles bieden u de zekerheid van een juiste aankoop. Op het gekochte wolcraft-product verlenen wij 10 jaar garantie vanaf de aankoopdatum, op voorwaarde dat het product alleen voor het doe-het-zelven wordt gebruikt. De garantie omvat alleen schade aan het gekochte product zelf, en dan uitsluitend schade als gevolg van materiaal- en productiefouten. Gebreken en schade als gevolg van ondeskundige bediening of gebrekkig onderhoud zijn van deze garantie uitgesloten. Ook normale gebruikssporen en normale slijtage evenals gebreken en schade die bij het aangaan van de overeenkomst bij de klant bekend waren, zijn van de garantie uitgesloten. Garantieclaims kunnen alleen op vertoon van de factuur/aankoopbon in behandeling worden genomen. De door wolcraft verleende garantie laat uw wettelijke rechten als consument (nakoming, ontbinding of prijsvermindering, schade- of onkostenvergoeding) onverlet.

Garantieclaims kunnen worden ingediend bij:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Duitsland

INFORMAZIONI GENERALI

ISTRUZIONI

AVVERTIMENTO

Leggere tutte le avvertenze di sicurezza e le istruzioni fornite con la guida parallela per fresatura. Il mancato rispetto delle avvertenze di sicurezza e delle istruzioni può essere causa di scosse elettriche, incendi e/o incidenti gravi.

Custodire con cura il manuale d'istruzioni per consultazioni future.

Il presente manuale d'istruzioni descrive la guida parallela per fresatura (di seguito denominata anche "prodotto") da utilizzare sui banchi portamacchine wolcraft art. n. 6900, 6902, 6906, 6907 e 6918. I banchi portamacchine vengono utilizzati come banchi di fresatura fissi in combinazione con la guida parallela per fresatura.

Le immagini contenute nel presente manuale d'uso servono per comprendere meglio gli aspetti tecnici e le procedure operative. Gli elementi mostrati nelle immagini sono a mero titolo di esempio e possono scostarsi leggermente dall'aspetto effettivo del prodotto.

Il termine "elettroutensile" impiegato nelle avvertenze di sicurezza si riferisce agli elettroutensili collegati alla rete elettrica (con cavo di rete).

LEGENDA DEI SIMBOLI

AVVERTIMENTO

AVVERTIMENTO

...indica che possono verificarsi lesioni gravi, anche mortali.

ATTENZIONE

ATTENZIONE

...indica che possono verificarsi lesioni lievi o di media entità.

AVVISO

AVVISO

...rimanda a informazioni importanti (ad esempio a danni materiali) ma non a pericoli.



Informazione!

Le avvertenze contrassegnate da questo simbolo aiutano a eseguire le attività in modo rapido e sicuro.



Avvertenza: punto di pericolo

Questo simbolo rimanda a un pericolo generico che, se non evitato, può comportare lesioni per l'utilizzatore.



Osservare il manuale d'uso!

Le avvertenze contrassegnate con questo simbolo indicano che è necessario seguire il manuale d'uso.



Indossare occhiali di protezione!

Le avvertenze contrassegnate con questo simbolo indicano che è necessario indossare una protezione per gli occhi.



Indossare una protezione per le orecchie!

Le avvertenze contrassegnate con questo simbolo indicano che è necessario indossare una protezione acustica.



Indossare una maschera di protezione!

Le avvertenze contrassegnate con questo simbolo indicano che è necessario indossare una maschera di protezione.



Estrarre il connettore!

Estrarre il connettore quando l'apparecchio non viene utilizzato.



Rispettare la direzione di fresatura!

Eseguire soltanto fresature discordi.

SICUREZZA

AVVERTENZE DI SICUREZZA PER FRESATRICI VERTICALI

- Oltre alle presenti avvertenze di sicurezza specifiche per la macchina, è assolutamente necessario rispettare le istruzioni di sicurezza relative alla fresatrice verticale impiegata e al banco portamacchine.
- L'operatore deve essere sempre pronto perché durante la fresatura può perdere improvvisamente il controllo del pezzo con conseguente contraccolpo.
- Non utilizzare il banco portamacchine per la fresatura di archi!
- Non utilizzare fresatrici verticali con valori elettrici superiori a 1800 W e 230 V.
- Tenere presente che l'avanzamento deve avvenire solo in direzione opposta al senso di rotazione della fresa.
- Utilizzare soltanto utensili di fresatura affilati, mantenuti e regolati secondo le indicazioni del produttore dell'utensile.
- Per gli apparecchi e gli utensili utilizzati rispettare i dati riportati sul prodotto, sull'imballaggio o nelle istruzioni per l'uso relativi a numero di giri minimo/massimo e senso di rotazione.
- Tenere presente che un uso errato delle frese, dei pezzi e dei dispositivi di guida dei pezzi può comportare l'insorgenza di situazioni pericolose.
- Durante la fresatura tenere le mani lontane dall'utensile di fresatura.
- Durante la fresatura utilizzare se possibile i pattini pressori del banco oltre alla guida parallela per fresatura.
- Sostenere i pezzi lunghi sul lato di prelievo per evitare situazioni di pericolo causate da un ribaltamento incontrollato. Il supporto deve essere stabile ed essere alla stessa altezza del banco portamacchine, ad esempio la rulliera (cod. art. 6102300).
- Lavorare soltanto pezzi che, date le loro dimensioni e il loro peso, possono essere tenuti e guidati in maniera sicura da una persona.
- Selezionare il regime corretto in base all'utensile e al pezzo. Nel manuale d'istruzioni della fresatrice verticale sono riportati i regimi esatti.
- Per quanto riguarda il banco portamacchine selezionare gli anelli di inserimento forniti secondo la dimensione della fresa. Per lavorare in sicurezza, utilizzare l'anello di inserimento più piccolo possibile.
- Assicurarsi che la guida parallela per fresatura sia montata correttamente e che tutte le viti e le viti con manopola siano strette.
- Inserire il codolo della fresa fino alla marcatura nella pinza di serraggio. Seguire le avvertenze nel manuale d'istruzioni della fresatrice verticale per montare correttamente la fresa.
- Non utilizzare frese con diametro superiore a 27 mm!
- Non apportare modifiche o variazioni al prodotto.

USO PREVISTO

Utilizzare la guida parallela per fresatura 6901 per i seguenti scopi:

- Per il fissaggio su banchi portamacchine wolcraft art. n. 6900, 6902, 6906, 6907 e 6918. Solo questi banchi portamacchine wolcraft possono essere utilizzati come banchi di fresatura fissi.
- Per l'impiego come battuta parallela per la fresatura con cappa di protezione e sistema di aspirazione della polvere collegato e acceso.
- Per pezzi facilmente lavorabili ad asportazione di truciolo con dimensioni massime 600 x 400 mm x 65 mm.

È necessario rispettare le prescrizioni del produttore e le indicazioni di sicurezza dei macchinari utilizzati, nonché le indicazioni di sicurezza del banco portamacchine.

USO SCORRETTO PREVEDIBILE

Un utilizzo diverso da quello descritto nel capitolo "Uso previsto" è da considerarsi come uso scorretto ragionevolmente prevedibile, tra cui:

- L'impiego su banchi portamacchine diversi da quelli sopra indicati
- L'impiego di elettroutensili diversi (ad esempio smerigliatrici angolari, seghe a immersione, gattucci elettrici, ecc.)
- L'impiego di utensili a batteria
- L'utilizzo di utensili con protezione elettronica di riavvio (a tale proposito attenersi al manuale d'istruzioni del produttore della macchina)

Il produttore declina ogni responsabilità in caso di danni a cose e/o persone derivanti all'uso scorretto ragionevolmente prevedibile e in caso di inosservanza del manuale d'istruzioni.

PANORAMICA DEL PRODOTTO

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

La guida parallela per fresatura è adatta per l'impiego con una fresatrice verticale e i banchi portamacchine indicati di wolcraft per la lavorazione dei pezzi.

DOTAZIONE

Togliere la guida parallela per fresatura dalla confezione e verificare l'integrità di tutti i componenti illustrati (Fig. 1).

DATI TECNICI

Dimensioni (larghezza x profondità x altezza):	610 x 127 x 242 mm
Diametro max. della fresa:	27 mm
Peso:	1,9 kg

USO

FRESATURA CON LA FRESATRICE VERTICALE (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART. N. 6900/6902/6918)

Inserire l'inserto scanalatura per fresatrici verticali nella piastra portamacchine (Fig. 2.2).

Selezionare un inserto per la fresatura adatto e inserirlo nella piastra portamacchine (Fig. 2.3).

Allineare la fresatrice verticale sulla piastra portamacchine in modo tale che la fresa si muova al centro del foro dell'inserto per la fresatura e montare la fresatrice verticale (da Fig. 2.4 a Fig. 2.6).

- **Opzione A:** in caso di fresatrici verticali con piastra base piatta, è possibile utilizzare il materiale di fissaggio di MASTER cut per il fissaggio della fresatrice verticale sulla piastra portamacchine (Fig. 2.7, vedere A).
- **Opzione B:** in caso di fresatrici verticali con piastra base alta, oltre al materiale di fissaggio di MASTER cut è possibile utilizzare anche il materiale aggiuntivo presente nel sacchetto accessori 119906901 per il fissaggio della fresatrice verticale sulla piastra portamacchine (Fig. 2.8, vedere B).
Nel caso di Master cut 2000 e Master cut 2500 inserire la piastra portamacchine con la fresatrice verticale montata nel banco e fare in modo che si innesti a scatto (art. n. 6900, Fig. 2.9 fino a Fig. 2.10 e art. n. 6902, Fig. 2.11 e Fig. 2.12).
In caso di Master cut 2600 inserire la piastra portamacchine con la fresatrice verticale montata nel banco e avvitare saldamente (art. n. 6918, Fig. 2.13 e Fig. 2.14).
- Alcune fresatrici verticali devono essere fissate singolarmente.

Impostare la profondità di taglio sulla fresatrice verticale. Seguire le istruzioni operative contenute nel manuale d'istruzioni corrispondente (Fig. 2.15).

Montare sulla guida parallela per fresatura le due viti con manopola con i dadi rettangolari non serrati (Fig. 2.16).

Inserire i dadi con le viti con manopola nelle asole del banco portamacchine e spingere la guida parallela per fresatura fino all'inserto scanalatura in direzione della fresa. Regolare la distanza desiderata dalla fresa e stringere le due viti con manopola (Fig. 2.17).

Allentare le quattro viti con manopola delle due battute a scorrimento. Regolare le due battute a scorrimento in modo tale che per ciascuna sia presente una distanza massima di 3 mm dalla fresa. Stringere le viti con manopola (Fig. 2.18).

Montare i due trattenitori elastici e fissarli alla guida parallela per fresatura esercitando una leggera pressione sul pezzo da lavorare (Fig. 2.19 e Fig. 2.20).

- I trattenitori elastici servono a guidare in maniera sicura il pezzo e minimizzano i contraccolpi dello stesso.

Collegare il sistema di aspirazione della polvere alla guida parallela per fresatura e utilizzarlo durante la fresatura (Fig. 2.21).

Inserire il morsetto di accensione sull'interruttore della fresatrice verticale e collegare il connettore del dispositivo con l'interruttore di sicurezza.



Eseguire sempre una fresatura di prova. Se necessario, regolare nuovamente la guida parallela per fresatura.

FRESATURA CON LA FRESATRICE VERTICALE (MASTER CUT 1500, ART. N. 6906)

Selezionare un inserto per la fresatura adatto e inserirlo nella piastra portamacchine (Fig. 3.2).

Rimuovere la brugola e aprire la piastra portamacchine (da Fig. 3.3 a Fig. 3.6).

Allineare la fresatrice verticale sulla piastra portamacchine in modo tale che la fresa si muova al centro del foro dell'inserto per la fresatura (Fig. 3.7) e montare la fresatrice verticale (da Fig. 3.7 a Fig. 3.10).

Orientare la piastra portamacchine con la fresatrice verticale montata e fare in modo che si incastrino (Fig. 3.11).

Reinnestare la brugola per il bloccaggio della piastra portamacchine (Fig. 3.12).

Impostare la profondità di taglio sulla fresatrice verticale. Seguire le istruzioni operative contenute nel manuale d'istruzioni corrispondente (Fig. 3.13).

Montare sulla guida parallela per fresatura le due viti con manopola con i dadi rettangolari non serrati (Fig. 3.14).

Inserire i dadi con le viti con manopola nelle asole del banco portamacchine e spingere la guida parallela per fresatura fino all'inserto scanalatura in direzione della fresa. Regolare la distanza desiderata dalla fresa e stringere le due viti con manopola (Fig. 3.15).

Allentare le quattro viti con manopola delle due battute a scorrimento. Regolare le due battute a scorrimento in modo tale che per ciascuna sia presente una distanza massima di 3 mm dalla fresa. Stringere le viti con manopola (Fig. 3.16).

Montare i due trattenitori elastici e fissarli alla guida parallela per fresatura esercitando una leggera pressione sul pezzo da lavorare (Fig. 3.17 e Fig. 3.18).

- I trattenitori elastici servono a guidare in maniera sicura il pezzo e minimizzano i contraccolpi dello stesso.

Collegare il sistema di aspirazione della polvere alla guida parallela per fresatura e utilizzarlo durante la fresatura (Fig. 3.19).

Inserire il morsetto di accensione sull'interruttore della fresatrice verticale e collegare il connettore del dispositivo con l'interruttore di sicurezza.



Eseguire sempre una fresatura di prova. Se necessario, regolare nuovamente la guida parallela per fresatura.

FRESATURA CON LA FRESATRICE VERTICALE (MASTER CUT 2200, ART. N. 6907)

Inserire l'inserto scanalatura per fresatrici verticali nella piastra portamacchine (Fig. 4.2).

Selezionare un inserto per la fresatura adatto e inserirlo nella piastra portamacchine (Fig. 4.3).

Allineare la fresatrice verticale sulla piastra portamacchine in modo tale che la fresa si muova al centro del foro dell'inserto per la fresatura e montare la fresatrice verticale (da Fig. 4.4 a Fig. 4.6).

- **Opzione A:** in caso di fresatrici verticali con piastra base piatta, è possibile utilizzare il materiale di fissaggio di MASTER cut per il fissaggio della fresatrice verticale sulla piastra portamacchine (Fig. 4.7, vedere A).
- **Opzione B:** in caso di fresatrici verticali con piastra base alta, oltre al materiale di fissaggio di MASTER cut è possibile utilizzare anche il materiale aggiuntivo presente nel sacchetto accessori 119906901 per il fissaggio della fresatrice verticale alla piastra portamacchine (Fig. 4.8, vedere B). Inserire la piastra portamacchine con la fresatrice verticale montata nel banco e fissarla con le viti (Fig. 4.9 e Fig. 4.10).
- Alcune fresatrici verticali devono essere fissate singolarmente.

Impostare la profondità di taglio sulla fresatrice verticale. Seguire le istruzioni operative contenute nel manuale d'istruzioni corrispondente (Fig. 4.11).

Montare sulla guida parallela per fresatura le due viti con manopola con i dadi rettangolari non serrati (Fig. 4.12).

Inserire i dadi con le viti con manopola nelle asole del banco portamacchine e spingere la guida parallela per fresatura fino all'inserto scanalatura in direzione della fresa. Regolare la distanza desiderata dalla fresa e stringere le due viti con manopola (Fig. 4.13).

Allentare le quattro viti con manopola delle due battute a scorrimento. Regolare le due battute a scorrimento in modo tale che per ciascuna sia presente una distanza massima di 3 mm dalla fresa. Stringere le viti con manopola (Fig. 4.14).

Montare i due trattenitori elastici e fissarli alla guida parallela per fresatura esercitando una leggera pressione sul pezzo da lavorare (Fig. 4.15 e Fig. 4.16).

- I trattenitori elastici servono a guidare in maniera sicura il pezzo e minimizzano i contraccolpi dello stesso.

Collegare il sistema di aspirazione della polvere alla guida parallela per fresatura e utilizzarlo durante la fresatura (Fig. 4.17).

Inserire il morsetto di accensione sull'interruttore della fresatrice verticale e collegare il connettore del dispositivo con l'interruttore di sicurezza.



Eseguire sempre una fresatura di prova. Se necessario, regolare nuovamente la guida parallela per fresatura.

MANUTENZIONE E PULIZIA

- Pulire la guida parallela per fresatura con un panno umido.
- Non utilizzare detergenti e/o solventi aggressivi o abrasivi.

SMONTAGGIO E SMALTIMENTO

Smaltire sempre i materiali di imballaggio in modo ecocompatibile e osservare anche le disposizioni locali sullo smaltimento in vigore per lo smaltimento del prodotto.

DISPOSIZIONI PER LA GARANZIA

Caro appassionato di bricolage, ha appena acquistato un prodotto wolcraft di qualità che Le garantirà il massimo piacere nei lavori di bricolage. I prodotti wolcraft rispettano i più elevati standard tecnici e, prima di essere messi in commercio, vengono sottoposti a fasi intensive di sviluppo e test. Durante la produzione in serie, controlli continui e test regolari garantiscono i massimi standard qualitativi. Grazie alle regolari fasi di sviluppo tecnico e gli affidabili controlli di qualità può essere sicuro di aver preso una decisione d'acquisto corretta. Il prodotto wolcraft acquistato, se utilizzato esclusivamente per il bricolage, è coperto da una garanzia di 10 anni dalla data di acquisto. La garanzia comprende solo danni all'oggetto di acquisto stesso e danni riconducibili a difetti di materiale e fabbricazione. La garanzia non comprende difetti e danni causati da un utilizzo non appropriato o da una mancanza di manutenzione. Allo stesso modo, la garanzia non comprende danni dovuti al normale trascorrere del tempo e all'usura, nonché difetti e danni noti al cliente al momento della conclusione del contratto. Le richieste di garanzia sono valide solo dietro presentazione dello scontrino o di una prova d'acquisto. La garanzia concessa da wolcraft non limita i Suoi diritti di consumatore (adempimento successivo, recesso o riduzione del costo, risarcimento dei danni o indennità).

Le richieste di garanzia devono essere rivolte a:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germania

INFORMAÇÕES GERAIS

INTRODUÇÃO

ATENÇÃO

Leia todas as instruções e avisos de segurança fornecidos com o batente de fresagem paralelo. O incumprimento das instruções e avisos de segurança poderá provocar choques elétricos, queimaduras e/ou ferimentos graves.

Guarde o manual de instruções para consulta futura.

Este manual de instruções descreve o batente de fresagem paralelo (seguidamente também designado por "Produto") para a utilização das bancadas para máquinas da wolfcraft, art. n.º 6900, 6902, 6906, 6907 e 6918. Em combinação com o batente de fresagem paralelo, as bancadas para máquinas são utilizadas como bancadas de fresagem estacionárias.

As figuras neste manual de instruções têm o intuito de facilitar a compreensão de conteúdos e procedimentos. As ilustrações nas figuras são exemplares e podem divergir ligeiramente da aparência real do seu produto.

O termo "ferramenta elétrica" utilizado nos avisos de segurança refere-se a ferramentas elétricas operadas por rede elétrica (com cabo de alimentação).

SÍMBOLOS E SIGNIFICADO

ATENÇÃO

ATENÇÃO

...significa que existe o perigo de danos pessoais graves e de perigo de vida.

CUIDADO

CUIDADO

.....significa que existe o perigo de danos pessoais ligeiros a moderados.

NOTA

NOTA

...adverte para informações importantes (p. ex. danos materiais), mas não para perigos.



Informação!

Avisos acompanhados por estes símbolos, ajudam na realização rápida e segura das respetivas atividades.



Atenção para locais de perigo

Este símbolo adverte para um perigo geral que, se não for evitado, pode ter como consequência ferimentos.



Prestar atenção às instruções!

Avisos com este símbolo advertem para a necessidade de consultar o manual de instruções.



Usar óculos de proteção!

Avisos com este símbolo advertem para a necessidade de usar proteção ocular.



Usar proteção auditiva!

Avisos com este símbolo advertem para a necessidade de usar proteção para os ouvidos.



Usar máscara de proteção!

Avisos com este símbolo advertem para a necessidade de usar máscara de proteção.



Desligar a ficha!

Retire a ficha se o aparelho não estiver a ser utilizado.



Observar o sentido de fresagem!

Realize a fresagem apenas em contrarotação.

SEGURANÇA

AVISOS DE SEGURANÇA PARA FRESAS DE TOPO

- Para além destes avisos de segurança específicos da máquina, respeite sempre os avisos de segurança da fresa de topo e da bancada para máquinas utilizadas.
- Esteja sempre preparado para o facto de que, durante a fresagem, a peça de trabalho pode, de forma inesperada e repentina, ficar fora de controlo e ser projetada para trás.
- Não utilize a bancada para máquinas para fresar curvaturas!
- Não utilize nenhuma fresa de topo com mais de 1800 W e mais de 230 V.
- Tenha em atenção que o avanço só pode ser efetuado contra o sentido de rotação da fresa.
- Utilize apenas ferramentas de fresagem afiadas, com a manutenção atualizada e ajustadas de acordo com as especificações do fabricante de ferramentas.
- Para as ferramentas e aparelhos utilizados, tenha em atenção os dados sobre a velocidade de rotação mín./máx. e o sentido de rotação indicados no produto, na embalagem ou no manual de instruções.
- Tenha em atenção que a utilização incorreta de ferramentas de fresagem, peças de trabalho e dispositivos para o guiamento de peças de trabalho pode conduzir a uma situação perigosa.
- Mantenha as mãos afastadas da ferramenta de fresagem durante a fresagem.
- Durante a fresagem, utilize as sapatas pressoras da bancada, além do batente de fresagem paralelo.
- Apoie peças de trabalho compridas no lado de saída, de modo a evitar situações de perigo devido a uma inclinação descontrolada. O apoio tem de ser estável e ter a mesma altura que a bancada para máquinas, p. ex., o cavalete rolante de apoio (n.º de art. 6102300).
- Trabalhe apenas peças de trabalho cuja dimensão e peso permitam que o operador as segure e opere com segurança.
- Selecione a velocidade de rotação correta de acordo com a ferramenta e a peça de trabalho. No manual de instruções da fresa de topo, pode encontrar os valores precisos de velocidade de rotação.
- Selecione os espacejadores fornecidos com a bancada para máquinas, de forma correspondente ao tamanho da ferramenta de fresagem. Para um trabalho seguro, tem de ser utilizado o espacejador mais pequeno possível.
- Certifique-se de que o batente de fresagem paralelo está montado corretamente e todos os parafusos/punhos roscados estão apertados.
- Introduza a haste da fresa na pinça de aperto, até à marcação. Para a montagem correta da fresa na fresa de topo, observe os avisos no manual de instruções da fresa de topo.
- Não utilize fresas com um diâmetro superior a 27 mm!
- Não deverão ser efetuadas quaisquer modificações estruturais de qualquer tipo a este produto.

UTILIZAÇÃO ADEQUADA

Utilize o batente de fresagem paralelo 6901 para os seguintes casos de aplicação:

- Para a fixação nas bancadas para máquinas da wolfcraft, art. n.º 6900, 6902, 6906, 6907 e 6918. Apenas estas bancadas para máquinas da wolfcraft podem ser utilizadas como bancadas de fresagem estacionárias.
- Para a utilização como batente paralelo para trabalhos de fresagem com cobertura de proteção, assim como sistema de aspiração conectado e ligado.
- Para peças de trabalho de corte fácil com as dimensões máximas 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Têm de ser respeitadas as indicações dos fabricantes e os avisos de segurança das máquinas utilizadas, assim como os avisos de segurança da bancada para máquinas.

UTILIZAÇÃO INADEQUADA PREVISÍVEL

Outra utilização diferente da descrita no capítulo da utilização adequada é considerada uma utilização inadequada previsível, das quais também fazem parte, p. ex.:

- A utilização de outras bancadas para máquinas além das mencionadas anteriormente
- A utilização de outros aparelhos eletrónicos (p. ex., sem retificadoras angulares, lâminas de serra de imersão, serras de sabre, etc.)
- A utilização de máquinas alimentadas por bateria
- A utilização de máquinas com proteção eletrónica contra reativação, para a qual tem de consultar o manual de instruções do fabricante da máquina

O fabricante não se responsabiliza por danos materiais e/ou pessoais que resultem de uma utilização inadequada previsível e do desrespeito pelo conteúdo especificado no manual de instruções.

VISTA GERAL DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

O batente de fresagem paralelo é adequado para a utilização com uma fresa de topo e as bancadas para máquinas especificadas da wolcraft, para o processamento de peças de trabalho.

CONTEÚDO DA ENTREGA

Tire o batente de fresagem paralelo da caixa de cartão e verifique se todas as peças representadas estão incluídas no conteúdo da entrega (Fig. 1).

DADOS TÉCNICOS

Dimensões (largura x profundidade x altura):	610 x 127 x 242 mm
Diâmetro de fresagem máx.:	27 mm
Peso:	1,9 kg

OPERAÇÃO

FRESAR COM A FRESA DE TOPO (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART. N.º 6900/6902/6918)

Introduza a peça intermediária de clivagem para fresas de topo no tampo para máquinas (Fig. 2.2).

Selecione um elemento de fresagem adequado e introduza-o no tampo para máquinas (Fig. 2.3).

Alinhe a fresa de topo no tampo para máquinas de modo que a fresa fique centrada na abertura do elemento de fresagem e monte a fresa de topo (Fig. 2.4 até Fig. 2.6).

- **Opção A:** para fresas de topo uma placa base plana, o material de fixação do MASTER cut pode ser utilizado para a fixação da fresa de topo no tampo para máquinas (Fig. 2.7, veja A).
- **Opção B:** para fresas de topo com uma placa base alta, além do material de fixação do MASTER cut, também pode ser utilizado o material adicional do saco de acessórios 119906901 para a fixação da fresa de topo no tampo para máquinas (Fig. 2.8, veja B).
Para o Master cut 2000 e o Master cut 2500, introduza o tampo para máquinas com a fresa de topo montada na bancada, até que encaixe (art. n.º 6900, Fig. 2.9 até Fig. 2.10 e art. n.º 6902, Fig. 2.11 e Fig. 2.12).
Para o Master cut 2600, introduza o tampo para máquinas com a fresa de topo montada na bancada e aparafuse-a firmemente (art. n.º 6918, Fig. 2.13 e Fig. 2.14).
- Muitas fresas de topo têm de ser fixadas individualmente.

Ajuste a profundidade de corte na fresa de topo. Siga as instruções de trabalho do respetivo manual de instruções (Fig. 2.15).

Monte frouxamente os dois punhos roscados com as porcas alongadas no batente de fresagem paralelo (Fig. 2.16).

Introduza as porcas com os punhos roscados nos orifícios oblongos e desloque o batente de fresagem paralelo para a fenda de corte, em direção à fresa. Ajuste a distância desejada em relação à fresa e aperte firmemente os dois punhos roscados (Fig. 2.17).

Solte os quatro punhos roscados dos dois batentes deslizantes. Ajuste os batentes deslizantes de modo que a distância em relação à fresa seja de, no máximo, 3 mm. Aperte firmemente os punhos roscados (Fig. 2.18).

Monte os dois retentores de mola e fixe-os no batente de fresagem paralelo com uma ligeira pressão de contacto na peça de trabalho a ser processada (Fig. 2.19 e Fig. 2.20).

- Os retentores de mola destinam-se ao guiamento seguro de peças de trabalho e à minimização de coices da peça de trabalho.

Conecte o sistema de aspiração de pó no batente de fresagem paralelo e utilize-o para a fresagem (Fig. 2.21).

Insira a pinça de ativação no interruptor da fresa de topo e conecte a ficha do aparelho ao interruptor de segurança.



Realize sempre uma fresagem de teste. Se necessário, tem de reajustar o batente de fresagem paralelo.

FRESAR COM A FRESA DE TOPO (MASTER CUT 1500, ART. N.º 6906)

Selecione um elemento de fresagem adequado e introduza-o no tampo para máquinas (Fig. 3.2).

Remova a chave sextavada interna e abra o tampo para máquinas (Fig. 3.3 até Fig. 3.6).

Alinhe a fresa de topo no tampo para máquinas de modo que a fresa fique centrada na abertura do elemento de fresagem (Fig. 3.7) e monte a fresa de topo (Fig. 3.7 até Fig. 3.10).

Gire o tampo para máquinas com a fresa de topo montada, até que encaixe (Fig. 3.11).

Volte a inserir a chave sextavada interna para bloquear o tampo para máquinas (Fig. 3.12).

Ajuste a profundidade de corte na fresa de topo. Siga as instruções de trabalho do respetivo manual de instruções (Fig. 3.13).

Monte frouxamente os dois punhos roscados com as porcas alongadas no batente de fresagem paralelo (Fig. 3.14).

Introduza as porcas com os punhos roscados nos orifícios oblongos e desloque o batente de fresagem paralelo para a fenda de corte, em direção à fresa. Ajuste a distância desejada em relação à fresa e aperte firmemente os dois punhos roscados (Fig. 3.15).

Solte os quatro punhos roscados dos dois batentes deslizantes. Ajuste os batentes deslizantes de modo que a distância em relação à fresa seja de, no máximo, 3 mm. Aperte firmemente os punhos roscados (Fig. 3.16).

Monte os dois retentores de mola e fixe-os no batente de fresagem paralelo com uma ligeira pressão de contacto na peça de trabalho a ser processada (Fig. 3.17 e Fig. 3.18).

- Os retentores de mola destinam-se ao guiamento seguro de peças de trabalho e à minimização de coices da peça de trabalho.

Conecte o sistema de aspiração de pó no batente de fresagem paralelo e utilize-o para a fresagem (Fig. 3.19).

Insira a pinça de ativação no interruptor da fresa de topo e conecte a ficha do aparelho ao interruptor de segurança.



Realize sempre uma fresagem de teste. Se necessário, tem de reajustar o batente de fresagem paralelo.

FRESAR COM A FRESA DE TOPO (MASTER CUT 2200, ART. N.º 6907)

Introduza a peça intermediária de clivagem para fresas de topo no tampo para máquinas (Fig. 4.2).

Selecione um elemento de fresagem adequado e introduza-o no tampo para máquinas (Fig. 4.3).

Alinhe a fresa de topo no tampo para máquinas de modo que a fresa fique centrada na abertura do elemento de fresagem e monte a fresa de topo (Fig. 4.4 até Fig. 4.6).

- **Opção A:** para fresas de topo uma placa base plana, o material de fixação do MASTER cut pode ser utilizado para a fixação da fresa de topo no tampo para máquinas (Fig. 4.7, veja A).
- **Opção B:** para fresas de topo com uma placa base alta, além do material de fixação do MASTER cut, também pode ser utilizado o material adicional do saco de acessórios 119906901 para a fixação da fresa de topo no tampo para máquinas (Fig. 4.8, veja B). Introduza o tampo para máquinas com a fresa de topo montada na bancada e aparafuse-a firmemente (Fig. 4.9 e Fig. 4.10).
- Muitas fresas de topo têm de ser fixadas individualmente.

Ajuste a profundidade de corte na fresa de topo. Siga as instruções de trabalho do respetivo manual de instruções (Fig. 4.11).

Monte frouxamente os dois punhos roscados com as porcas alongadas no batente de fresagem paralelo (Fig. 4.12).

Introduza as porcas com os punhos roscados nos orifícios oblongos e desloque o batente de fresagem paralelo para a fenda de corte, em direção à fresa. Ajuste a distância desejada em relação à fresa e aperte firmemente os dois punhos roscados (Fig. 4.13).

Solte os quatro punhos roscados dos dois batentes deslizantes. Ajuste os batentes deslizantes de modo que a distância em relação à fresa seja de, no máximo, 3 mm. Aperte firmemente os punhos roscados (Fig. 4.14).

Monte os dois retentores de mola e fixe-os no batente de fresagem paralelo com uma ligeira pressão de contacto na peça de trabalho a ser processada (Fig. 4.15 e Fig. 4.16).

- Os retentores de mola destinam-se ao guiamento seguro de peças de trabalho e à minimização de coices da peça de trabalho.

Conecte o sistema de aspiração de pó no batente de fresagem paralelo e utilize-o para a fresagem (Fig. 4.17).

Insira a pinça de ativação no interruptor da fresa de topo e conecte a ficha do aparelho ao interruptor de segurança.



Realize sempre uma fresagem de teste. Se necessário, tem de reajustar o batente de fresagem paralelo.

MANUTENÇÃO E LIMPEZA

- Limpe o batente de fresagem paralelo com um pano húmido.
- Não utilize produtos de limpeza/solventes agressivos e/ou abrasivos.

DESMONTAGEM E ELIMINAÇÃO

Eliminar os materiais da embalagem sempre de forma compatível com o meio ambiente e observar, em caso de eliminação do produto, as prescrições locais em vigor que visam uma eliminação correta.

CONDIÇÕES DA GARANTIA

Estimado cliente, adquiriu um produto wolcraft de alta qualidade que irá apoiá-lo em todos os trabalhos domésticos. Os produtos wolcraft cumprem os mais elevados padrões técnicos e percorreram extensas fases de teste e de desenvolvimento, antes de serem comercializados. Durante a produção em série, controlos constantes e testes regulares asseguram o elevado nível de qualidade. Desenvolvimentos técnicos consolidados e controlos de qualidade seguros, oferecem-lhe a segurança de uma decisão de compra acertada. Oferecemos para o seu produto wolcraft uma garantia de 10 anos, a partir da data de compra, pressupondo uma utilização exclusiva dos aparelhos para fins de bricolage doméstica. A garantia abrange apenas danos no objeto de compra que estejam relacionados com defeitos do material e de fabrico. Esta garantia não abrange defeitos e danos relacionados com uma utilização inadequada ou que sejam resultado da ausência de manutenção. A garantia também não abrange indícios de uso habitual e de desgaste, típicos da utilização, assim como defeitos e danos reconhecidos pelo cliente no momento da celebração do contrato. O direito à garantia apenas pode ser reivindicado mediante a apresentação da fatura/talão de compra. A garantia oferecida pela wolcraft não limita os seus direitos legais enquanto consumidor (reparação ou substituição, redução do valor ou rescisão, indemnização por perdas e danos).

Os pedidos de garantia devem ser dirigidos a:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Alemanha

GENERELLE OPLYSNINGER

INDLEDNING

ADVARSEL

Læs alle sikkerhedsanvisninger og anvisninger, som fulgte med parallel-fræseanslaget. Overholdes sikkerhedsanvisningerne og anvisningerne ikke, kan det medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.

Opbevar driftsvejledningen et sikkert sted til senere brug.

Denne driftsvejledning beskriver parallel-fræseanslaget (i det følgende også kaldet "produkt") til anvendelse på wolcraft-maskinbordene art.nr. 6900, 6902, 6906, 6907 og 6918. Maskinbordene anvendes i forbindelse med parallel-fræseanslaget som stationære fræseborde.

Formålet med illustrationerne i denne driftsvejledning er at give dig en bedre forståelse af fakta og procedurer. Illustrationerne er vist som eksempler og kan afvige lidt fra det faktiske udseende af dit produkt.

Det i sikkerhedsanvisningerne anvendte begreb „elværktøj“ betyder eldrevne el-værktøjer (med strømledning).

SYMBOLER OG BETYDNING

ADVARSEL

ADVARSEL

... betyder, at der kan ske alvorlige eller livsfarlige personskader.

FORSIGTIG

FORSIGTIG

... betyder, at der kan ske lette eller moderate personskader.

BEMÆRK

BEMÆRK

... gør opmærksom på vigtige informationer (f.eks. om materiel skade), men ikke om farer.



Info!

Anvisninger med dette symbol hjælper dig med at udføre dit arbejde hurtigt og sikkert.



Advarsel mod et farligt sted

Dette symbol oplyser om generelle farer, der kan medføre personskader, hvis de ikke undgås.



Følg vejledningen!

Anvisninger med dette symbol gør opmærksom på, at driftsvejledningen skal følges.



Brug sikkerhedsbriller!

Anvisninger med dette symbol gør opmærksom på, at der skal bruges øjenværn.



Brug høreværn!

Anvisninger med dette symbol gør opmærksom på, at der skal bruges høreværn.



Brug åndedrætsværn!

Anvisninger med dette symbol gør opmærksom på, at der skal bruges åndedrætsværn.



Træk stikket ud!

Træk stikket ud, når apparatet ikke anvendes.



Vær opmærksom på fræseretningen!

Fræs kun i modløb.

SIKKERHED

SIKKERHEDSANVISNINGER FOR OVERFRÆSERE

- Ud over de maskinspecifikke sikkerhedsanvisninger skal man ligeledes overholde sikkerhedsanvisningerne for den anvendte overfræser og det anvendte maskinbord.
- Vær altid forberedt på, at emnet pludseligt og uventet kan komme ud af kontrol og give tilbageslag under fræsningen.
- Anvend ikke maskinbordet til buefræsning!
- Anvend ikke overfræsere med mere end 1800 W og over 230 V.
- Vær opmærksom på, at fremføringen kun må udføres mod fræsersens omdrejningsretning.
- Anvend kun skarpe, vedligeholdte fræseværktøjer, der er indstillet efter værktøjsproducentens oplysninger.
- Vær ved de anvendte apparater og værktøjer opmærksom på dataene angående min./maks. omdrejningstal og omdrejningsretning, som er angivet på produktet, på emballagen eller i betjeningsvejledningen.
- Vær opmærksom på, at forkert anvendelse af fræseværktøjer, emner og anordninger til emnefremføring kan medføre farlige situationer.
- Hold hænderne væk fra fræseværktøjet under fræsning.
- Anvend bordtrykskoene sammen med parallel-fræseanslaget.
- Understøt lange emner på udtagningsiden for at undgå farlige situationer, for eksempel ved ukontrolleret nedkipping. Afstøtningen skal stå stabilt og have samme højde som maskinbordet, f.eks. rullebukken (art.nr. 6102300).
- Bearbejd kun emner, der på grund af deres størrelse og vægt kan holdes og føres sikkert af én person.
- Vælg værktøjet og emnet ud fra det korrekte omdrejningstal. I betjeningsvejledningen til overfræseren kan du finde de nøjagtige angivelser for omdrejningstallet.
- Vælg de medfølgende ilægningsringe til maskinbordet i forhold til fræseværktøjets størrelse. Man skal anvende den mindst mulige ilægningsring med henblik på sikkert arbejde.
- Kontrollér, at parallel-fræseanslaget er monteret korrekt, og at alle skruer/grebsskruer er spændt til.
- Skub fræserskafte ind i spændetangen indtil markeringen. Følg anvisningerne i betjeningsvejledningen til overfræseren vedr. korrekt montering af fræsere i overfræseren.
- Brug ikke fræsere med en diameter på over 27 mm!
- Der må ikke foretages ændringer eller modifikationer af dette produkt.

HENSIGTSMÆSSIG BRUG

Anvend parallel-fræseanslaget 6901 til følgende anvendelsessituationer:

- til fastgørelse på wolcraft-maskinbordene art. nr. 6900, 6902, 6906, 6907 og 6918. Kun disse wolcraft-maskinborde må anvendes som stationære fræseborde.
- til anvendelse som parallelt anslag til fræsearbejde med beskyttelsesskærm samt tilsluttet og tændt støvudsugning.
- til letbearbejdelige emner med de maksimale mål 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Producentens angivelser og sikkerhedsanvisningerne til de anvendte maskiner samt sikkerhedsanvisningerne til maskinbordet skal overholdes.

FORUDSIGELIG FORKERT BRUG

Enhver anden brug end den, der beskrevet i afsnittet 'Tilsigtet brug', anses som forkert brug, der med rimelighed kan forudses; hertil hører f.eks.:

- anvendelse på andre maskinborde end angivet ovenfor
- anvendelse med andre elektroniske apparater (f.eks. må der ikke anvendes vinkelslibere, dyksave, sabelsave osv.)
- anvendelse af batteridrevne maskiner
- anvendelse af maskiner med elektronisk genstartsbeskyttelse; se i den forbindelse betjeningsvejledningen fra maskinproducenten

Producenten påtager sig intet ansvar for personskader og/eller materielle skader, der skyldes forkert brug, som med rimelighed kunne forudses, og som følge af manglende overholdelse af driftsvejledningen.

PRODUKTOVERSIGT

PRODUKTBESKRIVELSE

Parallel-fræseanslaget er egnet til anvendelse med en overfræser og de angivne maskinborde fra wolcraft til bearbejdning af emner.

LEVERINGSOMFANG

Tag parallel-fræseanslaget ud af kassen, og kontrollér, om alt det viste indhold er til stede (Fig. 1).

TEKNISKE DATA

Mål (bredde x dybde x højde):	610 x 127 x 242 mm
Maks. fræserdiameter:	27 mm
Vægt:	1,9 kg

BETJENING

FRÆSNING MED OVERFRÆSEREN (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART.NR. 6900/6902/6918)

Sæt spalteindlægget til overfræsere ind i maskinpladen (Fig. 2.2).

Vælg en passende fræseindsats, og sæt den ind i maskinpladen (Fig. 2.3).

Juster overfræseren på maskinpladen på en sådan måde, at fræseren kører i midten af fræseindsatsens boring, og monter overfræseren (Fig. 2.4 til Fig. 2.6).

- **Mulighed A:** Ved overfræsning med flad bundplade kan fastgørelsesmaterialet fra MASTER cut anvendes til at fiksere overfræseren på maskinpladen (Fig. 2.7, se A).
- **Mulighed B:** Ved overfræsning med høj bundplade kan det ekstra fastgørelsesmaterialet fra tilbehørsposen 119906901 også anvendes sammen med fastgørelsesmaterialet fra MASTER cut til at fiksere overfræseren på maskinpladen (Fig. 2.8, se B).
Sæt ved Master cut 2000 og Master cut 2500 maskinpladen med monteret overfræser ind i bordet, og lad den derefter gå i indgreb (art.nr. 6900, Fig. 2.9 til Fig. 2.10 og art.nr. 6902, Fig. 2.11 og Fig. 2.12).
Sæt ved Master cut 2600 maskinpladen med monteret overfræser ind i bordet, og skru den fast (art.nr. 6918, Fig. 2.13 og Fig. 2.14).
- Nogle overfræsere skal fastgøres individuelt.

Indstil skæredybden på overfræseren. Følg arbejdsanvisningerne i den tilhørende betjeningsvejledning (Fig. 2.15).

Monter de to grebsskruer med de aflange møtrikker løst på parallel-fræseanslaget (Fig. 2.16).

Før møtrikkerne med grebsskruerne ind i maskinbordets langhuller, og skub parallel-fræseanslaget frem til spalteindlægget i retning af fræseren. Indstil den ønskede afstand til fræseren, og spænd de to grebsskruer fast (Fig. 2.17).

Løsn de fire grebsskruer til de to skydeanslag. Indstil de to skydeanslag således, at afstanden til fræseren er maks. 3 mm på begge sider. Spænd grebsskruerne fast (Fig. 2.18).

Monter de to fjederholdere, og fiksér dem på parallel-fræseanslaget med let presstryk på det emne, der skal bearbejdes (Fig. 2.19 og Fig. 2.20).

- Fjederholderne anvendes til sikker emnefremføring og minimerer emnetilbageslag.

Tilslut støvudsugningen til parallel-fræseanslaget, og anvend den under fræsningen (Fig. 2.21).

Slut aktiveringsklemmen til overfræsersens afbryder, og sæt maskinens stik i sikkerhedsafbryderen.



Foretag altid en prøvefræsning. Parallel-fræseanslaget skal eventuelt efterjusteres.

FRÆSNING MED OVERFRÆSEREN (MASTER CUT 1500, ART.NR. 6906)

Vælg en passende fræseindsats, og sæt den ind i maskinpladen (Fig. 3.2).

Fjern unbrakonøglen, og åbn maskinpladen (Fig. 3.3 til Fig. 3.6).

Juster overfræseren på maskinpladen på en sådan måde, at fræseren kører i midten af fræseindsatsens boring (Fig. 3.7), og monter overfræseren (Fig. 3.7 til Fig. 3.10).

Drej maskinpladen med monteret overfræser, og lad den gå i indgreb (Fig. 3.11).

Indsæt igen unbrakonøglen for at låse maskinpladen (Fig. 3.12).

Indstil skæredybden på overfræseren. Følg arbejdsanvisningerne i den tilhørende betjeningsvejledning (Fig. 3.13).

Monter de to grebsskruer med de aflange møtrikker løst på parallel-fræseanslaget (Fig. 3.14).

Før møtrikkerne med grebsskruerne ind i maskinbordets langhuller, og skub parallel-fræseanslaget frem til spalteindlægget i retning af fræseren. Indstil den ønskede afstand til fræseren, og spænd de to grebsskruer fast (Fig. 3.15).

Løsn de fire grebsskruer til de to skydeanslag. Indstil de to skydeanslag således, at afstanden til fræseren er maks. 3 mm på begge sider. Spænd grebsskruerne fast (Fig. 3.16).

Monter de to fjederholdere, og fiksér dem på parallel-fræseanslaget med let presstryk på det emne, der skal bearbejdes (Fig. 3.17 og Fig. 3.18).

- Fjederholderne anvendes til sikker emnefremføring og minimerer emnetilbageslag.

Tilslut støvudsugningen til parallel-fræseanslaget, og anvend den under fræsningen (Fig. 3.19).

Slut aktiveringsklemmen til overfræsersens afbryder, og sæt maskinens stik i sikkerhedsafbryderen.



Foretag altid en prøvefræsning. Parallel-fræseanslaget skal eventuelt efterjusteres.

FRÆSNING MED OVERFRÆSEREN (MASTER CUT 2200, ART.NR. 6907)

Sæt spalteindlægget til overfræsere ind i maskinpladen (Fig. 4.2).

Vælg en passende fræseindsats, og sæt den ind i maskinpladen (Fig. 4.3).

Juster overfræseren på maskinpladen på en sådan måde, at fræseren kører i midten af fræseindsatsens boring, og monter overfræseren (Fig. 4.4 til Fig. 4.6).

- **Mulighed A:** Ved overfræsning med flad bundplade kan fastgørelsesmaterialet fra MASTER cut anvendes til at fiksere overfræseren på maskinpladen (Fig. 4.7, se A).
- **Mulighed B:** Ved overfræsning med høj bundplade kan ekstramaterialet fra tilbehørsposen 119906901 også anvendes sammen med fastgørelsesmaterialet fra MASTER cut til at fiksere overfræseren på maskinpladen (Fig. 4.8, se B).
Sæt maskinpladen med monteret overfræser ind i bordet, og skru den fast (Fig. 4.9 og Fig. 4.10).
- Nogle overfræsere skal fastgøres individuelt.

Indstil skæredybden på overfræseren. Følg arbejdsanvisningerne i den tilhørende betjeningsvejledning (Fig. 4.11).

Monter de to grebsskruer med de aflange møtrikker løst på parallel-fræseanslaget (Fig. 4.12).

Før møtrikkerne med grebsskruerne ind i maskinbordets langhuller, og skub parallel-fræseanslaget frem til spalteindlægget i retning af fræseren. Indstil den ønskede afstand til fræseren, og spænd de to grebsskruer fast (Fig. 4.13).

Løsn de fire grebsskruer til de to skydeanslag. Indstil de to skydeanslag således, at afstanden til fræseren er maks. 3 mm på begge sider. Spænd grebsskruerne fast (Fig. 4.14).

Monter de to fjederholdere, og fiksér dem på parallel-fræseanslaget med let presstryk på det emne, der skal bearbejdes (Fig. 4.15 og Fig. 4.16).

- Fjederholderne anvendes til sikker emnefremføring og minimerer emnetilbageslag.

Tilslut støvudsugningen til parallel-fræseanslaget, og anvend den under fræsningen (Fig. 4.17).

Slut aktiveringsklemmen til overfræsersens afbryder, og sæt maskinens stik i sikkerhedsafbryderen.



Foretag altid en prøvefræsning. Parallel-fræseanslaget skal eventuelt efterjusteres.

VEDLIGEHODELSE OG RENGØRING

- Rengør parallel-fræseanslaget med en fugtig klud.
- Anvend aldrig stærke og/eller skurende rengørings- eller opløsningsmidler.

AFMONTERING OG BORTSKAFFELSE

Bortskaf altid emballagen miljøvenligt, og overhold dine lokale love og bestemmelser ved bortskaffelse af produktet.

GARANTIBESTEMMELSER

Kære gør-det-selv-person. Du har købt et wolcraft-produkt af høj kvalitet, som vil lette dine gør-det-selv-projekter. Produkter fra wolcraft lever op til de højeste tekniske standarder og gennemgår omfattende og intensive udviklings- og testfaser, før de lander i handelen. Den høje kvalitetsstandard sikres ved hjælp af løbende kontroller og regelmæssige test under serieproduktionen. Solid og innovativ teknologi og grundige kvalitetskontroller giver dig den fornødne sikkerhed til at kunne træffe den rigtige købsbeslutning. Hvis det indkøbte wolcraft-produkt kun anvendes til gør det selv-arbejde, yder vi 10 års garanti fra købsdatoen. Garantien dækker kun skader på selve købsgenstanden, og her kun sådanne skader, der skyldes materiale- og fabrikationsfejl. Garantien dækker ikke mangler og skader, der skyldes u hensigtsmæssig betjening eller manglende vedligeholdelse. Garantien dækker heller ikke normal slitage samt mangler og skader, som kunden havde kendskab til ved aftalens indgåelse. Garantikrav kan kun gøres gældende ved fremvisning af faktura/købsbevis. Den af wolcraft ydede garanti indskrænker ikke dine lovbestemte rettigheder som forbruger (berigtigelse, ophævelse eller afslag, skadeserstatning eller refundering af omkostninger).

Garantikrav skal stilles til:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

ALLMÄN INFORMATION

INLEDNING



VARNING

Läs alla säkerhetshänvisningar och anvisningar som levereras med det parallella fräsanslaget. Underlåtelse att följa säkerhetshänvisningarna och anvisningarna kan leda till elstötar, brand och/eller svåra skador.

Förvara bruksanvisningen på ett säkert ställe för framtida bruk.

Den här bruksanvisningen innehåller en beskrivning av det parallella fräsanslaget (hädanefter även kallad "produkten") för användning på maskinbord från wolcraft med art.nr 6900, 6902, 6906, 6907 och 6918. Maskinborden används i kombination med det parallella fräsanslaget som stationära fräsbord.

Bilderna i den här bruksanvisningen är avsedda att ge en bättre förståelse av sakförhållanden och tillvägagångssätt. Bilderna tjänar som exempel och kan avvika från produktens faktiska utseende.

Begreppet "elverktyg" som används i säkerhetsanvisningarna avser elverktyg som drivs via elnätet (med nätsladd).

SYMBOLER OCH BETYDELSE



VARNING

VARNING

...innebär att det finns risk för allvarliga eller livshotande personskador.



OBSERVERA

OBSERVERA

...innebär att det finns risk för lätta eller medelsvåra personskador.

MEDDELANDE

MEDDELANDE

...uppmärksammar viktig information (t.ex. gällande egendomsskador) men inte faror.



Info!

Informationstext som föregås av den här symbolen hjälper dig att utföra arbetena på ett snabbt och säkert sätt.



Varning för en farlig punkt

Den här symbolen uppmärksammar en allmän fara som kan leda till personskador om den inte undviks.



Följ anvisningarna!

Informationstext som föregås av den här symbolen uppmanar till att följa instruktionerna i bruksanvisningen.



Bär skyddsglasögon!

Informationstext som föregås av den här symbolen uppmanar att skyddsglasögon måste användas.



Bär hörselskydd!

Informationstext som föregås av den här symbolen uppmanar att hörselskydd måste användas.



Bär skyddsmask!

Informationstext som föregås av den här symbolen uppmanar att skyddsmask måste användas.



Dra ut kontakten!

Dra ut kontakten när enheten inte används.



Beakta fräsriktningen!

Fräs endast mot rotationsriktningen.

SÄKERHET

SÄKERHETSHÄNVISNINGAR FÖR ÖVERFRÄSAR

- Iaktta förutom dessa maskinspecifika säkerhetsanvisningar även säkerhetsanvisningarna till de överfräsar och det maskinbord som används.
- Var alltid förberedd på att kontrollen över arbetsstycket oväntat och plötsligt kan förloras och att arbetsstycket kan kastas tillbaka.
- Använd aldrig maskinbordet till bågfräsning!
- Använd aldrig överfräsar med mer än 1800 W och mer än 230 V.
- Observera att matningen endast får ske mot fräsens rotationsriktning.
- Använd bara vassa och välskötta fräsverktyg som ställts in enligt verktygstillverkarens uppgifter.
- Iaktta min-/max-varvtalet och rotationsriktningen för de maskiner och verktyg som används. Dessa uppgifter finns angivna på produkten, på förpackningen eller i bruksanvisningen.
- Felaktig användning av fräsverktyg, arbetsstycken och anordningar till arbetsstyckets styrning kan leda till farliga situationer.
- Håll händerna borta från fräsverktyget under fräsningen.
- Använd även tryckskena under fräsningen, utöver det parallella fräsanslaget.
- Stötta långa arbetsstycken på mottagarsidan för att förhindra att det uppstår farliga situationer på grund av att de okontrollerat faller ner. Stödet måste vara stabilt och lika högt som maskinbordet, som t.ex. rullbocken (artikelnr 6102300).
- Bearbeta endast arbetsstycken som är så stora och tunga att de kan hållas och styras av en person.
- Välj varvtalet så att det passar till verktyget och arbetsstycket. Exakta varvtalsuppgifter finns i instruktionerna till överfräsen.
- Välj iläggsringarna som medföljer maskinbordet i förhållande till fräsverktygets storlek. Välj den minsta möjliga iläggsringen för ett säkert arbete.
- Säkerställ att det parallella fräsanslaget är korrekt monterat och att alla skruvarna/stjärnvreden är åtdragna.
- Skjut in frässkaftet fram till markeringen i spänntången. Följ anvisningarna i instruktionsboken till överfräsen för korrekt montering av fräsen i överfräsen.
- Använd aldrig fräsar med mer än 27 mm i diameter!
- Produkten får inte ändras eller modifieras på något sätt.

ÄNDAMÅLSENLIG ANVÄNDNING

Använd det parallella fräsanslaget 6901 i följande användningsfall:

- för fastsättning på maskinbord från wolcraft med art.nr 6900, 6902, 6906, 6907 och 6918. Endast dessa maskinbord från wolcraft får användas som stationära fräsbord.
- för användning som parallellt anslag för fräsarbeten med skyddskåpa samt ansluten och tillkopplad dammsugning.
- för lättbearbetade arbetsstycken med de maximala måtten 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Tillverkarens anvisningar och säkerhetsanvisningarna för maskinerna såväl som säkerhetsanvisningarna för maskinbordet måste följas.

FÖRUTSEBAR FELAKTIG ANVÄNDNING

All annan användning än den som beskrivs i kapitlet "Ändamålsenlig användning" klassas som rimligt förutsebar felaktig användning, vilket t.ex. omfattar:

- användning på andra maskinbord än ovan angivna
- användning av andra elverktyg (t.ex. inga vinkelslipar, inga sänksågar, inga sabelsågar osv)
- användning av batteridrivna maskiner
- användning av maskiner med elektroniskt återstartsskydd, beakta maskintillverkarens bruksanvisning

Tillverkaren uppstår inget som helst ansvar för egendomsskador och/eller personskador som kan härledas till rimligt förutsebar felaktig användning och att instruktionerna i bruksanvisningen inte följts.

PRODUKTÖVERSIKT

PRODUKTBESKRIVNING

Det parallella fräsanslaget är lämpligt för användning med en överfräs och de angivna maskinborden från wolcraft för att bearbeta arbetsstycken.

LEVERANSOMFÅNG

Packa upp det parallella fräsanslaget ur kartongen och kontrollera att alla delar finns och överensstämmer med delarna på bilderna (Fig. 1).

TEKNISKA UPPGIFTER

Mått (bredd × djup × höjd):	610 × 127 × 242 mm
Max. fräsdiameter:	27 mm
Vikt:	1,9 kg

ANVÄNDNING

FRÄSNING MED ÖVERFRÄSEN (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART.NR 6900/6902/6918)

Sätt in spaltinlägget för överfräsar i maskinplattan (Fig. 2.2).

Välj en lämplig fräsinsats och sätt in den i maskinplattan (Fig. 2.3).

Placera överfräsen på maskinplattan så att fräsen löper i mitten av hålet på fräsinsatsen och montera överfräsen (Fig. 2.4 till Fig. 2.6).

- **Alternativ A:** För överfräsar med plan grundplatta kan fästmaterialet från MASTER cut användas för att fixera överfräsen på maskinplattan (Fig. 2.7, se A).
- **Alternativ B:** För överfräsar med hög grundplatta kan, utöver fästmaterialet från MASTER cut, även extramaterialet från tillbehörspåse 119906901 användas för att fixera överfräsen på maskinplattan (Fig. 2.8, se B). För Master cut 2000 och Master cut 2500, sätt i maskinplattan med monterad överfräs i bordet och låt den sedan haka fast (art.nr 6900, Fig. 2.9 till Fig. 2.10 och art.nr 6902, Fig. 2.11 och Fig. 2.12). För Master cut 2600, sätt i maskinplattan med monterad överfräs i bordet och skruva fast den (art.nr 6918, Fig. 2.13 och Fig. 2.14).
- Vissa överfräsar måste fästas manuellt.

Ställ in snittdjupet på din överfräs. Följ arbetsanvisningarna i tillhörande instruktionsbok (Fig. 2.15).

Montera de båda stjärnvreden löst i det parallella fräsanslaget med de långa muttrarna (Fig. 2.16).

För in muttrarna med stjärnvreden i de avlånga hålen i maskinbordet och skjut det parallella fräsanslaget mot spaltinlägget i riktning mot fräsen. Ställ in önskat avstånd till fräsen och dra åt båda stjärnvreden (Fig. 2.17).

Lossa de fyra stjärnvreden på de båda skjutanslagen. Ställ in båda skjutanslagen så att avståndet till fräsen uppgår till respektive max 3 mm. Dra åt stjärnvreden (Fig. 2.18).

Montera båda fjäderhållarna och fixera dem i det parallella fräsanslaget med ett lätt späntryck på arbetsstycket som ska bearbetas (Fig. 2.19 och Fig. 2.20).

- Fjäderhållarna används för säkrare styrning av arbetsstycket och för att minimera kast från arbetsstycket.

Anslut dammutsugningen till det parallella fräsanslaget och använd den vid fräsning (Fig. 2.21).

Montera inkopplingsklämman på överfräsens brytare och anslut stickproppen till säkerhetsbrytaren.



Genomför alltid en provfräsning. Eventuellt måste det parallella fräsanslaget efterjusteras.

FRÄSNING MED ÖVERFRÄSEN (MASTER CUT 1500, ART.NR 6906)

Välj en lämplig fräsinsats och sätt in den i maskinplattan (Fig. 3.2).

Ta loss insexnyckeln och öppna maskinplattan (Fig. 3.3 till Fig. 3.6).

Placera överfräsen på maskinplattan så att fräsen löper i mitten av hålet på fräsinsatsen (Fig. 3.7) och montera överfräsen (Fig. 3.7 till Fig. 3.10).

Fäll tillbaka maskinplattan med monterad överfräs och låt den haka fast (Fig. 3.11).

Sätt tillbaka insexnyckeln för att låsa fast maskinplattan (Fig. 3.12).

Ställ in snittdjupet på din överfräs. Följ arbetsanvisningarna i tillhörande instruktionsbok (Fig. 3.13).

Montera de båda stjärnvreden löst i det parallella fräsanslaget med de långa muttrarna (Fig. 3.14).

För in muttrarna med stjärnvreden i de avlånga hålen i maskinbordet och skjut det parallella fräsanslaget mot spaltinlägget i riktning mot fräsen. Ställ in önskat avstånd till fräsen och dra åt båda stjärnvreden (Fig. 3.15).

Lossa de fyra stjärnvreden på de båda skjutanslagen. Ställ in båda skjutanslagen så att avståndet till fräsen uppgår till respektive max 3 mm. Dra åt stjärnvreden (Fig. 3.16).

Montera båda fjäderhållarna och fixera dem i det parallella fräsanslaget med ett lätt späntryck på arbetsstycket som ska bearbetas (Fig. 3.17 och Fig. 3.18).

- Fjäderhållarna används för säkrare styrning av arbetsstycket och för att minimera kast från arbetsstycket.

Anslut dammutsugningen till det parallella fräsanslaget och använd den vid fräsning (Fig. 3.19).

Montera inkopplingsklämman på överfräsens brytare och anslut stickproppen till säkerhetsbrytaren.



Genomför alltid en provfräsning. Eventuellt måste det parallella fräsanslaget efterjusteras.

FRÄSNING MED ÖVERFRÄSEN (MASTER CUT 2200, ART.NR. 6907)

Sätt in spaltinlägget för överfräsar i maskinplattan (Fig. 4.2).

Välj en lämplig fräsinsats och sätt in den i maskinplattan (Fig. 4.3).

Placera överfräsen på maskinplattan så att fräsen löper i mitten av hålet på fräsinsatsen och montera överfräsen (Fig. 4.4 till Fig. 4.6).

- **Alternativ A:** För överfräsar med plan grundplatta kan fästmaterialet från MASTER cut användas för att fixera överfräsen på maskinplattan (Fig. 4.7, se A).
- **Alternativ B:** För överfräsar med hög grundplatta kan, utöver fästmaterialet från MASTER cut, även extramaterialet från tillbehörspåse 119906901 användas för att fixera överfräsen på maskinplattan (Fig. 4.8, se B). Sätt i maskinplattan med monterad överfräs i bordet och skruva fast den (Fig. 4.9 och Fig. 4.10).
- Vissa överfräsar måste fästas manuellt.

Ställ in snittdjupet på din överfräs. Följ arbetsanvisningarna i tillhörande instruktionsbok (Fig. 4.11).

Montera de båda stjärnvreden löst i det parallella fräsanslaget med de långa muttrarna (Fig. 4.12).

För in muttrarna med stjärnvreden i de avlånga hålen i maskinbordet och skjut det parallella fräsanslaget mot spaltinlägget i riktning mot fräsen. Ställ in önskat avstånd till fräsen och dra åt båda stjärnvreden (Fig. 4.13).

Lossa de fyra stjärnvreden på de båda skjutanslagen. Ställ in båda skjutanslagen så att avståndet till fräsen uppgår till respektive max 3 mm. Dra åt stjärnvreden (Fig. 4.14).

Montera båda fjäderhållarna och fixera dem i det parallella fräsanslaget med ett lätt späntryck på arbetsstycket som ska bearbetas (Fig. 4.15 och Fig. 4.16).

- Fjäderhållarna används för säkrare styrning av arbetsstycket och för att minimera kast från arbetsstycket.

Anslut dammutsugningen till det parallella fräsanslaget och använd den vid fräsning (Fig. 4.17).

Montera inkopplingsklämman på överfräsens brytare och anslut stickproppen till säkerhetsbrytaren.



Genomför alltid en provfräsning. Eventuellt måste det parallella fräsanslaget efterjusteras.

UNDERHÅLL OCH RENGÖRING

- Rengör det parallella fräsanslaget med en fuktig trasa.
- Använd inte skarpa och/eller slipande rengörings- eller lösningsmedel.

DEMONTERING OCH AVFALLSHANTERING

Avfallshantera alltid förpackningsmaterial på ett miljövänligt sätt och följ alltid de lokala bestämmelserna vid avfallshantering av produkten.

GARANTIVILLKOR

Du har köpt en wolcraft-produkt av hög kvalitet som kommer att ge dig mycket glädje i ditt hemmafixande. Produkter från wolcraft håller en hög teknisk standard och genomgår intensiva utvecklings- och testfaser innan de når handeln. Ständiga kontroller och regelbundna tester under serietillverkningen garanterar en hög kvalitetsstandard. Tack vare den solida tekniska utvecklingen och de tillförlitliga kvalitetskontrollerna kan du vara förvissad om att du har gjort en bra köp. Vi ger dig 10 års garanti på wolcraft-produkten från och med köpdatumet, förutsatt att den enbart används för hemmabruk. Garantin täcker bara skador på själva produkten, och endast sådana som kan härledas till material- och tillverkningsfel. Garantin täcker inte defekter och skador som beror på icke fackmannamässig användning eller felaktigt underhåll. Garantin täcker heller inte vanliga tecken på nötning och normalt slitage eller sådana defekter och skador som kunden kände till då avtalet slöts. Garantianspråk kan endast göras gällande vid uppvisade av faktura/kvitto. Den garanti som wolcraft lämnar begränsar inte dina rättigheter som konsument enligt lag (avhjälpande eller omleverans, ångerrätt eller prissänkning, ersättning för skada eller utgifter).

Garantianspråk skickas till:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Tyskland

YLEISTIEETOJA

JOHDANTO

VAROITUS

Lue kaikki rinnakkaisen jyrinvasteen mukana toimitetut turvallisuus- ja muut ohjeet. Turvallisuus- ja muiden ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.

Säilytä käyttöohje huolellisesti myöhempää tarvetta varten.

Tämä käyttöohje koskee rinnakaista jyrinvastetta (josta käytetään jatkossa myös nimitystä "tuote"), jota käytetään yhdessä wolcraft-konepöytien kanssa, tuotenumerot 6900, 6902, 6906, 6907 ja 6918. Konepöytää ja siihen asennettua rinnakaista jyrinvastetta käytetään kiinteänä jyrinpöytänä.

Käyttöohjeen sisältämien kuvien tarkoituksena on havainnollistaa erilaisia käyttötilanteita ja toimintaohjeita. Kuvat ovat esimerkkejä, joten kuvien esittämä tuote voi poiketa jonkin verran hankkimasi tuotteen ulkonäöstä.

Turvallisuusohjeissa käytetty käsite "sähkötyökalu" tarkoittaa verkkokäyttöisiä (virtajohtolla varustettuja) sähkötyökaluja.

SYMBOLIT JA NIIDEN MERKITYS

VAROITUS

VAROITUS

...varoittaa vakavan ja pahimmillaan hengenvaarallisen tapaturman vaarasta.

VARO

VARO

...varoittaa lievän tai kohtalaisen vakavan tapaturman vaarasta.

OHJE

OHJE

...sisältää tärkeitä (esim. esinevahinkoja koskevia) tietoja. Tällainen tekstin kohta ei kuitenkaan sisällä tapaturmia koskevia varoituksia.



Tietoja!

Tämän merkin yhteydessä olevat ohjeet auttavat sinua työskentelemään nopeasti ja turvallisesti.



Yleinen varoitusmerkki

Tämä merkki varoittaa tarkemmin määrittelemättömästä vaaratekijästä. Jos vaaraa ei vältetä, seurauksena voi olla tapaturma.



Noudata käyttöohjetta!

Tämä merkki ohjeiden yhteydessä muistuttaa siitä, että käyttöohjetta on noudatettava.



Käytä suojalaseja!

Tämä merkki ohjeiden yhteydessä muistuttaa siitä, että sinun tulee käyttää suojalaseja.



Käytä kuulosuojaimia!

Tämä merkki ohjeiden yhteydessä muistuttaa siitä, että sinun tulee käyttää kuulosuojaimia.



Käytä hengityssuojainta!

Tämä merkki ohjeiden yhteydessä muistuttaa siitä, että sinun tulee käyttää hengityssuojainta.



Irrota pistoke!

Irrota pistoke, mikäli et käytä laitetta.



Huomioi jyrinmissuunta!

Jyrsi vain vastakkaiseen suuntaan pyörimissuuntaan nähden.

TURVALLISUUS

YLÄJYRSIMIÄ KOSKEVIA TURVALLISUUSOHJEITA

- Noudata näiden konekohtaisten turvallisuusohjeiden lisäksi ehdottomasti myös käyttämäsi yläjyrinimen ja konepöydän turvallisuusohjeita.
- Varaudu aina siihen, että työkalu saattaa liikkua jyrinän aikana äkillisesti ja yllättäen hallitsemattomasti ja aiheuttaa takapotkun.
- Älä käytä konepöytää kaarevien muotojen jyrintään!
- Älä käytä yläjyrinimiä, joiden teho on yli 1800 W ja jännite yli 230 V.
- Huomaa, että syöttö saa tapahtua ainoastaan jyrinimen pyörimissuuntaan vastaan.
- Käytä ainoastaan teräviä, huollettuja ja työkaluvalmistajan ohjeiden mukaan säädettyjä jyrinyökaluja.
- Noudata käytettävien laitteiden ja työkalujen kohdalla tuoteeseen tai pakkaukseen merkittyjä taikka käyttöohjeessa ilmoitettuja pyörimisnopeuden vähimmäis- ja enimmäisarvoja sekä pyörimissuuntaa koskevia tietoja.
- Muista, että jyrinyökalujen, työkalupaleen ja työkalupaleen ohjaukseen tarkoitettujen varusteiden virheellinen käyttö voi johtaa vaaratilanteeseen.
- Pidä kädet etäällä jyrinyökalusta jyrinän aikana.
- Käytä jyrinässä pöydänpuristuskenkiä rinnakkaisen jyrinvasteen lisäksi.
- Tue pitkät työkalupaleet poistopuolelta, jotta vältät työkalupaleiden hallitsemattoman kallistumisen aiheuttamat vaaratilanteet. Tuennan on oltava tukevasti paikallaan ja konepöydän korkeudella, esim. rullapukki (tuoteno 6102300).
- Työstä ainoastaan kooltaan ja painoltaan sellaisia työkalupaleita, joita yksi henkilö pystyy sekä pitämään turvallisesti paikallaan että ohjaamaan.
- Valitse työkaluun ja työkalupaleeseen nähden sopiva pyörimisnopeus. Tarkat pyörimisnopeuksia koskevat tiedot ovat käyttämäsi yläjyrinimen käyttöohjeessa.
- Valitse supistusrenas konepöydän toimitukseen sisältyvistä supistusrenkaista jyrinyökalun koon perusteella. Käytä turvallisen työskentelyn varmistamiseksi mahdollisimman pientä supistusrengasta.
- Varmista, että rinnakkainen jyrinvastee on asennettu oikein ja kaikki neljä ruuvia/kahvaruuvia on kiristetty.
- Työnnä jyrinvarsi merkintään saakka kiinnityspihteihin. Noudata yläjyrinimesi käyttöohjeita jyrinyökalujen asianmukaisesta kiinnittämisestä yläjyrimeen.
- Älä käytä jyrinimiä, joiden halkaisija on yli 27 mm!
- Älä tee tuotteeseen rakenteellisia muutoksia tai mukautuksia.

KÄYTTÖTARKOITUS

Käytä rinnakaista jyrinvastetta 6901 seuraaviin tarkoituksiin:

- kiinnitykseen wolcraft-konepöytään, tuotenumerot 6900, 6902, 6906, 6907 ja 6918. Vain näitä wolcraft-konepöytiä saa käyttää kiinteinä jyrinpöytinä.
- rinnakkaisvasteena jyrinässä suojakuvun sekä liitetyn ja päälle kytketyn pölynimurin kanssa.
- helposti lastuttaville työkalupaleille, joiden maksimitat ovat 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Käytettäviä koneita koskevia valmistajan ohjeita ja turvallisuusohjeita samoin kuin konepöytää koskevia turvallisuusohjeita on noudatettava.

ENNAKOITAVISSA OLEVA VÄÄRINKÄYTTÖ

Muu kuin luvussa "Käyttötarkoitus" kuvattu käyttö katsotaan kohtuudella ennakoitaviksi väärinkäytöksi. Esimerkkejä tällaisesta käytöstä:

- käyttö muissa kuin edellä mainituissa konepöydissä
- käyttö muiden sähkölaitteiden kanssa (esim. kulmahiomakoneet, upotussahat, puukkosahat yms.)
- käyttö akkukäyttöisten koneiden kanssa
- käyttö elektronisella uudelleenkäynnistyksen estotoiminnolla varustettujen koneiden kanssa. Perekdy tämän osalta koneen valmistajan käyttöohjeisiin.

Valmistaja ei vastaa esine- ja henkilövahingoista, jotka johtuvat kohtuudella ennakoitavista väärinkäytöistä ja käyttöohjeiden noudattamatta jättämisestä.

TUOTTEEN YLEISKUVA

TUOTTEEN KUVAUS

Rinnakkainen jyrsvaste sopii käytettäväksi yläjyrsvimen ja edellä mainittujen wolcraft-konepöytien kanssa työkappaleiden työstöön.

TOIMITUKSEN SISÄLTÖ

Pura rinnakkainen jyrsvaste pahvipakkauksesta ja tarkasta, että pakkaus sisältää kaikki kuvan esittämät osat (Kuva 1).

TEKNISET TIEDOT

Mitat (leveys x syvyys x korkeus):	610 x 127 x 242 mm
Jyrsvimen maksimihalkaisija:	27 mm
Paino:	1,9 kg

KÄYTTÖ

JYRSIMINEN YLÄJYRSIMELLÄ (MASTER CUT 2000/2500/2600, TUOTENRO 6900/6902/6918)

Aseta yläjyrsvimille tarkoitettu uraohjain konelevyyn (Kuva 2.2).

Valitse sopiva jyrsvinterä ja aseta se konelevyyn (Kuva 2.3).

Kohdista yläjyrsvin konelevyn päälle siten, että jyrsvin kulkee jyrsvinterän aukon keskeltä. Asenna yläjyrsvin (Kuva 2.4 - Kuva 2.6).

- **Vaihtoehto A:** yläjyrsvimen, jossa on litteä pohjalevy, voi kiinnittää konelevyyn MASTER cut -konepöydän kiinnitysmateriaalin avulla (Kuva 2.7, kohdat A).
- **Vaihtoehto B:** jos yläjyrsvimessä on korkea pohjalevy, MASTER cut -konepöydän kiinnitysmateriaalin lisäksi voit käyttää lisätarvikepussin 119906901 tarvikkeita yläjyrsvimen kiinnittämiseksi konelevyyn (Kuva 2.8, kohdat B).
Aseta konelevy ja siihen asennettu yläjyrsvin konepöytään Master cut 2000 tai Master cut 2500 ja anna niiden lukittua paikalleen (tuotenro 6900, Kuva 2.9 - Kuva 2.10, ja tuotenro 6902, Kuva 2.11 ja Kuva 2.12).
Sijoita konelevy ja siihen asennettu yläjyrsvin konepöytään Master cut 2600 ja yhdistä ne ruuvein (tuotenro 6918, Kuva 2.13 ja Kuva 2.14).

- Jotkin yläjyrsvimet on kiinnitettävä yksitellen.

Säädä yläjyrsvimesi leikkuusyvyys. Noudata laitteen käyttöohjeita (Kuva 2.15).

Asenna kummatkin kahvaruuvit ja pitkät mutterit löysästi rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen (Kuva 2.16).

Aseta mutterit ja kahvaruuvit konepöydän pitkiin reikiin ja työnnä rinnakkainen jyrsvivaste uraohjaimeen jyrsvimen suuntaan. Säädä haluamasi etäisyys jyrsvimeen ja kiristä kummatkin kahvaruuvit (Kuva 2.17).

Avaa kummankin liukuvasteen neljä kahvaruuvia. Säädä kummatkin liukuvasteet niin, että etäisyys jyrsvimeen on enintään 3 mm. Kiristä kahvaruuvit tiukkaan (Kuva 2.18).

Asenna kummatkin jousipidikkeet ja kiinnitä ne rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen niin, että ne painavat työstettävää työkappaletta (Kuva 2.19 ja Kuva 2.20) kevyesti.

- Jousipidikkeet tekevät työkappaleen ohjailun turvalliseksi ja minimoivat työkappaleen takapotkut.

Liitä polynimu rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen ja käytä sitä jyrsvinnässä (Kuva 2.21).

Työnnä kytkentäpihdit yläjyrsvimen kytkimeen ja yhdistä laitteen pistoke turvakytkimeen.



Tee aina koejyrsvintä. Jälkikäädä rinnakkaista jyrsvivastetta tarvittaessa.

JYRSIMINEN YLÄJYRSIMELLÄ (MASTER CUT 1500, TUOTENRO 6906)

Valitse sopiva jyrsvinterä ja aseta se konelevyyn (Kuva 3.2).

Irrota kuusiokoloavain ja avaa konelevy (Kuva 3.3 - Kuva 3.6).

Kohdista yläjyrsvin konelevyn päälle siten, että jyrsvin kulkee jyrsvinterän aukon keskeltä (Kuva 3.7). Asenna yläjyrsvin (Kuva 3.7 - Kuva 3.10).

Käännä asentamaasi yläjyrsvintä ja konelevyä ja anna niiden lokahtaa paikoilleen (Kuva 3.11).

Työnnä kuusiokoloavain takaisin paikalleen konelevyn lukitukseksi (Kuva 3.12).

Säädä yläjyrsvimesi leikkuusyvyys. Noudata laitteen käyttöohjeita (Kuva 3.13).

Asenna kummatkin kahvaruuvit ja pitkät mutterit löysästi rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen (Kuva 3.14).

Aseta mutterit ja kahvaruuvit konepöydän pitkiin reikiin ja työnnä rinnakkainen jyrsvivaste uraohjaimeen jyrsvimen suuntaan. Säädä haluamasi etäisyys jyrsvimeen ja kiristä kummatkin kahvaruuvit (Kuva 3.15).

Avaa kummankin liukuvasteen neljä kahvaruuvia. Säädä kummatkin liukuvasteet niin, että etäisyys jyrsvimeen on enintään 3 mm. Kiristä kahvaruuvit tiukkaan (Kuva 3.16).

Asenna kummatkin jousipidikkeet ja kiinnitä ne rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen niin, että ne painavat työstettävää työkappaletta (Kuva 3.17 ja Kuva 3.18) kevyesti.

- Jousipidikkeet tekevät työkappaleen ohjailun turvalliseksi ja minimoivat työkappaleen takapotkut.

Liitä polynimu rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen ja käytä sitä jyrsvinnässä (Kuva 3.19).

Työnnä kytkentäpihdit yläjyrsvimen kytkimeen ja yhdistä laitteen pistoke turvakytkimeen.



Tee aina koejyrsvintä. Jälkikäädä rinnakkaista jyrsvivastetta tarvittaessa.

JYRSIMINEN YLÄJYRSIMELLÄ (MASTER CUT 2200, TUOTENRO 6907)

Aseta yläjyrsvimille tarkoitettu uraohjain konelevyyn (Kuva 4.2).

Valitse sopiva jyrsvinterä ja aseta se konelevyyn (Kuva 4.3).

Kohdista yläjyrsvin konelevyn päälle siten, että jyrsvin kulkee jyrsvinterän aukon keskeltä. Asenna yläjyrsvin (Kuva 4.4 - Kuva 4.6).

- **Vaihtoehto A:** yläjyrsvimen, jossa on litteä pohjalevy, voi kiinnittää konelevyyn MASTER cut -konepöydän kiinnitysmateriaalin avulla (Kuva 4.7, kohdat A).
- **Vaihtoehto B:** yläjyrsvimen, jossa on korkea pohjalevy, voi kiinnittää konelevyyn MASTER cut -konepöydän kiinnitysmateriaalin lisäksi myös lisätarvikepussin 119906901 tarvikkeilla (Kuva 4.8, kohdat B). Aseta konelevy ja siihen asennettu yläjyrsvin pöytään ja kiinnitä ne ruuveilla (Kuva 4.9 ja Kuva 4.10).
- Jotkin yläjyrsvimet on kiinnitettävä yksitellen.

Säädä yläjyrsvimesi leikkuusyvyys. Noudata laitteen käyttöohjeita (Kuva 4.11).

Asenna kummatkin kahvaruuvit ja pitkät mutterit löysästi rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen (Kuva 4.12).

Aseta mutterit ja kahvaruuvit konepöydän pitkiin reikiin ja työnnä rinnakkainen jyrsvivaste uraohjaimeen jyrsvimen suuntaan. Säädä haluamasi etäisyys jyrsvimeen ja kiristä kummatkin kahvaruuvit (Kuva 4.13).

Avaa kummankin liukuvasteen neljä kahvaruuvia. Säädä kummatkin liukuvasteet niin, että etäisyys jyrsvimeen on enintään 3 mm. Kiristä kahvaruuvit tiukkaan (Kuva 4.14).

Asenna kummatkin jousipidikkeet ja kiinnitä ne rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen niin, että ne painavat työstettävää työkappaletta (Kuva 4.15 ja Kuva 4.16) kevyesti.

- Jousipidikkeet tekevät työkappaleen ohjailun turvalliseksi ja minimoivat työkappaleen takapotkut.

Liitä polynimu rinnakkaiseen jyrsvivasteeseen ja käytä sitä jyrsvinnässä (Kuva 4.17).

Työnnä kytkentäpihdit yläjyrsvimen kytkimeen ja yhdistä laitteen pistoke turvakytkimeen.



Tee aina koejyrsvintä. Jälkikäädä rinnakkaista jyrsvivastetta tarvittaessa.

HUOLTO JA PUHDISTUS

- Puhdista rinnakkainen jyrsinvaste kostealla liinalla.
- Älä käytä voimakkaita ja/tai hankaavia puhdistusaineita tai liuottimia.

PURKAMINEN JA HÄVITTÄMINEN

Hävitä pakkausmateriaali aina ympäristöystävällisesti. Noudata paikallisia jätehuolto-ohjeita myös tuotteen hävittämisen yhteydessä.

TAKUUEHDOT

Hyvä kotinikkari! Olet hankkinut korkealaatuisen wolcraft-tuotteen, josta tulee olemaan sinulle paljon iloa. Tuotteemme ovat teknisesti huipputasoa ja huolellisen kehitystyön tulos. Kaikki tuotteemme on myös testattu huolellisesti ennen markkinoille tuontia. Sarjatuotannon korkeat laatuvaatimukset varmistetaan jatkuvalla seurannalla ja säännöllisellä testauksella. Vankka tekninen kehitys ja luotettava laadunvalvonta antavat sinulle varmuuden siitä, että teit oikean ostopäätöksen. Valmistaja myöntää ostamallasi Wolcraft-tuotteelle 10 vuoden takuun ostopäivästä lukien. Tämä takuu koskee ainoastaan kotikäyttöä. Takuu kattaa vain itse kaupan kohteessa esiintyvät materiaali- ja valmistusvirheistä johtuvat vauriot. Takuu ei kata vikoja tai vaurioita, jotka johtuvat väärästä käytöstä tai huollon puutteesta. Takuun piiriin eivät myöskään kuulu normaali kuluminen eivätkä viat ja vauriot, jotka olivat asiakkaan tiedossa kaupan solmimisen yhteydessä. Takuuvaatimuksia voidaan esittää ainoastaan esittämällä kuitti ja/tai ostotodistus. Wolcraftin myöntämä takuu ei rajoita asiakkaan kuluttajansuojaa (jälkitoimitus, kaupan purkaminen tai hinnanalennus, vahingon- tai kulukorvaus).

Takuuvaatimukset on lähetettävä osoitteeseen:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

GENERELL INFORMASJON

INNLEDNING

ADVARSEL

Les alle sikkerhetsmerknader og instruksjoner som følger med parallell-freseanslaget. Unnlatelse av å følge sikkerhetsmerkene og instruksjonene kan føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

Ta godt vare på bruksanvisningen for fremtidig bruk.

Denne bruksanvisningen beskriver parallell-freseanslaget (heretter også kalt «produkt») til bruk på wolcraft maskinbord art.nr. 6900, 6902, 6906, 6907 og 6918. Maskinbordene brukes i kombinasjon med parallell-freseanslaget som stasjonære fresebord.

Illustrasjonene i denne bruksanvisningen skal gi deg bedre forståelse av faktiske forhold og handlingsforløp. Fremstillingene i illustrasjonene er eksempler og kan avvike litt fra hvordan ditt produkt faktisk ser ut.

Uttrykket "elektroverktøy" som brukes i sikkerhetsmerkene, henviser til nettdrevne elektroverktøy (med strømkabel).

SYMBOLER OG BETYDNING

ADVARSEL

ADVARSEL

...betyr at det kan oppstå alvorlige til livsfarlige personskader.

FORSIKTIG

FORSIKTIG

...betyr at det kan oppstå lette til middels alvorlige personskader.

HENVISNING

HENVISNING

...gjør oppmerksom på viktig informasjon (f.eks. om materielle skader), men ikke på farer.



Info!

Merknader med dette symbolet hjelper deg til å kunne utføre arbeidet raskt og sikkert.



Advarsel om farepunkt

Dette symbolet gjør oppmerksom på en allmenn fare som kan føre til personskade dersom den ikke unngås.



Følg veiledningen!

Merknader med dette symbolet gjør deg oppmerksom på at driftsveiledningen skal følges.



Bruk vernebriller!

Merknader med dette symbolet gjør deg oppmerksom på at det skal brukes øyebeskyttelse.



Bruk hørselsvern!

Merknader med dette symbolet gjør deg oppmerksom på at det skal brukes hørselsvern.



Bruk beskyttelsesmaske!

Merknader med dette symbolet gjør deg oppmerksom på at det skal brukes beskyttelsesmaske.



Trekk ut kontakten!

Trekk ut kontakten hvis apparatet ikke brukes.



Vær oppmerksom på freseretningen!

Fres kun mot rotasjonen.

SIKKERHET

SIKKERHETSMERKNADER FOR OVERFRESER

- Sett deg nøye inn i både disse maskinrelaterte sikkerhetsmerkene og de som gjelder for den aktuelle overfresen og det aktuelle maskinbordet.
- Vær alltid forberedt på at arbeidsstykket uventet og plutselig kan komme ut av kontroll og slå tilbake under fresingen.
- Ikke bruk maskinbordet til fresing av buer!
- Ikke bruk overfreser med mer enn 1800 W og 230 V.
- Vær oppmerksom på at fremmating kun er tillatt mot fresens rotasjonsretning.
- Bruk bare skarpe, vedlikeholdte freseverktøy som er stilt inn i samsvar med verktøyprodusentens opplysninger.
- Når du bruker apparater og verktøy, må du være oppmerksom på opplysningene om min/maks turtall og rotasjonsretning som er angitt på produktet, på emballasjen eller i bruksanvisningen.
- Vær oppmerksom på at feil bruk av freseverktøy, arbeidsstykke og innretninger for føring av arbeidsstykker kan føre til farlige situasjoner.
- Hold hendene borte fra freseverktøyet under fresing.
- Under fresingen må du bruke trykkskoene i tillegg til parallell-freseanslaget.
- Støtt opp lange arbeidsstykker på mottakssiden for å unngå farlige situasjoner på grunn av ukontrollert tipping. Støtten må stå stabilt og ha samme høyde som maskinbordet, f.eks. rullebukk (art.nr. 6102300).
- Bearbeid kun arbeidsstykker med en størrelse og vekt som gjør at én person kan holde og føre dem trygt.
- Velg rett turtall i samsvar med verktøy og arbeidsstykke. Du finner nøyaktige opplysninger om turtall i bruksanvisningen for overfresen.
- Velg avstandsholdere blant dem som fulgte med maskinbordet, i samsvar med freseverktøyet størrelse. Den minste mulige avstandsholderen må brukes for å arbeide sikkert.
- Forsikre deg om at parallell-freseanslaget er forskriftsmessig montert, og at alle skruer/gripeskruer er trukket forsvarlig til.
- Skyv fresens skaft inn til markeringen i chucken. Følg merkene i bruksanvisningen for overfresen vedrørende forskriftsmessig montering av fresen i overfresen.
- Ikke bruk freser med en diameter på mer enn 27 mm!
- Ikke utfør endringer på eller tilpasninger av dette produktet.

FORSKRIFTSMESSIG BRUK

Benytt parallell-freseanslag 6901 til følgende bruksområder:

- til feste på wolcraft maskinbord art.nr. 6900, 6902, 6906, 6907 og 6918. Kun disse wolcraft maskinbordene skal brukes som stasjonære fresebord.
- til bruk som parallelt anslag for fresearbeider med vernedeksel samt tilkoblet og innkoblet støvsuger.
- til lett bearbeidbare arbeidsstykker med maks. mål 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Det er viktig å overholde instruksjonene fra produsenten og sikkerhetsforskriftene til maskinene som blir brukt, samt sikkerhetsmerkene for maskinbordet.

FORUTSIGBAR FEIL BRUK

Annen bruk enn den som er beskrevet i kapittelet Tiltent bruk, regnes som rimelig forutsigbar feil bruk; dette inkluderer f.eks.:

- bruk på andre maskinbord enn de som er angitt ovenfor
- bruk med andre elektroniske apparater (f.eks. ingen vinkelslipere, dykksager, bajonettsager, osv.)
- bruk av batteridrevne maskiner
- bruk av maskiner med elektronisk innkoblingsvern, følg bruksanvisningen fra maskinprodusenten

Produsenten påtar seg intet ansvar for materielle skader og/eller personskader som skyldes rimelig forutsigbar feil bruk, og som skyldes at driftsveiledningen ikke følges.

PRODUKTOVERSIKT

PRODUKTBESKRIVELSE

Parallell-freseanslaget er egnet til bruk sammen med overfres og de angitte maskinbordene fra wolcraft til bearbeiding av arbeidsstykker.

LEVERING

Pakk parallell-freseanslaget ut av esken og kontroller at esken inneholder alle avbildede deler (Ill. 1).

TEKNISKE DATA

Mål (bredde x dybde x høyde):	610 x 127 x 242 mm
Maks. diameter på fres:	27 mm
Vekt:	1,9 kg

BETJENING

FRESING MED OVERFRES (MASTER CUT 2000/2500/2600, ART.NR. 6900/6902/6918)

Monter spalteinnsatsen for overfreser i maskinplaten (Ill. 2.2).

Velg en passende freseinnsats og monter den i maskinplaten (Ill. 2.3).

Innrett overfresen på maskinplaten slik at fresen løper midt i boringen i freseinnsatsen, og monter så overfresen (Ill. 2.4 til Ill. 2.6).

- **Alternativ A:** Ved overfreser med flat fotplate kan festemateriellet fra MASTER cut brukes til å feste overfresen på maskinplaten (Ill. 2.7, se A).

- **Alternativ B:** Ved overfreser med høy fotplate kan festemateriell fra tilbehørspose 119906901 brukes i tillegg til det fra MASTER cut (Ill. 2.8, se B).

Ved Master cut 2000 og Master cut 2500 må du sette maskinplaten med montert overfres inn i bordet og deretter la den gå i inngrep (art.nr. 6900, Ill. 2.9 til Ill. 2.10 og art.nr. 6902, Ill. 2.11 og Ill. 2.12).

Ved Master cut 2600 må du sette maskinplaten med montert overfres inn i bordet og skru den fast (art. nr. 6918, Ill. 2.13 og Ill. 2.14).

- Mange overfresere må festes individuelt.

Still inn skjæredybden for overfresen. Følg arbeidsinstruksene i tilhørende bruksanvisning (Ill. 2.15).

Monter de to gripeskruene med de lange mutrene løst på parallell-freseanslaget (Ill. 2.16).

Før mutrene med gripeskruene inn i de lange hullene i maskinbordet og skyv parallell-freseanslaget mot spalteinnsatsen i retning fresen. Still inn ønsket avstand til fresen og trekk de to gripeskruene forsvarlig til (Ill. 2.17).

Løsne de fire gripeskruene på de to skyvestopperne. Still inn de to skyvestopperne slik at avstanden til fresen er hhv. maks. 3 mm. Trekk gripeskruene forsvarlig til (Ill. 2.18).

Monter de to fjærholderne og fest dem på parallell-freseanslaget med et lett trykk på arbeidsstykket som skal bearbeides (Ill. 2.19 og Ill. 2.20).

- Fjærholderne har som oppgave å sørge for en sikker føring av arbeidsstykket og redusere arbeidsstykkets rekyl til et minimum.

Koble støvsugeren til parallell-freseanslaget og bruk den under fresingen (Ill. 2.21).

Fest innkoblingsklemmen på bryteren til overfresen og forbind stikkontakten med sikkerhetsbryteren.



Utfør alltid en prøvefresing. Du må etterjustere parallell-freseanslaget ved behov.

FRESING MED OVERFRES (MASTER CUT 1500, ART.NR. 6906)

Velg en passende freseinnsats og monter den i maskinplaten (Ill. 3.2).

Fjern unbrakonøkkelen og åpne maskinplaten (Ill. 3.3 til Ill. 3.6).

Innrett overfresen på maskinplaten slik at fresen løper midt i boringen i freseinnsatsen (Ill. 3.7), og monter så overfresen (Ill. 3.7 til Ill. 3.10).

Sving på maskinplaten med montert overfres og la den gå i inngrep (Ill. 3.11).

Stikk unbrakonøkkelen inn igjen for å låse maskinplaten (Ill. 3.12).

Still inn skjæredybden for overfresen. Følg arbeidsinstruksene i tilhørende bruksanvisning (Ill. 3.13).

Monter de to gripeskruene med de lange mutrene løst på parallell-freseanslaget (Ill. 3.14).

Før mutrene med gripeskruene inn i de lange hullene i maskinbordet og skyv parallell-freseanslaget mot spalteinnsatsen i retning fresen. Still inn ønsket avstand til fresen og trekk de to gripeskruene forsvarlig til (Ill. 3.15).

Løsne de fire gripeskruene på de to skyvestopperne. Still inn de to skyvestopperne slik at avstanden til fresen er hhv. maks. 3 mm. Trekk gripeskruene forsvarlig til (Ill. 3.16).

Monter de to fjærholderne og fest dem på parallell-freseanslaget med et lett trykk på arbeidsstykket som skal bearbeides (Ill. 3.17 og Ill. 3.18).

- Fjærholderne har som oppgave å sørge for en sikker føring av arbeidsstykket og redusere arbeidsstykkets rekyl til et minimum.

Koble støvsugeren til parallell-freseanslaget og bruk den under fresingen (Ill. 3.19).

Fest innkoblingsklemmen på bryteren til overfresen og forbind stikkontakten med sikkerhetsbryteren.



Utfør alltid en prøvefresing. Du må etterjustere parallell-freseanslaget ved behov.

FRESING MED OVERFRES (MASTER CUT 2200, ART.NR. 6907)

Monter spalteinnsatsen for overfreser i maskinplaten (Ill. 4.2).

Velg en passende freseinnsats og monter den i maskinplaten (Ill. 4.3).

Innrett overfresen på maskinplaten slik at fresen løper midt i boringen i freseinnsatsen, og monter så overfresen (Ill. 4.4 til Ill. 4.6).

- **Alternativ A:** Ved overfreser med flat fotplate kan festemateriellet fra MASTER cut brukes til å feste overfresen på maskinplaten (Ill. 4.7, se A).

- **Alternativ B:** Ved overfreser med høy fotplate kan festemateriell fra tilbehørspose 119906901 brukes i tillegg til det fra MASTER cut for å feste overfresen på maskinplaten (Ill. 4.8, se B). Sett maskinplaten med montert overfres inn i bordet og skru den fast (Ill. 4.9 og Ill. 4.10).

- Mange overfresere må festes individuelt.

Still inn skjæredybden for overfresen. Følg arbeidsinstruksene i tilhørende bruksanvisning (Ill. 4.11).

Monter de to gripeskruene med de lange mutrene løst på parallell-freseanslaget (Ill. 4.12).

Før mutrene med gripeskruene inn i de lange hullene i maskinbordet og skyv parallell-freseanslaget mot spalteinnsatsen i retning fresen. Still inn ønsket avstand til fresen og trekk de to gripeskruene forsvarlig til (Ill. 4.13).

Løsne de fire gripeskruene på de to skyvestopperne. Still inn de to skyvestopperne slik at avstanden til fresen er hhv. maks. 3 mm. Trekk gripeskruene forsvarlig til (Ill. 4.14).

Monter de to fjærholderne og fest dem på parallell-freseanslaget med et lett trykk på arbeidsstykket som skal bearbeides (Ill. 4.15 og Ill. 4.16).

- Fjærholderne har som oppgave å sørge for en sikker føring av arbeidsstykket og redusere arbeidsstykkets rekyl til et minimum.

Koble støvsugeren til parallell-freseanslaget og bruk den under fresingen (Ill. 4.17).

Fest innkoblingsklemmen på bryteren til overfresen og forbind stikkontakten med sikkerhetsbryteren.



Utfør alltid en prøvefresing. Du må etterjustere parallell-freseanslaget ved behov.

VEDLIKEHOLD OG RENGJØRING

- Rengjør parallell-freseanslaget med en fuktig klut.
- Ikke bruk aggressive og/eller skurende rengjørings- eller løsningsmidler.

DEMONTERING OG KASSERING

Sørg alltid for å avfallshåndtere emballasjen miljøvennlig og overhold gjeldende lokale forskrifter om avfallshåndtering når du skal kassere produktet.

GARANTIVILKÅR

Kjære hjemmehåndverker! Du har kjøpt et wolcraft-produkt av høy kvalitet som du vil ha mye glede av når du gjør arbeidet selv. wolcraft-produkter holder en høy teknisk standard og gjennomgår intensiv utvikling og testing før de havner i butikkene. Under serieproduksjon sikrer stadige kontroller og regelmessige tester en høy kvalitetsstandard. Solide tekniske utviklinger og pålitelige kvalitetskontroller gir deg en sikkerhet av å ha gjort et riktig kjøp. Vi gir deg 10 års garanti på wolcraft-produktet ditt fra kjøpsdato, forutsatt at det bare har vært brukt til private formål. Garantien omfatter bare skader på selve kjøpsgjenstanden, og bare skader som skyldes material- og produksjonsfeil. Garantien omfatter ikke mangler og skader som skyldes feil bruk eller manglende vedlikehold. Garantien omfatter heller ikke vanlige slitasjemerker og vanlig bruksslitasje eller mangler og skader som var kjent for kunden på kjøpstidspunktet. Garantikrav må alltid dokumenteres med faktura/kjøpskvittering. Garantien fra wolcraft begrenser ikke dine juridiske rettigheter som forbruker (erstatning, angrerett eller avslag, skadeserstatning eller refusjon).

Garantikrav sendes til:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Tyskland

INFORMACJE OGÓLNE

WPROWADZENIE

OSTRZEŻENIE

Przeczytaj wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa oraz instrukcje, które zostały dostarczone razem z równoległą prowadnicą frezarską. Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Instrukcję obsługi należy przechowywać w bezpiecznym miejscu.

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje równoległą prowadnicę frezarską (nazwaną dalej również „produktem”) przeznaczoną do stosowania na stole maszynowym wolcraft nr art. 6900, 6902, 6906, 6907 i 6918. Stoły maszynowe są stosowane w połączeniu z równoległą prowadnicą frezarską jako stacjonarne stoły frezarskie.

Zamieszczone w niniejszej instrukcji obsługi ilustracje mają na celu pomóc w lepszym zrozumieniu opisywanych kwestii i kolejności wykonywania czynności. Zamieszczone rysunki elementów mają charakter przykładowy i mogą nieznacznie różnić się od rzeczywistego wyglądu produktu.

Termin „elektronarzędzie” używany w zasadach bezpieczeństwa odnosi się do narzędzi elektrycznych zasilanych z sieci (przewodem zasilającym).

SYMBOLE I ICH ZNACZENIE

OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE

...oznacza, że może dojść do poważnych a nawet zagrażających życiu obrażeń ciała.

OSTROŻNIE!

OSTROŻNIE

...oznacza, że może dojść do lekkich lub średnich obrażeń ciała.

WSKAZÓWKA

WSKAZÓWKA

...wskazuje ważne informacje (np. o ryzyku wystąpienia szkód materialnych), ale nie informuje o zagrożeniach.



Informacja!

Oznaczone tym symbolem wskazówki pomagają w szybkim i bezpiecznym wykonywaniu czynności.



Ostrzeżenie przed punktem niebezpiecznym

Ten symbol wskazuje na ogólne zagrożenie, które w przypadku niepodjęcia działań zapobiegawczych może spowodować obrażenia ciała.



Przestrzegaj instrukcji!

Oznaczone tym symbolem wskazówki informują o konieczności przestrzegania instrukcji obsługi.



Nosić okulary ochronne!

Oznaczone tym symbolem wskazówki informują o konieczności stosowania środków ochrony oczu.



Nosić ochronniki słuchu!

Wskazówki oznaczone tym symbolem informują o konieczności stosowania środków ochrony słuchu.



Nosić maskę ochronną!

Wskazówki oznaczone tym symbolem informują o konieczności noszenia maski ochronnej.



Wyciągnąć wtyczkę!

Jeśli urządzenie nie jest używane, należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



Przestrzegać kierunku frezowania!

Frezować tylko w przeciwnym kierunku.

BEZPIECZEŃSTWO

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DLA FREZAREK GÓRNOWRZECIONOWYCH

- Poza niniejszymi zasadami bezpieczeństwa dotyczącymi urządzenia bezwzględnie przestrzegać zasad bezpieczeństwa dotyczących używanej frezarki górnoprzecionowej oraz stołu maszynowego.
- Zawsze należy być przygotowanym na utratę kontroli nad frezowanym elementem i jego odrzucenie do tyłu.
- Nie używać stołu do frezowania po łuku!
- Nie używać frezarek górnoprzecionowych powyżej 1800 W o napięciu większym niż 230 V.
- Należy pamiętać, że posuw może odbywać się tylko w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu frezu.
- Używać tylko ostrych, serwisowanych frezów, ustawionych zgodnie z zaleceniami producenta narzędzia.
- Podczas używania urządzeń i narzędzi należy zwracać uwagę na podane na produkcie, opakowaniu lub w instrukcji obsługi informacje dotyczące minimalnej i maksymalnej liczby obrotów oraz kierunku obrotów.
- Należy pamiętać, że niewłaściwe użycie frezu, obrabianego elementu i oprzyrządowania do prowadzenia obrabianego elementu może prowadzić do niebezpiecznej sytuacji.
- Podczas frezowania trzymać ręce z daleka od frezu.
- Podczas frezowania oprócz równoległej prowadnicy frezarskiej stosować także wkładki dociskające frezowany element do stołu.
- Przy obróbce długich elementów podeprzeć je po stronie odbioru, aby zapobiec niebezpieczeństwu spowodowanemu niekontrolowanym upadkiem. Podpora musi stać stabilnie i posiadać tę samą wysokość co stół maszynowy, np. stojak z rolką firmy wolcraft (nr art. 6102300).
- Należy obrabiać tylko takie elementy, które z uwagi na swoje rozmiary i masę mogą być pewnie utrzymywane i prowadzone przez jedną osobę.
- Prędkość obrotową należy odpowiednio do narzędzia oraz obrabianego przedmiotu. Dokładne wartości obrotów są podane w instrukcji obsługi frezarki górnoprzecionowej.
- Dobierać dostarczone ze stołem maszynowym wkładki pierścieniowe stosownie do wielkości frezu. Dla zapewnienia bezpiecznej pracy użyć możliwie najmniejszego rozmiaru wkładki pierścieniowej.
- Upewnić się, że równoległa prowadnica frezarska jest poprawnie zamontowana, a wszystkie śruby / śruby z uchwytem są dokręcone.
- Wsunąć trzonek frezu w zacisk aż do oznaczenia. Postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w instrukcji obsługi frezarki górnoprzecionowej, aby prawidłowo zamontować frez w frezarce.
- Nie używać frezów o średnicy przekraczającej 27 mm!
- Nie wprowadzać zmian konstrukcyjnych ani żadnych modyfikacji w tym produkcie.

UŻYTKOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Równoległa prowadnica frezarska 6901 może być używana do następujących celów:

- do mocowania na stołach maszynowych wolcraft nr art. 6900, 6902, 6906, 6907 i 6918. Tylko te stoły maszynowe firmy wolcraft mogą być używane jako stacjonarne stoły frezarskie.
- do stosowania jako prowadnica równoległa do prac frezarskich z osłoną oraz z podłączonym i włączonym odciągami pyłu.
- do łatwo obrabialnych elementów o maksymalnych wymiarach 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Przestrzegać zaleceń producenta oraz zasad bezpieczeństwa dotyczących używanych narzędzi oraz stołu maszynowego.

MOŻLIWE DO PRZEWIDZENIA NIEWŁAŚCIWE UŻYCIE

Każde użycie niezgodne z przeznaczeniem opisanym w rozdziale „Przeznaczenie” jest uważane za możliwe do przewidzenia niewłaściwe użycie. Obejmuje to np.:

- stosowanie na stołach maszynowych innych niż wymienione powyżej
- stosowanie z innymi urządzeniami elektronicznymi (np. żadnymi szlifierkami kątowymi, zagłębiarkami, piłami szablastymi itp.)
- stosowanie urządzeń akumulatorowych
- stosowanie urządzeń z elektronicznym zabezpieczeniem przed ponownym uruchomieniem, patrz instrukcja obsługi producenta urządzenia

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody materialne i/lub osobowe powstałe w wyniku możliwego do przewidzenia niewłaściwego użycia oraz nieprzestrzegania instrukcji obsługi.

PRZEGLĄD PRODUKTU

OPIS PRODUKTU

Równoległa prowadnica frezarska jest przeznaczona do stosowania z frezarką górnoprzecionową i określonymi stołami maszynowymi firmy wolcraft do obróbki przedmiotów.

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Wyjąć równoległą prowadnicę frezarską z kartonu i sprawdzić, czy nie brakuje żadnego z elementów przedstawionych na rysunkach (Rys. 1).

DANE TECHNICZNE

Wymiary (szerokość x głębokość x wysokość):	610 x 127 x 242 mm
Maks. średnica frezu:	27 mm
Masa:	1,9 kg

OBSŁUGA

FREZOWANIE FREZARKĄ GÓRNOWRZECIONOWĄ (MASTER CUT 2000/2500/2600, NR ART. 6900/6902/6918)

Włożyć wkładkę szczelinową do frezarek górnoprzecionowych w płytę maszynową (Rys. 2.2).

Wybrać odpowiednią wkładkę frezarską i włożyć w płytę maszynową (Rys. 2.3).

Ustawić frezarkę górnoprzecionową na płycie maszynowej w taki sposób, aby frez obracał się w środku otworu wkładki frezarskiej i zamontować frezarkę (Rys. 2.4 do Rys. 2.6).

- **Opcja A:** W przypadku frezarki górnoprzecionowej z płaską płytą podstawy można użyć do mocowania frezarki na płycie maszynowej elementów mocujących pochodzących ze stołu MASTER cut (Rys. 2.7, patrz A).
- **Opcja B:** W przypadku frezarki górnoprzecionowej z wysoką płytą podstawy można użyć do mocowania frezarki na płycie maszynowej, oprócz elementów mocujących pochodzących ze stołu MASTER cut, również dodatkowe elementy z torebki z akcesoriami 119906901 (Rys. 2.8, patrz B).
W przypadku stołów Master cut 2000 i Master cut 2500 wstawić płytę maszynową z zamontowaną frezarką górnoprzecionową w stół i pozwolić się zablokować (nr art. 6900, Rys. 2.9 do Rys. 2.10 oraz nr art. 6902, Rys. 2.11 i Rys. 2.12).
W przypadku stołu Master cut 2600 wstawić płytę maszynową z zamontowaną frezarką górnoprzecionową w stół i mocno przykręcić (nr art. 6918, Rys. 2.13 i Rys. 2.14).

- Niektóre frezarki górnoprzecionowe należy mocować indywidualnie.

Ustawić głębokość cięcia na frezarce górnoprzecionowej. Podczas pracy postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w odpowiedniej instrukcji obsługi (Rys. 2.15).

Zamocować luźno obie śruby z uchwytem za pomocą podłużnych nakrętek w równoległej prowadnicy frezarskiej (Rys. 2.16).

Włożyć nakrętki śrub z uchwytem do otworów wzdłużnych stołu maszynowego i przesunąć równoległą prowadnicę frezarską w kierunku frezu do wkładki szczelinowej. Ustawić żądaną odległość od frezu i dokręcić obie śruby z uchwytem (Rys. 2.17).

Poluzować cztery śruby z uchwytem obu ograniczników przesuwnych. Wyregulować oba ograniczniki przesuwne tak, aby odległość każdego od frezu wynosiła maksymalnie 3 mm. Dokręcić śruby z uchwytem (Rys. 2.18).

Zamontować oba uchwyty sprężynowe i zamocować na równoległej prowadnicy frezarskiej z lekkim dociskiem do obrabianego przedmiotu (Rys. 2.19 i Rys. 2.20).

- Uchwyty sprężynowe służą do bezpieczniejszego prowadzenia przedmiotu obrabianego i minimalizacji jego odbicia.

Podłączyć odciąg pyłu do równoległej prowadnicy frezarskiej i używać go podczas frezowania (Rys. 2.21).

Założyć zacisk włączający na wyłącznik frezarki górnoprzecionowej i podłączyć wtyczkę urządzenia do wyłącznika bezpieczeństwa.



Zawsze wykonywać frezowanie próbne. W razie potrzeby należy ponownie ustawić równoległą prowadnicę frezarską.

FREZOWANIE FREZARKĄ GÓRNOWRZECIONOWĄ (MASTER CUT 1500, NR ART. 6906)

Wybrać odpowiednią wkładkę frezarską i włożyć w płytę maszynową (Rys. 3.2).

Wyjąć klucz imbusowy i otworzyć płytę maszynową (Rys. 3.3 do Rys. 3.6).

Ustawić frezarkę górnoprzecionową na płycie maszynowej w taki sposób, aby frez obracał się w środku otworu wkładki frezarskiej (Rys. 3.7) i zamontować frezarkę (Rys. 3.7 do Rys. 3.10).

Przechylić płytę maszynową wraz z zamontowaną frezarką górnoprzecionową i pozwolić jej zatrzasnąć się (Rys. 3.11).

Włożyć klucz imbusowy w celu ponownego zablokowania płyty maszynowej (Rys. 3.12).

Ustawić głębokość cięcia na frezarce górnoprzecionowej. Podczas pracy postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w odpowiedniej instrukcji obsługi (Rys. 3.13).

Zamocować luźno obie śruby z uchwytem za pomocą podłużnych nakrętek w równoległej prowadnicy frezarskiej (Rys. 3.14).

Włożyć nakrętki śrub z uchwytem do otworów wzdłużnych stołu maszynowego i przesunąć równoległą prowadnicę frezarską w kierunku frezu do wkładki szczelinowej. Ustawić żądaną odległość od frezu i dokręcić obie śruby z uchwytem (Rys. 3.15).

Poluzować cztery śruby z uchwytem obu ograniczników przesuwnych. Wyregulować oba ograniczniki przesuwne tak, aby odległość każdego od frezu wynosiła maksymalnie 3 mm. Dokręcić śruby z uchwytem (Rys. 3.16).

Zamontować oba uchwyty sprężynowe i zamocować na równoległej prowadnicy frezarskiej z lekkim dociskiem do obrabianego przedmiotu (Rys. 3.17 i Rys. 3.18).

- Uchwyty sprężynowe służą do bezpieczniejszego prowadzenia przedmiotu obrabianego i minimalizacji jego odbicia.

Podłączyć odciąg pyłu do równoległej prowadnicy frezarskiej i używać go podczas frezowania (Rys. 3.19).

Założyć zacisk włączający na wyłącznik frezarki górnoprzecionowej i podłączyć wtyczkę urządzenia do wyłącznika bezpieczeństwa.



Zawsze wykonywać frezowanie próbne. W razie potrzeby należy ponownie ustawić równoległą prowadnicę frezarską.

FREZOWANIE FREZARKĄ GÓRNOWRZECIONOWĄ (MASTER CUT 2200, NR ART. 6907)

Włożyć wkładkę szczelinową do frezarek górnoprzecionowych w płytę maszynową (Rys. 4.2).

Wybrać odpowiednią wkładkę frezarską i włożyć w płytę maszynową (Rys. 4.3).

Ustawić frezarkę górnoprzecionową na płycie maszynowej w taki sposób, aby frez obracał się w środku otworu wkładki frezarskiej i zamontować frezarkę (Rys. 4.4 do Rys. 4.6).

- **Opcja A:** W przypadku frezarki górnoprzecionowej z płaską płytą podstawy można użyć do mocowania frezarki na płycie maszynowej elementów mocujących pochodzących ze stołu MASTER cut (Rys. 4.7, patrz A).
- **Opcja B:** W przypadku frezarki górnoprzecionowej z wysoką płytą podstawy można użyć do mocowania frezarki na płycie maszynowej, oprócz elementów mocujących pochodzących ze stołu MASTER cut, również dodatkowe elementy z torebki z akcesoriami 119906901 (Rys. 4.8, patrz B). Wstawić płytę maszynową z zamontowaną frezarką górnoprzecionową w stół i przymocować ją śrubami (Rys. 4.9 i Rys. 4.10).
- Niektóre frezarki górnoprzecionowe należy mocować indywidualnie.

Ustawić głębokość cięcia na frezarce górnoprzecionowej. Podczas pracy postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w odpowiedniej instrukcji obsługi (Rys. 4.11).

Zamocować luźno obie śruby z uchwytem za pomocą podłużnych nakrętek w równoległej prowadnicy frezarskiej (Rys. 4.12).

Włożyć nakrętki śrub z uchwytem do otworów wzdłużnych stołu maszynowego i przesunąć równoległą prowadnicę frezarską w kierunku frezu do wkładki szczelinowej. Ustawić żądaną odległość od frezu i dokręcić obie śruby z uchwytem (Rys. 4.13).

Poluzować cztery śruby z uchwytem obu ograniczników przesuwnych. Wyregulować oba ograniczniki przesuwne tak, aby odległość każdego od frezu wynosiła maksymalnie 3 mm. Dokręcić śruby z uchwytem (Rys. 4.14).

Zamontować oba uchwyty sprężynowe i zamocować na równoległej prowadnicy frezarskiej z lekkim dociskiem do obrabianego przedmiotu (Rys. 4.15 i Rys. 4.16).

- Uchwyty sprężynowe służą do bezpieczniejszego prowadzenia przedmiotu obrabianego i minimalizacji jego odbicia.

Podłączyć odciąg pyłu do równoległej prowadnicy frezarskiej i używać go podczas frezowania (Rys. 4.17).

Założyć zacisk włączający na wyłącznik frezarki górnozaworowej i podłączyć wtyczkę urządzenia do wyłącznika bezpieczeństwa.



Zawsze wykonywać frezowanie próbne. W razie potrzeby należy ponownie ustawić równoległą prowadnicę frezarską.

KONSERWACJA I CZYSZCZENIE

- Równoległą prowadnicę frezarską czyścić wilgotną ściereczką.
- Nie używać agresywnych środków czyszczących, środków do szorowania ani rozpuszczalników.

DEMONTAŻ I UTYLIZACJA

Materiały opakowaniowe zawsze utylizuj w sposób przyjazny dla środowiska, a w przypadku utylizacji produktu przestrzegaj również lokalnych przepisów dotyczących utylizacji.

WARUNKI GWARANCJI

Szanowni Państwo! Serdecznie dziękujemy za zakup produktu firmy wolcraft. Cechuje się on wysoką jakością i z pewnością przyniesie Państwu wiele radości podczas majsterkowania. Produkty firmy wolcraft spełniają najbardziej rygorystyczne normy techniczne i zanim trafią na rynek, przechodzą wiele złożonych etapów konstrukcyjnych i testowych. Stałe kontrole i regularne testy podczas produkcji seryjnej zapewniają wysoką jakość naszych produktów. Dzięki starannemu opracowaniu konstrukcji i niezawodnym kontrolom jakości możemy dać naszym Klientom pewność, że dokonali oni dobrego zakupu. Na zakupiony produkt firmy Wolcraft otrzymują Państwo gwarancję na 10 lat od daty zakupu, pod warunkiem korzystania z produktu wyłącznie w zakresie amatorskim, tj. do majsterkowania. Gwarancja obejmuje tylko szkody dotyczące samego przedmiotu zakupu, spowodowane wadami materiału i produkcyjnymi. Gwarancją nie są objęte usterki ani uszkodzenia wynikające z nieprawidłowej obsługi lub braku konserwacji produktu. Gwarancja nie obejmuje także zwykłych i wynikających z normalnego użytkowania oznak zużycia ani braków lub uszkodzeń, o których klient wiedział w momencie zawierania transakcji. Roszczeń gwarancyjnych można dochodzić wyłącznie za okazaniem rachunku / dowodu zakupu. Przyznawana przez firmę Wolcraft gwarancja nie ogranicza praw kupującego jako konsumenta (do wymiany lub naprawy, odstąpienia od umowy lub obniżenia ceny, odszkodowania lub zwrotu nakładów).

Roszczenia gwarancyjne należy kierować na adres:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

ΕΙΣΑΓΩΓΗ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες, οι οποίες παρέχονται μαζί με τον παράλληλο αναστολέα φρέζας. Η μη τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας και των οδηγιών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρούς τραυματισμούς.

Φυλάξτε το εγχειρίδιο λειτουργίας για μελλοντική χρήση.

Αυτό το εγχειρίδιο λειτουργίας περιγράφει τον παράλληλο αναστολέα φρέζας (παρακάτω αναφέρεται επίσης ως "προϊόν") για τη χρήση σε πάγκους εργαλείων της wolfcraft με κωδ. προϊόντος 6900, 6902, 6906, 6907 και 6918. Οι πάγκοι εργαλείων χρησιμοποιούνται σε συνδυασμό με τον παράλληλο αναστολέα φρέζας ως σταθεροί πάγκοι φρεζαρίσματος.

Οι εικόνες στο παρόν εγχειρίδιο λειτουργίας χρησιμεύουν στην καλύτερη κατανόηση των γεγονότων και των διαδικασιών χειρισμού. Οι απεικονίσεις στις εικόνες είναι υποδειγματικές και μπορούν να αποκλίνουν ελαφρώς από την πραγματική εμφάνιση του προϊόντος σας.

Ο όρος "ηλεκτρικό εργαλείο" που χρησιμοποιείται στις υποδείξεις ασφαλείας, αφορά σε ηλεκτρικά εργαλεία που λειτουργούν με τάση δικτύου (με καλώδιο τροφοδοσίας).

ΣΥΜΒΟΛΑ ΚΑΙ Η ΣΗΜΑΣΙΑ ΤΟΥΣ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

...σημαίνει ότι ενδέχεται να προκύψουν βαριές έως επικίνδυνες για τη ζωή σωματικές βλάβες.

ΠΡΟΣΟΧΗ

ΠΡΟΣΟΧΗ

...σημαίνει ότι ενδέχεται να προκύψουν ελαφρές έως μέτριας σοβαρότητας σωματικές βλάβες.

ΥΠΟΔΕΙΞΗ

ΥΠΟΔΕΙΞΗ

...υποδεικνύει σημαντικές πληροφορίες (π.χ. υλικές ζημιές), αλλά όχι κινδύνους.



Πληροφορίες!

Υποδείξεις με αυτό το σύμβολο σας βοηθούν να εκτελείτε τις δραστηριότητές σας γρήγορα και με ασφάλεια.



Προειδοποίηση για μια επικίνδυνη θέση

Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει έναν γενικό κίνδυνο που, αν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να έχει ως επακόλουθο τον τραυματισμό.



Τηρείτε τις οδηγίες!

Υποδείξεις με αυτό το σύμβολο σας εφιστούν την προσοχή στο ότι πρέπει να τηρούνται οι οδηγίες χρήσης.



Φοράτε γυαλιά προστασίας!

Υποδείξεις με αυτό το σύμβολο σας εφιστούν την προσοχή στο ότι πρέπει να χρησιμοποιείτε προστατευτικό ματιών.



Φοράτε ωτοασπίδες!

Οι υποδείξεις με αυτό το σύμβολο σας υποδεικνύουν ότι πρέπει να χρησιμοποιείτε ωτοασπίδες.



Φοράτε προστατευτική μάσκα!

Οι υποδείξεις με αυτό το σύμβολο σας υποδεικνύουν ότι πρέπει να χρησιμοποιείτε προστατευτική μάσκα.



Αποσύνδεση του φις!

Αποσυνδέετε το φις όταν η συσκευή δεν χρησιμοποιείται.



Προσέχετε την κατεύθυνση φρεζαρίσματος!

Φρεζάρτε μόνο στην αντίθετη κατεύθυνση.

ΑΣΦΑΛΕΙΑ

ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΚΑΤΑΚΟΡΥΦΕΣ ΦΡΕΖΕΣ

- Εκτός από αυτές τις υποδείξεις ασφαλείας που αφορούν στο εργαλείο, πρέπει να τηρείτε οπωσδήποτε και τις υποδείξεις ασφαλείας της χρησιμοποιούμενης κατακόρυφης φρέζας, καθώς και του χρησιμοποιούμενου πάγκου εργαλείων.
- Να είστε πάντα προετοιμασμένοι ότι κατά το φρεζάρισμα, το τεμάχιο μπορεί να βγει αναπάντεχα και ξαφνικά εκτός ελέγχου και να τιναχτεί.
- Μην χρησιμοποιείτε τον πάγκο εργαλείων για το φρεζάρισμα τόξων!
- Μην χρησιμοποιείτε κατακόρυφες φρέζες με περισσότερα από 1800 W και περισσότερα από 230 V.
- Προσέξτε ότι η ώθηση πρέπει να πραγματοποιείται μόνο αντίθετα προς την κατεύθυνση περιστροφής της φρέζας.
- Να χρησιμοποιείτε μόνο αιχμηρά, σωστά συντηρημένα και ρυθμισμένα εργαλεία φρέζας, σύμφωνα με τα στοιχεία του κατασκευαστή του εργαλείου.
- Για τις χρησιμοποιούμενες συσκευές και τα εργαλεία, λάβετε υπόψη σας τα στοιχεία που αναφέρονται πάνω στο προϊόν, στη συσκευασία ή στις οδηγίες λειτουργίας σχετικά με την ελάχιστη και μέγιστη ταχύτητα περιστροφής καθώς και την κατεύθυνση περιστροφής.
- Λάβετε υπόψη σας ότι η λανθασμένη χρήση των εργαλείων φρέζας, του τεμαχίου και των διατάξεων οδήγησης του τεμαχίου μπορεί να προκαλέσει επικίνδυνη κατάσταση.
- Κατά τη διάρκεια του φρεζαρίσματος, κρατάτε τα χέρια σας μακριά από το εργαλείο φρέζας.
- Κατά το φρεζάρισμα χρησιμοποιείτε τα έδρανα πίεσης του πάγκου σε συνδυασμό με τον παράλληλο αναστολέα φρέζας.
- Στηρίζετε τα μακριά τεμάχια στην πλευρά εξόδου, για να αποτρέψετε επικίνδυνες καταστάσεις που μπορεί να προκύψουν από ανεξέλεγκτη ανατροπή. Το στήριγμα πρέπει να στέκεται σταθερό και να εμφανίζει το ίδιο ύψος όπως ο πάγκος εργαλείου, π.χ. η βάση με ράουλα (κωδ. προϊόντος 6102300).
- Να επεξεργάζεστε μόνο τεμάχια, τα οποία εξαιτίας του μεγέθους και του βάρους τους μπορούν να συγκρατηθούν και να οδηγηθούν από ένα άτομο.
- Επιλέξτε το εργαλείο και το τεμάχιο σύμφωνα με τη σωστή ταχύτητα περιστροφής. Στις οδηγίες χρήσης της κατακόρυφης φρέζας θα βρείτε τα ακριβή στοιχεία ταχύτητας.
- Επιλέξτε τους ένθετους δακτυλίους, που παραδόθηκαν μαζί με τον πάγκο εργαλείων, σε σχέση με το μέγεθος του εργαλείου φρέζας. Για την ασφαλή εργασία πρέπει να χρησιμοποιηθεί ο μικρότερος δυνατός ένθετος δακτύλιος.
- Βεβαιωθείτε ότι ο παράλληλος αναστολέας φρέζας έχει συναρμολογηθεί σωστά και ότι όλες οι βίδες/βίδες λαβής είναι σφιγμένες.
- Σπρώξτε το στέλεχος φρέζας μέχρι το σημάδι στην υποδοχή εργαλείου. Τηρείτε τις υποδείξεις που παρατίθενται στις οδηγίες χρήσης της κατακόρυφης φρέζας σχετικά με τη σωστή συναρμολόγηση της φρέζας στην κατακόρυφη φρέζα.
- Μην χρησιμοποιείτε φρέζες με διάμετρο μεγαλύτερη από 27 mm!
- Απαγορεύεται να πραγματοποιείτε τροποποιήσεις ή μετατροπές στο παρόν προϊόν.

ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ

Χρησιμοποιείτε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας 6901 για τις ακόλουθες περιπτώσεις χρήσης:

- για τη στερέωση στους πάγκους εργαλείων wolfcraft με κωδ. προϊόντος 6900, 6902, 6906, 6907 και 6918. Μόνο αυτοί οι πάγκοι εργαλείων wolfcraft επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται ως σταθεροί πάγκοι φρεζαρίσματος.
- για χρήση ως παράλληλος αναστολέας για εργασίες φρεζαρίσματος με κάλυμμα προστασίας, καθώς και με συνδεδεμένο και ενεργοποιημένο σύστημα απορρόφησης της σκόνης.
- για τεμάχια που κόβονται εύκολα, με μέγιστες διαστάσεις 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Πρέπει να τηρούνται οι οδηγίες του κατασκευαστή και οι υποδείξεις ασφαλείας των χρησιμοποιούμενων εργαλείων, καθώς και οι υποδείξεις ασφαλείας του πάγκου εργαλείων.

ΠΡΟΒΛΕΨΙΜΗ ΚΑΚΗ ΧΡΗΣΗ

Μια διαφορετική χρήση από αυτήν που περιγράφεται στο κεφάλαιο "Προβλεπόμενη χρήση" θεωρείται ως λογικά προβλέψιμη λανθασμένη χρήση και εδώ περιλαμβάνεται επίσης π.χ.:

- η χρήση σε διαφορετικούς πάγκους εργαλείων από τους προαναφερόμενους
- η χρήση με άλλες ηλεκτρονικές συσκευές (π. χ. όχι γωνιακά τριβεία, όχι βυθιζόμενα πριόνια, όχι κυρτά δισκοπριόνια κ.λπ.)
- η χρήση μηχανημάτων που λειτουργούν με μπαταρία
- η χρήση μηχανημάτων που διαθέτουν ηλεκτρονική προστασία επανεκκίνησης. Προσέξτε σχετικά με αυτό το εγχειρίδιο λειτουργίας του κατασκευαστή του μηχανήματος

Ο κατασκευαστής δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη για υλικές ζημιές και/ή τραυματισμούς που προκαλούνται από λογικά προβλέψιμη λανθασμένη χρήση και από την μη τήρηση του εγχειριδίου λειτουργίας.

ΕΠΙΣΚΟΠΗΣΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

Ο παράλληλος αναστολέας φρέζας ενδείκνυται για χρήση με μία κατακόρυφη φρέζα και με τους αναφερόμενους πάγκους εργαλείων της wolcraft για την επεξεργασία τεμαχίων.

ΠΑΡΑΔΟΤΕΑ

Αποσυνεχάστε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας από το χαρτόνι και ελέγξτε εάν υπάρχουν όλα τα απεικονιζόμενα εξαρτήματα (Εικ. 1).

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Διαστάσεις (πλάτος x βάθος x ύψος):	610 x 127 x 242 mm
Μέγιστη διάμετρος φρεζαρίσματος:	27 mm
Βάρος:	1,9 kg

ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ

ΦΡΕΖΑΡΙΣΜΑ ΜΕ ΤΗΝ ΚΑΤΑΚΟΡΥΦΗ ΦΡΕΖΑ (MASTER CUT 2000/2500/2600, ΚΩΔ. ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ 6900/6902/6918)

Τοποθετήστε το εργαλείο διαχωρισμού για κατακόρυφες φρέζες στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 2.2).

Επιλέξτε ένα κατάλληλο εξάρτημα φρέζας και τοποθετήστε το στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 2.3).

Ευθυγραμμίστε την κατακόρυφη φρέζα στην πλάκα εργαλείου με τέτοιο τρόπο, ώστε η φρέζα να κινείται κεντρικά στην οπή του εξαρτήματος φρέζας και συναρμολογήστε την κατακόρυφη φρέζα (Εικ. 2.4 έως Εικ. 2.6).

- **Επιλογή Α:** Σε κατακόρυφες φρέζες με επίπεδη πλάκα βάσης, μπορούν να χρησιμοποιηθούν τα υλικά στερέωσης από το MASTER cut για τη σταθεροποίηση της κατακόρυφης φρέζας στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 2.7, βλέπε Α).
- **Επιλογή Β:** Σε κατακόρυφες φρέζες με ψηλή πλάκα βάσης, εκτός από τα υλικά στερέωσης από το MASTER cut, μπορούν να χρησιμοποιηθούν επίσης τα πρόσθετα υλικά από τη σακούλα πρόσθετων εξαρτημάτων 119906901 για τη σταθεροποίηση της κατακόρυφης φρέζας στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 2.8, βλέπε Β).
Στο Master cut 2000 και στο Master cut 2500, τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου μαζί με τη συναρμολογημένη κατακόρυφη φρέζα στον πάγκο και αφήστε την να ασφαλίσει (κωδ. προϊόντος 6900, Εικ. 2.9 έως Εικ. 2.10 και κωδ. προϊόντος 6902, Εικ. 2.11 και Εικ. 2.12).
Στο Master cut 2600, τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου μαζί με τη συναρμολογημένη κατακόρυφη φρέζα στον πάγκο και βιδώστε τη σφιχτά (κωδ. προϊόντος 6918, Εικ. 2.13 και Εικ. 2.14).

- Ορισμένες κατακόρυφες φρέζες πρέπει να στερεωθούν ξεχωριστά.

Ρυθμίστε το βάθος κοπής στην κατακόρυφη φρέζα. Τηρείτε τα βήματα εργασίας που παρατίθενται στις αντίστοιχες οδηγίες χρήσης (Εικ. 2.15).

Συναρμολογήστε τις δύο βίδες λαβής με τα διαμήκη παξιμάδια χαλαρά στον παράλληλο αναστολέα φρέζας (Εικ. 2.16).

Οδηγήστε τα παξιμάδια μαζί με τις βίδες λαβής στις διαμήκεις οπές του πάγκου εργαλείων και στρώστε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας στο εργαλείο διαχωρισμού προς την κατεύθυνση της φρέζας. Ρυθμίστε την επιθυμητή απόσταση προς τη φρέζα και σφίξτε τις δύο βίδες λαβής (Εικ. 2.17).

Λύστε τις τέσσερις βίδες λαβής των δύο αναστολέων ώθησης. Ρυθμίστε και τους δύο αναστολείς ώθησης με τέτοιο τρόπο, ώστε η απόσταση προς τη φρέζα να είναι το πολύ 3 mm. Σφίξτε καλά τις βίδες λαβής (Εικ. 2.18).

Συναρμολογήστε τα δύο ελατηριωτά στηρίγματα και σταθεροποιήστε τα στον παράλληλο αναστολέα φρέζας ασκώντας λίγη πίεση στο τεμάχιο που θα υποβάλλετε σε κατεργασία (Εικ. 2.19 και Εικ. 2.20).

- Τα ελατηριωτά στηρίγματα χρησιμοποιούνται για την ακόμη ασφαλέστερη οδήγηση τεμαχίων και ελαχιστοποιούν το τίνγμα του τεμαχίου.

Συνδέστε το σύστημα απορρόφησης της σκόνης στον παράλληλο αναστολέα φρέζας και χρησιμοποιήστε το κατά το φρεζάρισμα (Εικ. 2.21).

Συνδέστε τον ακροδέκτη ενεργοποίησης στον διακόπτη της κατακόρυφης φρέζας και συνδέστε το φως της συσκευής στον διακόπτη ασφαλείας.



Εκτελείτε πάντα δοκιμαστικό φρεζάρισμα. Εάν χρειάζεται, θα πρέπει να επαναρυθμίσετε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας.

ΦΡΕΖΑΡΙΣΜΑ ΜΕ ΤΗΝ ΚΑΤΑΚΟΡΥΦΗ ΦΡΕΖΑ (MASTER CUT 1500, ΚΩΔ. ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ 6906)

Επιλέξτε ένα κατάλληλο εξάρτημα φρέζας και τοποθετήστε το στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 3.2).

Αφαιρέστε το κλειδί Άλλεν και ανοίξτε την πλάκα εργαλείου (Εικ. 3.3 έως Εικ. 3.6).

Ευθυγραμμίστε την κατακόρυφη φρέζα στην πλάκα εργαλείου με τέτοιο τρόπο, ώστε η φρέζα να κινείται κεντρικά στην οπή του εξαρτήματος φρέζας (Εικ. 3.7) και συναρμολογήστε την κατακόρυφη φρέζα (Εικ. 3.7 έως Εικ. 3.10).

Περιστρέψτε την πλάκα εργαλείου μαζί με τη συναρμολογημένη κατακόρυφη φρέζα και αφήστε την να ασφαλίσει (Εικ. 3.11).

Τοποθετήστε πάλι το κλειδί Άλλεν για το κλείδωμα της πλάκας εργαλείου (Εικ. 3.12).

Ρυθμίστε το βάθος κοπής στην κατακόρυφη φρέζα. Τηρείτε τα βήματα εργασίας που παρατίθενται στις αντίστοιχες οδηγίες χρήσης (Εικ. 3.13).

Συναρμολογήστε τις δύο βίδες λαβής με τα διαμήκη παξιμάδια χαλαρά στον παράλληλο αναστολέα φρέζας (Εικ. 3.14).

Οδηγήστε τα παξιμάδια μαζί με τις βίδες λαβής στις διαμήκεις οπές του πάγκου εργαλείων και στρώστε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας στο εργαλείο διαχωρισμού προς την κατεύθυνση της φρέζας. Ρυθμίστε την επιθυμητή απόσταση προς τη φρέζα και σφίξτε τις δύο βίδες λαβής (Εικ. 3.15).

Λύστε τις τέσσερις βίδες λαβής των δύο αναστολέων ώθησης. Ρυθμίστε και τους δύο αναστολείς ώθησης με τέτοιο τρόπο, ώστε η απόσταση προς τη φρέζα να είναι το πολύ 3 mm. Σφίξτε καλά τις βίδες λαβής (Εικ. 3.16).

Συναρμολογήστε τα δύο ελατηριωτά στηρίγματα και σταθεροποιήστε τα στον παράλληλο αναστολέα φρέζας ασκώντας λίγη πίεση στο τεμάχιο που θα υποβάλλετε σε κατεργασία (Εικ. 3.17 και Εικ. 3.18).

- Τα ελατηριωτά στηρίγματα χρησιμοποιούνται για την ακόμη ασφαλέστερη οδήγηση τεμαχίων και ελαχιστοποιούν το τίνγμα του τεμαχίου.

Συνδέστε το σύστημα απορρόφησης της σκόνης στον παράλληλο αναστολέα φρέζας και χρησιμοποιήστε το κατά το φρεζάρισμα (Εικ. 3.19).

Συνδέστε τον ακροδέκτη ενεργοποίησης στον διακόπτη της κατακόρυφης φρέζας και συνδέστε το φως της συσκευής στον διακόπτη ασφαλείας.



Εκτελείτε πάντα δοκιμαστικό φρεζάρισμα. Εάν χρειάζεται, θα πρέπει να επαναρυθμίσετε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας.

ΦΡΕΖΑΡΙΣΜΑ ΜΕ ΤΗΝ ΚΑΤΑΚΟΡΥΦΗ ΦΡΕΖΑ (MASTER CUT 2200, ΚΩΔ. ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ 6907)

Τοποθετήστε το εργαλείο διαχωρισμού για κατακόρυφες φρέζες στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 4.2).

Επιλέξτε ένα κατάλληλο εξάρτημα φρέζας και τοποθετήστε το στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 4.3).

Ευθυγραμμίστε την κατακόρυφη φρέζα στην πλάκα εργαλείου με τέτοιο τρόπο, ώστε η φρέζα να κινείται κεντρικά στην οπή του εξαρτήματος φρέζας και συναρμολογήστε την κατακόρυφη φρέζα (Εικ. 4.4 έως Εικ. 4.6).

- **Επιλογή Α:** Σε κατακόρυφες φρέζες με επίπεδη πλάκα βάσης, μπορούν να χρησιμοποιηθούν τα υλικά στερέωσης από το MASTER cut για τη σταθεροποίηση της κατακόρυφης φρέζας στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 4.7, βλέπε Α).
- **Επιλογή Β:** Σε κατακόρυφες φρέζες με ψηλή πλάκα βάσης, εκτός από τα υλικά στερέωσης από το MASTER cut, μπορούν να χρησιμοποιηθούν επίσης τα πρόσθετα υλικά από τη σακούλα πρόσθετων εξαρτημάτων 119906901 για τη σταθεροποίηση της κατακόρυφης φρέζας στην πλάκα εργαλείου (Εικ. 4.8, βλέπε Β). Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου μαζί με τη συναρμολογημένη κατακόρυφη φρέζα στον πάγκο και βιδώστε τη σφιχτά (Εικ. 4.9 και Εικ. 4.10).
- Ορισμένες κατακόρυφες φρέζες πρέπει να στερεωθούν ξεχωριστά.

Ρυθμίστε το βάθος κοπής στην κατακόρυφη φρέζα. Τηρείτε τα βήματα εργασίας που παρατίθενται στις αντίστοιχες οδηγίες χρήσης (Εικ. 4.11).

Συναρμολογήστε τις δύο βίδες λαβής με τα διαμήκη παξιμάδια χαλαρά στον παράλληλο αναστολέα φρέζας (Εικ. 4.12).

Οδηγήστε τα παξιμάδια μαζί με τις βίδες λαβής στις διαμήκεις οπές του πάγκου εργαλείων και σπρώξτε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας στο εργαλείο διαχωρισμού προς την κατεύθυνση της φρέζας. Ρυθμίστε την επιθυμητή απόσταση προς τη φρέζα και σφίξτε τις δύο βίδες λαβής (Εικ. 4.13).

Λύστε τις τέσσερις βίδες λαβής των δύο αναστολέων ώθησης. Ρυθμίστε και τους δύο αναστολείς ώθησης με τέτοιο τρόπο, ώστε η απόσταση προς τη φρέζα να είναι το πολύ 3 mm. Σφίξτε καλά τις βίδες λαβής (Εικ. 4.14).

Συναρμολογήστε τα δύο ελατηριωτά στηρίγματα και σταθεροποιήστε τα στον παράλληλο αναστολέα φρέζας ασκώντας λίγη πίεση στο τεμάχιο που θα υποβάλετε σε κατεργασία (Εικ. 4.15 και Εικ. 4.16).

- Τα ελατηριωτά στηρίγματα χρησιμοποιούνται για την ακόμη ασφαλέστερη οδήγηση τεμαχίων και ελαχιστοποιούν το τίναγμα του τεμαχίου.

Συνδέστε το σύστημα απορρόφησης της σκόνης στον παράλληλο αναστολέα φρέζας και χρησιμοποιήστε το κατά το φρεζάρισμα (Εικ. 4.17).

Συνδέστε τον ακροδέκτη ενεργοποίησης στον διακόπτη της κατακόρυφης φρέζας και συνδέστε το φις της συσκευής στον διακόπτη ασφαλείας.



Εκτελείτε πάντα δοκιμαστικό φρεζάρισμα. Εάν χρειάζεται, θα πρέπει να επαναρυθμίσετε τον παράλληλο αναστολέα φρέζας.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

- Καθαρίστε τον παράλληλο αναστολέα φρεζαρίσματος με ένα βρεγμένο πανί.
- Μη χρησιμοποιείτε καυστικά ή/και λειαντικά καθαριστικά μέσα και διαλύτες.

ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΙ ΑΠΟΡΡΙΨΗ

Να απορρίπτετε τα υλικά συσκευασίας πάντα κατά τρόπο περιβαλλοντικώς ασφαλή και ακόμα, και στην περίπτωση απόρριψης του προϊόντος τηρείτε τις κατά τόπους ισχύουσες διατάξεις απόρριψης.

ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ ΕΓΓΥΗΣΗΣ

Αγαπητοί χρήστες οικιακών εργαλείων, αγοράσατε ένα προϊόν υψηλής ποιότητας της wolcraft το οποίο θα σας προσφέρει μεγάλη ευχαρίστηση με τις εργασίες στο σπίτι. Τα προϊόντα wolcraft ανταποκρίνονται στις υψηλές τεχνικές προδιαγραφές και πριν φτάσουν στο εμπόριο, έχουν περάσει από εντατικές φάσεις εξέλιξης και δοκιμών. Στο στάδιο παραγωγής, οι συνεχείς έλεγχοι και τακτικές δοκιμές διασφαλίζουν τις υψηλές προδιαγραφές ποιότητας. Οι τεχνολογικές εξελίξεις και οι αξιόπιστοι έλεγχοι ποιότητας σας δίνουν τη σιγουριά ότι έχετε κάνει τη σωστή επιλογή αγοράς. Για το προϊόν wolcraft που προμηθευτήκατε παρέχουμε 10 χρόνια εγγύηση από την ημερομηνία αγοράς για αποκλειστική χρήση από ερασιτέχνες μάστορες. Η εγγύηση καλύπτει μόνο τις ζημιές που προκαλούνται στο αντικείμενο αγοράς και μόνο αυτές που οφείλονται σε σφάλματα υλικού και κατασκευής. Η εγγύηση δεν καλύπτει τις ζημιές και τις φθορές που θα προκληθούν λόγω λανθασμένης χρήσης ή ανεπαρκούς συντήρησης. Επιπροσθέτως, η εγγύηση δεν καλύπτει τις συνηθισμένες φθορές από τη φυσιολογική χρήση, καθώς και ελαττώματα και ζημιές τις οποίες ο πελάτης γνώριζε κατά τη σύναψη του συμβολαίου. Οι αξιώσεις εγγύησης μπορούν να εγερθούν μόνο με την επίδειξη του τιμολογίου/της απόδειξης αγοράς. Η εγγύηση που παρέχεται από την wolcraft δεν περιορίζει τα νόμιμα δικαιώματά σας ως καταναλωτή (μετέπειτα αποκατάσταση, υπαναχώρηση ή μείωση, αποζημίωση για φθορές ή δαπάνες).

Οι αξιώσεις εγγύησης πρέπει να απευθύνονται στην:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

GENEL BİLGİLER

GİRİŞ

UYARI

Paralel freze stoperi ile birlikte sağlanan tüm güvenlik uyarılarını ve talimatları okuyun. Güvenlik uyarılarına ve talimatlara uymayı ihmal etmek elektrik çarpmasına, yangına ve/veya ağır yaralanmalara neden olabilir.

Kullanma kılavuzunu ileride de kullanmak için güvenli şekilde saklayın.

Bu kullanım kılavuzu, paralel freze stoperinin (bundan sonra "Ürün" olarak da anılacaktır) 6900, 6902, 6906, 6907 ve 6918 ürün numaralı wolcraft makine tezgahlarında kullanımını açıklar. Makine tezgahları, paralel freze stoperi ile birlikte sabit frezeleme tezgahı olarak kullanılmaktadır.

Bu kullanma kılavuzundaki resimler, durumu ve prosedürleri daha iyi anlamana yardımcı olur. Resimlerdeki gösterimler örnek niteliğindedir ve ürününüzün gerçek görünümünden biraz farklı olabilir.

Güvenlik uyarılarında sözü geçen "Elektrikli aletler" terimiyle, şebekeye bağlanılarak kullanılan elektrikli aletler (şebeke kablosu ile) kast edilmektedir.

SİMGELER VE ANLAMLARI

UYARI

UYARI

...ağır ila hayatı tehdit edici kişisel yaralanmaların meydana gelebileceği anlamına gelir.

DİKKAT

DİKKAT

...hafif ila orta derecede kişisel yaralanmaların meydana gelebileceği anlamına gelir.

NOT

NOT

...önemli bilgileri belirtir (örn. maddi hasar), ancak tehlikeleri göstermez.



Bilgi!

Bu sembolün bulunduğu notlar işinizi hızlı ve güvenli bir şekilde yapmanıza yardımcı olur.



Tehlikeli yer uyarısı

Bu sembol, önlenmediği takdirde yaralanmaya neden olabilecek genel bir tehlikeyi belirtir.



Kılavuzu dikkate alın!

Bu sembolün yer aldığı notlar, işletim kılavuzuna uyulması gerektiğini belirtir.



Koruyucu gözlük takın!

Bu sembolün yer aldığı notlar, göz koruyucusu kullanılması gerektiğini belirtir.



Koruyucu kulaklık kullanın!

Bu sembolün yer aldığı notlar, koruyucu kulaklık kullanılması gerektiğini belirtir.



Koruyucu maske takın!

Bu sembolün yer aldığı notlar, koruyucu maske kullanılması gerektiğini belirtir.



Fişi çekin!

Kullanılmadığı zamanlarda cihazın fişini çekin.



Frezeleme yönüne dikkat edin!

Sadece ters yönde frezeleme yapın.

GÜVENLİK

ÜST FREZE İÇİN GÜVENLİK UYARILARI

- Makineye özgü güvenlik uyarılarının yanı sıra kullanılan üst frezenin ve kullanılan makine tezgahının güvenlik uyarılarını mutlaka dikkate alın.
- Frezeleme sırasında iş parçasının beklenmedik şekilde ve aniden kontrolden çıkıp geri tepmesi ihtimaline her zaman hazırlıklı olun.
- Makine tezgahını yuvarlak frezeleme için kullanmayın!
- 1800 W'tan fazla ve 230 V'tan fazla olan üst frezeler kullanmayın.
- Beslemenin yalnızca frezenin dönüş yönünün tersine gerçekleşmesi gerektiğini unutmayın.
- Yalnızca keskin, bakımı yapılmış ve alet üreticisi tarafından sağlanan bilgilere göre ayarlanmış freze takımları kullanın.
- Kullanılan cihazlar ve aletler için, ürün veya ambalaj üzerindeki veya kullanım kılavuzundaki min./maks. hız ve dönme yönü ile ilgili verileri dikkate alın.
- Freze takımlarının, iş parçasının ve iş parçası kılavuzu görevi gören düzeneklerin yanlış kullanımının tehlikeli bir duruma yol açabileceğini unutmayın.
- Frezeleme sırasında ellerinizi freze takımından uzak tutun.
- Frezeleme sırasında paralel freze stoperine ek olarak tezgah baskı pauçları kullanın.
- Kontrolsüz devrilmeleri nedeniyle meydana gelebilecek tehlikeli durumları önlemek için uzun iş parçalarını çıkış tarafında destekleyin. Destek dengede durmalı ve makine tezgahı ile aynı yükseklikte olmalıdır, örn. silindirik bloğu (Ürün no. 6102300).
- Yalnızca boyutları ve ağırlıkları bakımından bir kişi tarafından güvenli tutulabilecek ve yönlendirilebilecek iş parçalarını işleyin.
- Takıma ve iş parçasına uygun olarak doğru hızı seçin. Net hız belirtilmelerini üst frezenizin kullanım kılavuzunda bulabilirsiniz.
- Makine tezgahı ile birlikte sağlanan geçme halkaları arasında freze takımının boyutuna göre seçim yapın. Güvenli çalışma için mümkün olan en küçük geçme halkası kullanılmalıdır.
- Paralel freze stoperinin doğru takılmış olduğundan ve tüm vidaların/tutamak vidalarının sıkıldığından emin olun.
- Freze şaftını işaret kadar sıkıca pensinin içine itin. Frezenin üst frezeyle doğru montajına ilişkin olarak üst frezenizin kullanım kılavuzundaki bilgilere uyun.
- 27 mm'den büyük çaplı frezeler kullanmayın!
- Ürün üzerinde herhangi bir değişiklik veya modifikasyon yapmayın.

AMACA UYGUN KULLANIM

Paralel freze stoperi 6901'i aşağıdaki uygulamalar için kullanın:

- 6900, 6902, 6906, 6907 ve 6918 ürün numaralı wolcraft makine tezgahlarına sabitlemek için. Sabit frezeleme tezgahı olarak sadece bu wolcraft makine tezgahları kullanılmalıdır.
- Koruyucu kapak ile ve toz emme sistemi bağlı ve açık iken yapılacak frezeleme çalışmalarında paralel stoper olarak kullanmak için.
- Maksimum 600 mm x 400 mm x 65 mm ölçülerindeki kolay işlenebilir iş parçaları için.

Kullanılan makinelerin üretici talimatlarına ve güvenlik uyarılarının yanı sıra makine tezgahının güvenlik uyarılarına uyulmalıdır.

ÖNGÖRÜLEBİLİR HATALI KULLANIM

Amacına uygun kullanım bölümünde açıklananlar dışındaki bir kullanım, makul ölçüde öngörülebilir hatalı kullanım olarak kabul edilir; buna örneğin şunlar dahildir:

- Yukarıda belirtilenler haricindeki makine tezgahlarında kullanım
- Başka elektronik cihazlarla kullanım (ör. açılı taşlama makinesi, dalma testeresi, kılıç testere olmayan vs.)
- Akülü makine kullanımı
- Elektronik yeniden başlatma korumalı makinelerin kullanımı, bu bağlamda makine üreticisinin kullanım kılavuzunu dikkate alın

Üretici, makul ölçüde öngörülebilir hatalı kullanım ve kullanma kılavuzuna uyulmamasından kaynaklanan maddi hasarlar ve/veya kişisel yaralanmalarla ilgili hiçbir sorumluluk kabul etmez.

ÜRÜNE GENEL BAKIŞ

ÜRÜN AÇIKLAMASI

Paralel freze stoperi, iş parçalarını işlemek için bir üst freze ile birlikte ve belirtilen wolcraft makine tezgahlarında kullanım için uygundur.

TESLİMAT KAPSAMI

Paralel freze stoperini kartonundan çıkarın ve resimde gösterilen tüm parçaların eksiksiz olarak kutuda olup olmadığını kontrol edin (Şekil 1).

TEKNİK VERİLER

Ölçüler (genişlik x derinlik x yükseklik):	610 x 127 x 242 mm
Maks. freze çapı:	27 mm
Ağırlık:	1,9 kg

KULLANIM

ÜST FREZE İLE FREZELEME (MASTER CUT 2000/2500/2600, ÜRÜN NO. 6900/6902/6918)

Üst freze boşluk desteğini makine plakasına yerleştirin (Şekil 2.2).

Uygun bir freze başlığı seçin ve makine plakasına yerleştirin (Şekil 2.3).

Üst frezeyi makine plakası üzerinde, freze, freze başlığı deliğinde ortalı çalışacak şekilde hizalayın ve üst frezeyi monte edin (Şekil 2.4 ile Şekil 2.6arası).

- **Opsiyon A:** Düz taban plakalı üst frezelerde üst frezeyi makine plakasına sabitlemek için MASTER cut'taki sabitleme malzemesi kullanılabilir (Şekil 2.7, bkz. A).
- **Opsiyon B:** Yüksek taban plakalı üst frezelerde üst frezeyi makine plakasına sabitlemek için MASTER cut'taki sabitleme malzemesine ek olarak 119906901 aksesuar torbasındaki ek malzeme kullanılabilir (Şekil 2.8, bkz. B). Master cut 2000 ve Master cut 2500'de üst frezenin monte edildiği makine plakasını tezgaha yerleştirin ve yerine oturtun (Ürün No. 6900, Şekil 2.9 ile Şekil 2.10 arası ve Ürün No. 6902, Şekil 2.11 ve Şekil 2.12). Master cut 2600'da üst frezenin monte edildiği makine plakasını tezgaha yerleştirin ve vidalayın (Ürün No. 6918, Şekil 2.13 ve Şekil 2.14).
- Bazı üst frezeleri özel olarak sabitlemeniz gerekir.

Üst frezenizde kesme derinliğini ayarlayın. İlgili kullanım kılavuzundaki çalışma talimatlarını izleyin (Şekil 2.15).

İki tutamak vidasını uzun somunlarla gevşek bir şekilde paralel freze stoperine monte edin (Şekil 2.16).

Somunları tutamak vidalarla birlikte makine tezgahının boyuna deliklerine yerleştirin ve boşluk desteği için paralel freze stoperini freze yönünde itin. Frezeye olan mesafeyi istediğiniz gibi ayarlayın ve iki tutamak vidasını sıkın (Şekil 2.17).

İki kaydırmalı stoperin dört tutamak vidasını sökün. İki kaydırmalı stoperi, frezeye olan mesafe her birinde maksimum 3 mm olacak şekilde ayarlayın. Tutamak vidalarını sıkın (Şekil 2.18).

Her iki yay tutucuyu monte edin ve işlenecek iş parçasına hafif baskı uygulayarak paralel freze stoperine sabitleyin (Şekil 2.19 ve Şekil 2.20).

- Yay tutucular, daha güvenli iş parçası yönlendirmesi için kullanılır ve iş parçasının geri tepmesini en aza indirir.

Toz emme sistemini paralel freze stoperine bağlayın ve frezeleme sırasında kullanın (Şekil 2.21).

Üst frezenin anahtarına açma klemensini sokun ve emniyet anahtarı ile cihaz bağlantısını birleştirin.

 Her zaman deneme amaçlı frezeleme bir gerçekleştirin. Gerektiğinde paralel freze stoperini yeniden ayarlamanız gerekir.

ÜST FREZE İLE FREZELEME (MASTER CUT 1500, ÜRÜN NO. 6906)

Uygun bir freze başlığı seçin ve makine plakasına yerleştirin (Şekil 3.2).

Alyan anahtarını çıkarın ve makine plakasını açın (Şekil 3.3 ile Şekil 3.6 arası).

Üst frezeyi makine plakası üzerinde, freze, freze başlığı deliğinde ortalı çalışacak şekilde hizalayın (Şekil 3.7) ve üst frezeyi monte edin (Şekil 3.7 ile Şekil 3.10arası).

Üst frezenin monte edildiği makine plakasını döndürün ve yerine oturtun (Şekil 3.11).

Makine plakasını kilitlemek için alyan anahtarı tekrar takın (Şekil 3.12).

Üst frezenizde kesme derinliğini ayarlayın. İlgili kullanım kılavuzundaki çalışma talimatlarını izleyin (Şekil 3.13).

İki tutamak vidasını uzun somunlarla gevşek bir şekilde paralel freze stoperine monte edin (Şekil 3.14).

Somunları tutamak vidalarla birlikte makine tezgahının boyuna deliklerine yerleştirin ve boşluk desteği için paralel freze stoperini freze yönünde itin. Frezeye olan mesafeyi istediğiniz gibi ayarlayın ve iki tutamak vidasını sıkın (Şekil 3.15).

İki kaydırmalı stoperin dört tutamak vidasını sökün. İki kaydırmalı stoperi, frezeye olan mesafe her birinde maksimum 3 mm olacak şekilde ayarlayın. Tutamak vidalarını sıkın (Şekil 3.16).

Her iki yay tutucuyu monte edin ve işlenecek iş parçasına hafif baskı uygulayarak paralel freze stoperine sabitleyin (Şekil 3.17 ve Şekil 3.18).

- Yay tutucular, daha güvenli iş parçası yönlendirmesi için kullanılır ve iş parçasının geri tepmesini en aza indirir.

Toz emme sistemini paralel freze stoperine bağlayın ve frezeleme sırasında kullanın (Şekil 3.19).

Üst frezenin anahtarına açma klemensini sokun ve emniyet anahtarı ile cihaz bağlantısını birleştirin.

 Her zaman deneme amaçlı frezeleme bir gerçekleştirin. Gerektiğinde paralel freze stoperini yeniden ayarlamanız gerekir.

ÜST FREZE İLE FREZELEME (MASTER CUT 2200, ÜRÜN NO. 6907)

Üst freze boşluk desteğini makine plakasına yerleştirin (Şekil 4.2).

Uygun bir freze başlığı seçin ve makine plakasına yerleştirin (Şekil 4.3).

Üst frezeyi makine plakası üzerinde, freze, freze başlığı deliğinde ortalı çalışacak şekilde hizalayın ve üst frezeyi monte edin (Şekil 4.4 ile Şekil 4.6arası).

- **Opsiyon A:** Düz taban plakalı üst frezelerde üst frezeyi makine plakasına sabitlemek için MASTER cut'taki sabitleme malzemesi kullanılabilir (Şekil 4.7, bkz. A).
- **Opsiyon B:** Yüksek taban plakalı üst frezelerde üst frezeyi makine plakasına sabitlemek için MASTER cut'taki sabitleme malzemesine ek olarak 119906901 aksesuar torbasındaki ek malzeme kullanılabilir (Şekil 4.8, bkz. B). Üst frezenin monte edildiği makine plakasını tezgaha yerleştirin ve vidalarını sıkın (Şekil 4.9 ve Şekil 4.10).
- Bazı üst frezeleri özel olarak sabitlemeniz gerekir.

Üst frezenizde kesme derinliğini ayarlayın. İlgili kullanım kılavuzundaki çalışma talimatlarını izleyin (Şekil 4.11).

İki tutamak vidasını uzun somunlarla gevşek bir şekilde paralel freze stoperine monte edin (Şekil 4.12).

Somunları tutamak vidalarla birlikte makine tezgahının boyuna deliklerine yerleştirin ve boşluk desteği için paralel freze stoperini freze yönünde itin. Frezeye olan mesafeyi istediğiniz gibi ayarlayın ve iki tutamak vidasını sıkın (Şekil 4.13).

İki kaydırmalı stoperin dört tutamak vidasını sökün. İki kaydırmalı stoperi, frezeye olan mesafe her birinde maksimum 3 mm olacak şekilde ayarlayın. Tutamak vidalarını sıkın (Şekil 4.14).

Her iki yay tutucuyu monte edin ve işlenecek iş parçasına hafif baskı uygulayarak paralel freze stoperine sabitleyin (Şekil 4.15 ve Şekil 4.16).

- Yay tutucular, daha güvenli iş parçası yönlendirmesi için kullanılır ve iş parçasının geri tepmesini en aza indirir.

Toz emme sistemini paralel freze stoperine bağlayın ve frezeleme sırasında kullanın (Şekil 4.17).

Üst frezenin anahtarına açma klemensini sokun ve emniyet anahtarı ile cihaz bağlantısını birleştirin.

 Her zaman deneme amaçlı frezeleme bir gerçekleştirin. Gerektiğinde paralel freze stoperini yeniden ayarlamanız gerekir.

BAKIM VE TEMİZLİK

- Paralel freze stoperini nemli bir bezle temizleyin.
- Keskin ve/veya aşındırıcı temizlik maddeleri veya çözücüler kullanmayın.

SÖKME VE İMHA ETME

Ambalaj malzemelerini daima çevreye zarar vermeyecek şekilde imha edin ve ayrıca ürünü imha ederken geçerli yerel imha yönetmeliklerine uyun.

GARANTİ DÜZENLEMELERİ

Sevgili ev ustaları, zanaatkarlık işleri yaparken çok eğleneceğiniz yüksek kaliteli bir wolcraft ürünü satın aldınız. wolcraft ürünleri yüksek teknik standarttır ve siz satın almadan önce yoğun AR-GE ve test aşamalarından geçmiştir. Seri üretim sırasında yapılan sürekli kontroller ve düzenli testler yüksek kalite standardı sağlar. Mükemmel teknik gelişmeler ve güvenilir kalite kontrolleri sayesinde, doğru ürünü satın aldığınızdan emin olabilirsiniz. Satın almış olduğunuz wolcraft ürünü için, sadece "Kendin Yap" amacıyla kullanılması durumunda satın alma tarihinden itibaren 10 yıl garanti vermekteyiz. Sadece satın alınan ürünlerdeki hasarlar ile malzeme ve üretim hatalarından kaynaklanan hasarlar garanti kapsamına girer. Yanlış kullanım veya bakım hatalarından kaynaklanan kusur ve hasarlar garanti kapsamında değildir. Ek olarak, normal kullanımdan doğan aşınma ve zararlar ile müşteriye sözleşme ile bildirilen kusur ve hasarlar garanti kapsamına dahil değildir. Garanti talepleri yalnızca fatura veya fiş sunulması halinde geçerli olur. wolcraft tarafından sağlanan garanti, tüketici olarak yasal haklarınızı (sonradan telafi, iade veya indirim, hasar veya kullanım tazminatı) kısıtlamaz.

Garanti hakları için şuraya başvurulmalıdır:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

OBEČNÉ INFORMACE

ÚVOD

VAROVÁNÍ

Přečtěte si veškeré bezpečnostní pokyny a předpisy dodávané společně s podélnou frézovací záložkou. Nedodržování bezpečnostních pokynů a předpisů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo k vážným zraněním.

Návod k obsluze bezpečně uschovejte pro budoucí potřebu.

Tento návod k použití popisuje podélnou frézovací záložku (dále také „výrobek“) pro používání na strojových stolech wolcraft č. zboží 6900, 6902, 6906, 6907 a 6918. Strojové stoly se ve spojení s podélnou frézovací záložkou používají jako stacionární frézovací stoly.

Obrázky v tomto návodu slouží k lepšímu porozumění skutečností a pracovních postupů. Situace znázorněné na obrázcích jsou příklady a mohou se mírně lišit od skutečného vzhledu Vašeho výrobku.

Výraz „elektrické nářadí“ používaný v bezpečnostních pokynech se týká elektrického nářadí napájeného ze sítě (se síťovým kabelem).

SYMBOLY A JEJICH VÝZNAM

VAROVÁNÍ

VAROVÁNÍ

...znamená, že může dojít k vážným až životu nebezpečným poraněním osob.

POZOR

POZOR

...znamená, že může dojít k lehkým až středně těžkým poraněním osob.

UPOZORNĚNÍ

UPOZORNĚNÍ

...upozorňuje na důležité informace (např. na věcné škody), avšak ne na nebezpečí.



Informace!

Upozornění označená tímto symbolem Vám pomohou s rychlým a bezpečným prováděním požadovaných činností.



Varování před nebezpečným místem

Tento symbol označuje obecné nebezpečí, které, pokud mu nebude zabráněno, by mohlo mít za následek poranění.



Dodržujte návod!

Upozornění označená tímto symbolem upozorňují na nutnost řídit se pokyny v návodu k použití.



Noste ochranné brýle!

Upozornění označená tímto symbolem upozorňují na nutnost používání ochrany zraku.



Používejte chrániče sluchu!

Upozornění označená tímto symbolem upozorňují na nutnost používání chráničů sluchu.



Noste ochrannou masku!

Upozornění označená tímto symbolem upozorňují na nutnost používání ochranné masky.



Vytáhněte zástrčku!

Pokud zařízení nepoužíváte, vytáhněte jeho zástrčku ze sítě.



Dbejte na směr frézování!

Frézujte pouze v protisměru.

BEZPEČNOST

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY K POUŽÍVÁNÍ HORNÍCH FRÉZEK

- Kromě těchto bezpečnostních pokynů týkajících se specifického zařízení dodržujte bezpodmínečně i bezpečnostní pokyny k používání dané horní frézy a použitého strojového stolu.
- Vždy buďte připraveni na to, že při frézování se může obrobek nečekaně a náhle dostat mimo kontrolu a odrazit se nazpátek.
- Nepoužívejte strojový stůl k frézování oblouků!
- Nepoužívejte horní frézy s příkonem vyšším než 1800 W a napětím vyšším než 230 V.
- Mějte na paměti, že posuv smí probíhat pouze proti směru otáčení frézy.
- Používejte pouze ostré, dobře udržované frézovací nástroje, nastavené podle údajů jejich výrobce.
- U používaných přístrojů a nástrojů respektujte údaje týkající se min./max. otáček a směru otáčení, uvedené na výrobku, jeho obalu nebo v návodu k obsluze.
- Pamatujte, že nesprávné použití frézovacích nástrojů, obrobku a přípravků pro vedení obrobku může mít za následek vznik nebezpečné situace.
- Během frézování mějte ruce v dostatečné vzdálenosti od frézovacího nástroje.
- Při frézování používejte dodatečně k podélné frézovací záložce i stolní přítlačné patky.
- Dlouhé obrobky na straně odebírání podepřete, abyste se vyhnuli nebezpečným situacím v důsledku nekontrolovaného překlacení. Podpěra musí být stabilní a musí mít stejnou výšku jako strojní stůl, např. podvalek (č. zboží 6102300).
- Obrábějte pouze obrobky, které mohou být vzhledem ke své velikosti a hmotnosti bezpečně drženy a vedeny jednou osobou.
- Zvolte správné otáčky odpovídající danému nástroji a obrobku. V návodu k obsluze vaší horní frézy najdete přesné hodnoty otáček.
- Vymezovací kroužky dodané se strojovým stolem vybírejte v poměru k velikosti frézovacího nástroje. Pro zaručení bezpečnosti práce se musí použít nejmenší možný vymezovací kroužek.
- Ujistěte se, že podélná frézovací záložka je řádně namontována a že všechny šrouby a rukojeťové šrouby jsou pevně utažené.
- Zatlačte stopku frézy až po značku do kleštiny. Správnou montáž frézy do horní frézy proveďte podle pokynů v návodu k použití vaší frézy.
- Nepoužívejte frézy o průměru větším než 27 mm!
- Na tomto výrobku neprovádějte žádné konstrukční změny ani úpravy.

POUŽITÍ KE STANOVENÉMU ÚČELU

Podélnou frézovací záložku 6901 používejte v následujících případech:

- k upevnění na strojové stoly wolcraft, č. zboží 6900, 6902, 6906, 6907 a 6918. Jako stacionární frézovací stoly lze použít pouze tyto strojové stoly wolcraft.
- pro použití jako paralelní doraz pro frézovací práce s ochranným krytem a připojeným a zapnutým odsáváním prachu.
- pro snadno obrobitelné obrobky s maximálními rozměry 600 mm × 400 mm × 65 mm.

Je nutné dodržovat údaje výrobců a bezpečnostní pokyny k používanému nářadí, stejně jako bezpečnostní pokyny k používání strojového stolu.

PŘEDVÍDATELNÉ NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

Jakékoli jiné použití, než jaké je popsáno v kapitole Stanovený účel použití, je považováno za racionálně předvídatelné chybné použití, kam se řadí např.:

- použití na jiných strojových stolech, než je uvedeno výše
- použití s jiným elektrickým nářadím (např. úhlové brusky, ponorné pily, pily ocasky atd.)
- použití s akumulátorovým nářadím
- použití elektrického nářadí s elektronickou ochranou proti opětovnému rozběhu; k tomu dbejte pokynů v návodu k obsluze od výrobce stroje

Výrobce odmítá odpovědnost za škody na majetku a/nebo zranění osob v důsledku racionálně předvídatelného chybného použití a nerespektování návodu k použití.

PŘEHLED VLASTNOSTÍ VÝROBKU

POPIS VÝROBKU

Podélná frézovací zarážka je vhodná pro použití s vrchní frézou a uvedenými strojovými stoly od společnosti wolcraft pro zpracování obrobků.

ROZSAH DODÁVKY

Vybalte podélnou frézovací zarážku z kartonu a překontrolujte, zda balení obsahuje všechny vyobrazené díly (Obr. 1).

TECHNICKÉ ÚDAJE

Rozměry (šířka × hloubka × výška):	610 × 127 × 242 mm
Max. průměr frézy:	27 mm
Hmotnost:	1,9 kg

OBSLUHA

FRÉZOVÁNÍ POMOCÍ VRCHNÍ FRÉZKY (MASTER CUT 2000/2500/2600, Č. ZBOŽÍ 6900/6902/6918)

Vložte do strojní desky drážkovou vložku pro vrchní frézku (Obr. 2.2).

Vyberte vhodnou frézovací vložku a vložte ji do desky stroje (Obr. 2.3).

Vyrovnejte horní frézku na strojní desce tak, aby fréza procházela středem otvoru ve frézovací vložce a frézku namontujte (Obr. 2.4 až Obr. 2.6).

- **Možnost A:** V případě horních fréz s nízkou základní deskou lze použít upevňovací materiál z MASTER cut k upevnění horní frézky k desce stroje (Obr. 2.7, viz A).
- **Možnost B:** U horních fréz s vysokou základní deskou lze k upevnění frézky na desku stroje dodatečně vedle upevňovacího materiálu z MASTER cut použít doplňkový materiál ze sáčku s příslušenstvím 119906901 (Obr. 2.8, viz B). V případě Master cut 2000 a Master cut 2500 nasadte desku stroje s namontovanou horní frézou do stolu a nechte ji zaskočit (č. zboží 6900, Obr. 2.9 až Obr. 2.10 a č. zboží 6902 Obr. 2.11 a Obr. 2.12). V případě Master cut 2600 vložte desku stroje s namontovanou frézou do stolu a přišroubujte ji (č. zboží 6918, Obr. 2.13 a Obr. 2.14).
- Některé vrchní frézky musíte upevnit jednotlivě.

Nastavte na své vrchní frézce hloubku řezu. Postupujte podle pracovních pokynů v příslušném návodu k obsluze (Obr. 2.15).

Namontujte oba rukojetové šrouby s podlouhlými maticemi volně na podélnou frézovací zarážku (Obr. 2.16).

Zasuňte matice s rukojetovými šrouby do podélných otvorů strojového stolu a nasuňte podélnou frézovací zarážku k drážkové vložce ve směru frézy. Nastavte požadovanou vzdálenost od frézy a oba rukojetové šrouby utáhněte (Obr. 2.17). Povolte čtyři rukojetové šrouby obou posuvných zarážek. Nastavte oba posuvné dorazy tak, aby vzdálenost od frézy byla maximálně 3 mm. Utáhněte rukojetové šrouby (Obr. 2.18).

Namontujte oba pružinové držáky a připevněte je k podélné frézovací zarážce s mírným přitlakem na obrobek (Obr. 2.19 a Obr. 2.20).

- Pružinové držáky se používají pro bezpečnější vedení obrobku a minimalizují jeho zpětný ráz.

Připojte odsávání prachu k podélné frézovací zarážce a použijte ji při frézování (Obr. 2.21).

Nasuňte spínací svorku na vypínač vrchní frézky a spojte přístrojovou vidlici s bezpečnostním spínačem.



Vždy proveďte nejprve zkušební frézování. Možná budete muset nastavení podélné frézovací zarážky upravit.

FRÉZOVÁNÍ POMOCÍ VRCHNÍ FRÉZKY (MASTER CUT 1500, Č. ZBOŽÍ 6906)

Vyberte vhodnou frézovací vložku a vložte ji do desky stroje (Obr. 3.2).

Vyjmete imbusový klíč a otevřete desku stroje (Obr. 3.3 až Obr. 3.6).

Vyrovnejte horní frézku na strojní desce tak, aby fréza procházela středem otvoru ve frézovací vložce (Obr. 3.10) a frézku namontujte (Obr. 3.7 až Obr. 3.7).

Otočte desku stroje s namontovanou horní frézou a nechte ji zaskočit (Obr. 3.11).

Desku stroje opět zajistěte zasunutím imbusového klíče (Obr. 3.12).

Nastavte na své vrchní frézce hloubku řezu. Postupujte podle pracovních pokynů v příslušném návodu k obsluze (Obr. 3.13).

Namontujte oba rukojetové šrouby s podlouhlými maticemi volně na podélnou frézovací zarážku (Obr. 3.14).

Zasuňte matice s rukojetovými šrouby do podélných otvorů strojového stolu a nasuňte podélnou frézovací zarážku k drážkové vložce ve směru frézy. Nastavte požadovanou vzdálenost od frézy a oba rukojetové šrouby utáhněte (Obr. 3.15). Povolte čtyři rukojetové šrouby obou posuvných zarážek. Nastavte oba posuvné dorazy tak, aby vzdálenost od frézy byla maximálně 3 mm. Utáhněte rukojetové šrouby (Obr. 3.16).

Namontujte oba pružinové držáky a připevněte je k podélné frézovací zarážce s mírným přitlakem na obrobek (Obr. 3.17 a Obr. 3.18).

- Pružinové držáky se používají pro bezpečnější vedení obrobku a minimalizují jeho zpětný ráz.

Připojte odsávání prachu k podélné frézovací zarážce a použijte ji při frézování (Obr. 3.19).

Nasuňte spínací svorku na vypínač vrchní frézky a spojte přístrojovou vidlici s bezpečnostním spínačem.



Vždy proveďte nejprve zkušební frézování. Možná budete muset nastavení podélné frézovací zarážky upravit.

FRÉZOVÁNÍ POMOCÍ VRCHNÍ FRÉZKY (MASTER CUT 2200, Č. ZBOŽÍ 6907)

Vložte do strojní desky drážkovou vložku pro vrchní frézku (Obr. 4.2).

Vyberte vhodnou frézovací vložku a vložte ji do desky stroje (Obr. 4.3).

Vyrovnejte horní frézku na strojní desce tak, aby fréza procházela středem otvoru ve frézovací vložce a frézku namontujte (Obr. 4.4 až Obr. 4.6).

- **Možnost A:** V případě horních fréz s nízkou základní deskou lze použít upevňovací materiál z MASTER cut k upevnění horní frézky k desce stroje (Obr. 4.7, viz A).
- **Možnost B:** V případě horních fréz s vysokou základní deskou lze dodatečně vedle upevňovacího materiálu z MASTER cut k upevnění horní frézky k desce stroje (Obr. 4.8, viz B) použít i dodatečný materiál ze sáčku s příslušenstvím 119906901. Vložte desku stroje s namontovanou vrchní frézou do stolu a přišroubujte ji (Obr. 4.9 a Obr. 4.10).
- Některé vrchní frézky musíte upevnit jednotlivě.

Nastavte na své vrchní frézce hloubku řezu. Postupujte podle pracovních pokynů v příslušném návodu k obsluze (Obr. 4.11).

Namontujte oba rukojetové šrouby s podlouhlými maticemi volně na podélnou frézovací zarážku (Obr. 4.12).

Zasuňte matice s rukojetovými šrouby do podélných otvorů strojového stolu a nasuňte podélnou frézovací zarážku k drážkové vložce ve směru frézy. Nastavte požadovanou vzdálenost od frézy a oba rukojetové šrouby utáhněte (Obr. 4.13). Povolte čtyři rukojetové šrouby obou posuvných zarážek. Nastavte oba posuvné dorazy tak, aby vzdálenost od frézy byla maximálně 3 mm. Utáhněte rukojetové šrouby (Obr. 4.14).

Namontujte oba pružinové držáky a připevněte je k podélné frézovací zarážce s mírným přitlakem na obrobek (Obr. 4.15 a Obr. 4.16).

- Pružinové držáky se používají pro bezpečnější vedení obrobku a minimalizují jeho zpětný ráz.

Připojte odsávání prachu k podélné frézovací zarážce a použijte ji při frézování (Obr. 4.17).

Nasuňte spínací svorku na vypínač vrchní frézky a spojte přístrojovou vidlici s bezpečnostním spínačem.



Vždy proveďte nejprve zkušební frézování. Možná budete muset nastavení podélné frézovací zarážky upravit.

ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

- Podélnou frézovací zarážku čistěte vlhkou utěrkou.
- Nepoužívejte ostré nebo abrazivní čisticí prostředky ani rozpouštědla.

DEMONTÁŽ A LIKVIDACE

Obalové materiály likvidujte vždy ekologicky a i v případě likvidace produktu se řiďte platnými místními předpisy pro likvidaci odpadů.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Milí domácí kutilové, získali jste kvalitní výrobek od firmy wolcraft, který Vám bude při domácím kutilství přinášet mnoho radosti. Výrobky firmy wolcraft splňují náročné technické normy, a než se dostanou do prodejní sítě, procházejí intenzivním vývojem a testováním. V průběhu sériové výroby zajišťují vysokou úroveň kvality neustálé kontroly a pravidelné testy. Stabilní technický vývoj a spolehlivé kontroly kvality Vám dávají jistotu, že jste se při nákupu rozhodli správně. Na zakoupený výrobek wolcraft Vám při jeho výhradním používání k hobby účelům poskytujeme záruku po dobu 10 let od data zakoupení. Záruka se vztahuje pouze na škody na samotném zakoupeném předmětu, a to pouze takové, které vznikly v důsledku vady materiálu nebo výrobní vady. Záruka se nevztahuje na závady a škody způsobené nesprávnou obsluhou nebo zanedbáním údržby. Stejně tak se záruka nevztahuje na obvyklé známky opotřebení v důsledku běžného používání ani na vady a škody, které byly zákazníkovi známy při uzavření kupní smlouvy. Nároky vyplývající ze záruky lze uplatnit jen při předložení účtenky, resp. dokladu o koupi. Záruka poskytovaná firmou wolcraft neomezuje Vaše zákonem stanovená práva spotřebitele (dodatečné plnění, odstoupení od smlouvy nebo její omezení, náhrada škody nebo vynaložených nákladů).

Nároky vyplývající ze záruky adresujte na:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Německo

ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK

BEVEZETÉS

FIGYELMEZTETÉS

Olvasson el minden, a párhuzamos maróütközőhöz mellékelte biztonsági tudnivalót és utasítást. A biztonsági tudnivalók és utasítások betartásának elmulasztása áramütéshez, tűzhez és/vagy komoly sérülésekhez vezethet.

Gondosan őrizze meg a használati útmutatót.

Ez a használati útmutató a párhuzamos maróütközőnek (a továbbiakban a „termék” megnevezés is használatos) a 6900, 6902, 6906, 6907 és 6918 cikkszámú wolcraft gépasztalokon történő alkalmazását ismerteti. A gépasztalok a párhuzamos maróütközőkkel helyhez kötött maróasztalként használhatók.

A használati útmutatóban szereplő ábrák az összefüggések és a szükséges tennivalók könnyebb megértését szolgálják. Az ábrázolások példa jellegűek, és kismértékben eltérhetnek az Ön termékének tényleges kinézetétől.

A biztonsági tudnivalókban használt „elektromos szerszám” kifejezés az elektromos hálózatról üzemeltetett (hálózati vezetékekkel rendelkező) elektromos szerszámokra vonatkozik.

SZIMBÓLUMOK ÉS MAGYARÁZATAIK

FIGYELMEZTETÉS

FIGYELMEZTETÉS!

...azt jelzi, hogy súlyos vagy életveszélyes személyi károk keletkezhetnek.

VIGYÁZAT

VIGYÁZAT!

...azt jelzi, hogy enyhe vagy közepes személyi károk keletkezhetnek.

ÉRTESÍTÉS

ÉRTESÍTÉS

...nem veszélyekre, hanem fontos tudnivalókra (pl. anyagi károkra) utal.



Infó!

Az ilyen szimbólummal jelölt értesítések segítenek Önnek a munkát gyorsan és biztonságosan végrehajtani.



Figyelmeztetés veszélyes helyre

Ez a szimbólum általános veszélyre figyelmeztet, amelynek figyelmen kívül hagyása sérüléshez vezethet.



Vegye figyelembe az útmutatót!

Az ilyen szimbólummal jelölt értesítések arra figyelmeztetik, hogy feltétlenül vegye figyelembe a használati útmutatót.



Viseljen védőszemüveget!

Az ilyen szimbólummal jelölt értesítések arra figyelmeztetik, hogy viseljen védőszemüveget.



Viseljen hallásvédő eszközt!

Az ilyen szimbólummal jelölt értesítések arra figyelmeztetik, hogy viseljen hallásvédőt.



Viseljen védőmaszkot!

Az ilyen szimbólummal jelölt értesítések arra figyelmeztetik, hogy viseljen védőmaszkot.



Húzza ki a csatlakozódugót!

Húzza ki a csatlakozódugót, ha nem használja a készüléket.



Vegye figyelembe a marásirányt!

Csak a marásiránnyal ellentétes irányú előtolással dolgozzon.

BIZTONSÁG

BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK FELSŐMARÓKHOZ

- Ezeken a gépspecifikus biztonsági tudnivalókon kívül feltétlenül tartsa be a használandó felsőmaróra és a gépasztalra vonatkozó biztonsági tudnivalókat.
- Mindig legyen felkészülve arra, hogy a munkadarab váratlanul ellenőrizhetetlenné váljon, és visszarúghat marás közben.
- Ne használja a gépasztalt ívmarásra!
- Ne használjon olyan felsőmarót, amely 1800 W-nál nagyobb teljesítménnyel és 230 V-nál nagyobb feszültséggel működik.
- Vegye figyelembe, hogy az előtolásnak a maró forgásirányával ellentétesnek kell lennie.
- Csak éles, karbantartott és a szerszámgyártó adatainak megfelelően beállított marószerszámokat használjon.
- A használandó készülékeknél és szerszámoknál vegye figyelembe a terméken, a csomagoláson vagy a használati útmutatóban feltüntetett min./max. fordulatszám- és forgásirányadatokat.
- Vegye figyelembe, hogy a marószerszámok, a munkaanyag vagy a munkadarab-vezető berendezések nem megfelelő alkalmazása veszélyes helyzetekhez vezethet.
- Marás közben tartsa távol a kezét a marószerszámtól.
- Marás közben a párhuzamos maróütköző mellett az asztali nyomószarukat is használja.
- A hosszú munkadarabokat a leszedési oldalon támassza alá, hogy a munkadarab véletlen lebillenéséből ne adódhassanak veszélyes helyzetek. Az alátámasztásnak legyen stabil és ugyanolyan magas, mint a gépasztal, ez lehet pl. görgős bak (cikksz. 6102300).
- Csak olyan munkadarabot munkáljon meg, amelyet méreténél, ill. tömegénél fogva egy személy is biztonságosan tud tartani és vezetni.
- A szerszámnak és a munkadarabnak megfelelően válassza ki a helyes fordulatszámot. A felsőmaró használati útmutatójában a fordulatszámokkal kapcsolatban pontos adatokat talál.
- A gépasztal szállítási terjedelmében található betétgyűrűket a marószerszám méretével arányosan válassza ki. A biztonságos munkavégzés érdekében a lehető legkisebb betétgyűrűt alkalmazza.
- Gondoskodjon arról, hogy a párhuzamos maróütköző szabályosan legyen felszerelve és az összes csavar/fogantyús csavar meg legyen húzva.
- Tolja be a marószárat a jelölésig a befogópatronba. A marószerszám felsőmaróba való szabályos beszereléséhez kövesse a felsőmaró használati útmutatójában olvasható utasításokat.
- Ne használjon 27 mm-nél nagyobb átmérőjű marót!
- Ezen a terméken tilos bármilyen változtatást vagy módosítást végrehajtani.

RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT

A 6901 cikkszámú párhuzamos maróütközőt a következő esetekben alkalmazza:

- rögzítés a 6900, 6902, 6906, 6907 és 6918 cikkszámú wolcraft gépasztalokon. Csak ezek a gépasztalok használhatók helyhez kötött maróasztalként.
- párhuzamosmaróütközőként történő alkalmazás védőburkolattal és csatlakoztatott, bekapcsolt porszivóval.
- könnyen forgácsolható, max. 600 mm x 400 mm x 65 mm méretű munkadarabok.

Vegye figyelembe be a gyártó által közölt adatokat, és tartsa be a használandó gépekre, valamint a gépasztalra vonatkozó biztonsági tudnivalókat.

ELŐRELÁTHATÓ RENDELLENES HASZNÁLAT

A Rendeltetésszerű használat című fejezetben leírtaktól eltérő felhasználás észszerűen előrelátható nem rendeltetésszerű használatnak minősül, ide tartozik például:

- a fentiekben megnevezetteltől eltérő gépasztalokon történő alkalmazás
- alkalmazás más elektromos készülékekkel (pl. sarokcsiszolók, merülőfűrészek, kardfűrészek stb.)
- akkumulátorral üzemelő gépek alkalmazása
- elektronikus újraindulás elleni védelemmel rendelkező gépek alkalmazása; ezzel kapcsolatban vegye figyelembe a gépgyártó használati útmutatóját

A gyártó nem vállal felelősséget olyan anyagi károkért és/vagy személyi sérülésekért, amelyek az észszerűen előrelátható nem rendeltetésszerű használatból vagy a használati útmutató figyelmen kívül hagyásából erednek.

TERMÉKÁTTEKINTÉS

TERMÉKLEÍRÁS

A párhuzamos maróütköző felsőmaróval és a fentebb megadott wolcraft gépasztalokkal munkadarabok megmunkálására használható.

SZÁLLÍTÁSI TERJEDELEM

Csomagolja ki a párhuzamos maróütközőt a kartondobozból, és ellenőrizze, hogy hiánytalanul tartalmaz-e minden, az ábrán látható alkatrészt (ábra 1).

MŰSZAKI ADATOK

Méret (szélesség x mélység x magasság):	610 x 127 x 242 mm
Max. maróátmérő:	27 mm
Tömeg:	1,9 kg

KEZELÉS

MARÁS A FELSŐMARÓVAL (MASTER CUT 2000/2500/2600, CIKKSZ.: 6900/6902/6918)

Helyezze be a felsőmaróhoz való résbetétet a gépalaplapba (ábra 2.2).

Válassza ki a megfelelő maróbetétet, és helyezze be azt a gépalaplapba (ábra 2.3).

Helyezze el a felsőmarót a gépalaplapon úgy, hogy a maró a maróbetét nyílásának közepén haladjon, és szerelje fel a felsőmarót (ábra 2.4–ábra 2.6).

- **A opció:** Lapos alaplappal rendelkező felsőmarók esetén a felsőmaró gépalaplapra rögzítéséhez a MASTER cut rögzítőanyaga is használható (ábra 2.7, lásd: A).
 - **B opció:** Magas alaplappal rendelkező felsőmarók esetén a MASTER cut rögzítőanyagával együtt a felsőmaró alaplapra rögzítéséhez az 119906901 cikkszámú tartozéktasakban található kiegészítő rögzítőanyag is használható (ábra 2.8, lásd: B).
- A Master cut 2000 és a Master cut 2500 esetén helyezze be az alaplapot a felszerelt felsőmaróval együtt az asztalra, és hagyja, hogy az bekattanjon (cikksz.: 6900, ábra 2.9–ábra 2.10 és cikksz.: 6902, ábra 2.11 és ábra 2.12). A Master cut 2600 esetén a gépalaplapot a felszerelt felsőmaróval együtt helyezze bele az asztalra és csavarokkal rögzítse azt (cikksz.: 6918, ábra 2.13 és ábra 2.14).

- Némelyik felsőmarót egyedi módon kell rögzíteni.

Állítsa be a felsőmarón a vágási mélységet. Kövesse a felsőmaró használati útmutatójában olvasható munkavégzési utasításokat (ábra 2.15).

A két fogantyús csavart a hosszúkás anyákkal lazán rögzítse a párhuzamos maróütközőn (ábra 2.16).

Az anyákat a fogantyús csavarokkal együtt vezesse be a gépasztal hosszúkás furatába, és tolja a párhuzamos maróütközőt a résbetétbe a maró irányába. Állítsa be a kívánt távolságot a marótól, és húzza meg mindkét fogantyús csavart (ábra 2.17). Oldja ki a két tolóütköző négy fogantyús csavarját. A két tolóütközőt úgy állítsa be, hogy a marótól a távolság minden esetben maximum 3 mm legyen. Húzza meg a fogantyús csavarokat (ábra 2.18).

Szerelje fel a két rugós tartót, rögzítse azokat a párhuzamos maróütközőn a megmunkálendő munkadarabra enyhe szorítónyomást gyakorolva (ábra 2.19 és ábra 2.20).

- A rugós tartók a biztonságos munkadarab-vezetést szolgálják, és csökkentik a munkadarab visszaütését.

Csatlakoztassa a párhuzamos maróütközőn a porelszívót, és használja azt marás közben (ábra 2.21).

Csatlakoztassa a bekapcsoló kapcsolót a felsőmaró kapcsolójára, és kösse össze a készülék csatlakozóját a biztonsági kapcsolóval.



Mindig végezzen próbamarást. Szükség esetén igazítsa be a párhuzamos maróütközőt.

MARÁS A FELSŐMARÓVAL (MASTER CUT 1500, CIKKSZ.: 6906)

Válassza ki a megfelelő maróbetétet, és helyezze be azt a gépalaplapba (ábra 3.2).

Vegye ki az imbuzskulcsot, és nyissa ki a gépalaplapot (ábra 3.3–ábra 3.6).

Helyezze el a felsőmarót a gépalaplapon úgy, hogy a maró a maróbetét nyílásának közepén haladjon (ábra 3.7), és szerelje fel a felsőmarót (ábra 3.7–ábra 3.10).

Fordítsa le a gépalaplapot a felsőmaróval együtt, és hagyja, hogy az bekattanjon (ábra 3.11).

Most dugja be az imbuzskulcsot ismét a gépalaplap bereteszeléséhez (ábra 3.12).

Állítsa be a felsőmarón a vágási mélységet. Kövesse a felsőmaró használati útmutatójában olvasható munkavégzési utasításokat (ábra 3.13).

A két fogantyús csavart a hosszúkás anyákkal lazán rögzítse a párhuzamos maróütközőn (ábra 3.14).

Az anyákat a fogantyús csavarokkal együtt vezesse be a gépasztal hosszúkás furatába, és tolja a párhuzamos maróütközőt a résbetétbe a maró irányába. Állítsa be a kívánt távolságot a marótól, és húzza meg mindkét fogantyús csavart (ábra 3.15).

Oldja ki a két tolóütköző négy fogantyús csavarját. A két tolóütközőt úgy állítsa be, hogy a marótól a távolság minden esetben maximum 3 mm legyen. Húzza meg a fogantyús csavarokat (ábra 3.16).

Szerelje fel a két rugós tartót, rögzítse azokat a párhuzamos maróütközőn a megmunkálendő munkadarabra enyhe szorítónyomást gyakorolva (ábra 3.17 és ábra 3.18).

- A rugós tartók a biztonságos munkadarab-vezetést szolgálják, és csökkentik a munkadarab visszaütését.

Csatlakoztassa a párhuzamos maróütközőn a porelszívót, és használja azt marás közben (ábra 3.19).

Csatlakoztassa a bekapcsoló kapcsolót a felsőmaró kapcsolójára, és kösse össze a készülék csatlakozóját a biztonsági kapcsolóval.



Mindig végezzen próbamarást. Szükség esetén igazítsa be a párhuzamos maróütközőt.

MARÁS A FELSŐMARÓVAL (MASTER CUT 2200, CIKKSZ.: 6907)

Helyezze be a felsőmaróhoz való résbetétet a gépalaplapba (ábra 4.2).

Válassza ki a megfelelő maróbetétet, és helyezze be azt a gépalaplapba (ábra 4.3).

Helyezze el a felsőmarót a gépalaplapon úgy, hogy a maró a maróbetét nyílásának közepén haladjon, és szerelje fel a felsőmarót (ábra 4.4–ábra 4.6).

- **A opció:** Lapos alaplappal rendelkező felsőmarók esetén a felsőmaró gépalaplapra rögzítéséhez a MASTER cut rögzítőanyaga is használható (ábra 4.7, lásd: A).
- **B opció:** Magas alaplappal rendelkező felsőmarók esetén a felsőmarónak a gépalaplapra rögzítéséhez a MASTER cut rögzítőanyaga mellett a 119906901 cikkszámú tartozéktasakban található kiegészítő anyag is felhasználható a felsőmarónak a gépalaplapon történő rögzítéséhez (ábra 4.8, lásd: B). Helyezze be a gépalaplapot a felszerelt felsőmaróval együtt az asztalra, és rögzítse azt a négy csavarral (ábra 4.9 és ábra 4.10).
- Némelyik felsőmarót egyedi módon kell rögzíteni.

Állítsa be a felsőmarón a vágási mélységet. Kövesse a felsőmaró használati útmutatójában olvasható munkavégzési utasításokat (ábra 4.11).

A két fogantyús csavart a hosszúkás anyákkal lazán rögzítse a párhuzamos maróütközőn (ábra 4.12).

Az anyákat a fogantyús csavarokkal együtt vezesse be a gépasztal hosszúkás furatába, és tolja a párhuzamos maróütközőt a résbetétbe a maró irányába. Állítsa be a kívánt távolságot a marótól, és húzza meg mindkét fogantyús csavart (ábra 4.13).

Oldja ki a két tolóütköző négy fogantyús csavarját. A két tolóütközőt úgy állítsa be, hogy a marótól a távolság minden esetben maximum 3 mm legyen. Húzza meg a fogantyús csavarokat (ábra 4.14).

Szerelje fel a két rugós tartót, rögzítse azokat a párhuzamos maróütközőn a megmunkálendő munkadarabra enyhe szorítónyomást gyakorolva (ábra 4.15 és ábra 4.16).

- A rugós tartók a biztonságos munkadarab-vezetést szolgálják, és csökkentik a munkadarab visszaütését.

Csatlakoztassa a párhuzamos maróütközőn a porelszívót, és használja azt marás közben (ábra 4.17).

Csatlakoztassa a bekapcsoló kapcsolót a felsőmaró kapcsolójára, és kösse össze a készülék csatlakozóját a biztonsági kapcsolóval.



Mindig végezzen próbamarást. Szükség esetén igazítsa be a párhuzamos maróütközőt.

KARBANTARTÁS ÉS TISZTÍTÁS

- A párhuzamos maróütközött nedves törölkendővel tisztítsa meg.
- Ne használjon maró és/vagy súroló hatású tisztító- vagy oldószereket.

SZÉTSZERELÉS ÉS ÁRTALMATLANÍTÁS

A csomagolóanyagokat mindig a környezetvédelem figyelembevételével kezelje, és a termék leselejtezésekor is vegye figyelembe a helyi hulladékkezelési előírásokat.

GARANCIAFELTÉTELEK

Tisztelt Barkácsoló! Ön egy minőségi wolcraft terméket vásárolt, amely sok örömet fog szerezni Önnek barkácsolás közben. A wolcraft termékek a legkorszerűbb technológiával készülnek, és a kereskedelmi forgalomba kerülés előtt intenzív fejlesztési és tesztelési fázisokon esnek át. A sorozatgyártás során folyamatos ellenőrzések és rendszeres tesztek biztosítják a kiváló minőséget. A korszerű műszaki fejlesztéseknek és a megbízható minőségellenőrzéseknek köszönhetően Ön biztos lehet abban, hogy jól döntött, amikor ezt a terméket vásárolta. A megvásárolt wolcraft termékre kizárólag barkácsolási célokra való használat esetén 10 év garanciát biztosítunk a vásárlás időpontjától számítva. A garancia a vásárlás tárgyának csak azon káreseteire vonatkozik, amelyek anyag- vagy gyártási hibára vezethetők vissza. A garancia olyan hibákra vagy károkra nem vonatkozik, amelyek szakszerűtlen használatra vagy a karbantartás hiányára vezethetők vissza. A garancia nem vonatkozik továbbá a szokásos elhasználódási jelenségekre és a használatból eredő kopásra, illetve olyan hibákra és sérülésekre, amelyek a vásárló számára a vásárlás pillanatában ismertek voltak. A garanciális igények csak a számla, ill. a vásárlást igazoló bizonylat bemutatásával érvényesíthetők. A wolcraft által nyújtott garancia nem korlátozza az Ön törvény által biztosított fogyasztói jogait (utólagos teljesítés, visszalépés vagy árcsökkentés, kár- vagy költségterítés).

A garanciális igényeket az alábbi címre küldje:

wolcraft GmbH

Wolffstraße 1

56746 Kempenich

Germany

INFORMAȚII GENERALE

INTRODUCERE

AVERTIZARE

Citiți toate indicațiile referitoare la siguranță și instrucțiunile care au fost livrate împreună cu ghidajul paralel pentru freze. Nerespectarea indicațiilor referitoare la siguranță și a instrucțiunilor poate cauza șocuri electrice, incendii și/sau vătămări corporale grave.

Păstrați manualul de utilizare în siguranță, pentru consultarea viitoare.

Acest manual de utilizare descrie ghidajul paralel pentru freze (denumit în continuare „produsul”) pentru utilizare pe mesele pentru unelte electrice wolfcraft nr. art. 6900, 6902, 6906, 6907 și 6918. Mesele pentru unelte electrice sunt utilizate împreună cu ghidajul paralel pentru freze ca mese pentru frezat staționare. Imaginile din acest manual de utilizare vă ajută să înțelegeți mai bine aspectele tehnice și procedurile. Reprezentările din imagini sunt exemplificatoare și pot diferi ușor de aspectul real al produsului dvs.

Termenul „unealtă electrică” folosit în indicațiile referitoare la siguranță se referă la uneltele electrice acționate de la rețea (cu cablu de rețea).

SIMBOLURI ȘI SEMNIFICAȚIA ACESTORA

AVERTIZARE

AVERTIZARE

...înseamnă că pot apărea vătămări personale grave sau care pun viața în pericol.

ATENȚIE

ATENȚIE

...înseamnă că pot apărea vătămări personale ușoare până la medii.

INDICAȚIE

INDICAȚIE

...indică informații importante (de ex., daune materiale), dar nu indică pericole.



Info!

Indicațiile cu acest simbol vă ajută să vă desfășurați activitatea rapid și în siguranță.



Avertizare asupra unui punct periculos

Acest simbol indică un pericol general care, dacă nu este evitat, poate duce la răni.



Respectați manualul!

Indicațiile cu acest simbol indică faptul că trebuie respectat manualul de utilizare.



Purtați ochelari de protecție!

Indicațiile cu acest simbol indică faptul că trebuie să se utilizeze protecție pentru ochi.



Purtați protecție pentru auz!

Indicațiile cu acest simbol atrag atenția asupra faptului că trebuie să se utilizeze protecție pentru auz.



Purtați mască de protecție!

Indicațiile cu acest simbol atrag atenția asupra faptului că trebuie să se utilizeze mască de protecție.



Scoateți ștecherul din priză!

Scoateți ștecherul din priză atunci când aparatul nu este utilizat.



Respectați direcția de frezare!

Frezați numai în sens invers.

SIGURANȚĂ

INDICAȚII REFERITOARE LA SIGURANȚĂ PENTRU OBERFREZE

- Pe lângă aceste indicații referitoare la siguranță specifice utilajului, respectați obligatoriu și indicațiile referitoare la siguranță aferente oberfrezelor și meselor pentru unelte electrice utilizate.
- Fiți în permanență atenți, deoarece în timpul frezării puteți pierde brusc și pe neașteptate controlul asupra piesei de lucru, care poate avea o mișcare de recul.
- Nu utilizați masa pentru unelte electrice pentru prelucrări rotunde!
- Nu utilizați oberfreze cu o putere mai mare de 1800 W și o tensiune mai mare de 230 V.
- Avansul trebuie să aibă loc întotdeauna numai în sens opus direcției de rotație a frezei.
- Utilizați numai unelte de frezare ascuțite, întreținute și reglate în conformitate cu instrucțiunile producătorului.
- În cazul aparatelor și uneltelor utilizate, respectați indicațiile cu privire la turația minimă/maximă și direcția de rotație indicate pe produs, pe ambalaj sau în manualul de utilizare.
- Rețineți că utilizarea incorectă a uneltelor de frezare, a piesei de lucru și a dispozitivelor pentru ghidarea pieselor de lucru poate conduce la o situație periculoasă.
- Țineți mâinile departe de unealta de frezare atunci când frezați.
- În timpul frezării, folosiți clemele de presiune ale mesei împreună cu ghidajul paralel pentru freze.
- Sprijiniți piesele de lucru lungi în zona de extragere, pentru a evita situațiile periculoase generate de o posibilă răsturnare necontrolată. Suportul trebuie să fie stabil și să aibă aceeași înălțime ca masa pentru utilaje, de ex. dispozitivul cu rolă (nr. art. 6102300).
- Prelucrați numai piese de lucru care, luând în considerare mărimea și greutatea lor, pot fi manevrate și prelucrate în condiții de siguranță de către o singură persoană.
- Selectați turația corectă în funcție de unealtă și de piesa de lucru. Informații exacte cu privire la turație găsiți în manualul de utilizare al oberfrezei.
- Alegeți întotdeauna adaptoarele circulare livrate împreună cu masa pentru unelte electrice în funcție de dimensiunea uneltei de frezare. Pentru a lucra în condiții de siguranță, selectați adaptorul circular cu diametrul cel mai mic posibil.
- Asigurați-vă că ghidajul paralel pentru freze este montat corect și că toate șuruburile/șuruburile mâner sunt strânse.
- Împingeți tija frezei în cleștele de prindere până la marcat. Urmăriți instrucțiunile din manualul de utilizare al oberfrezei pentru montarea corectă a frezei în oberfreză.
- Nu utilizați freze cu diametrul peste 27 mm!
- Nu efectuați schimbări sau modificări la acest produs.

UTILIZAREA CORESPUNZĂTOARE

Utilizați ghidajul paralel pentru freze 6901 pentru următoarele aplicații:

- pentru fixarea pe mesele pentru unelte electrice wolfcraft nr. art. 6900, 6902, 6906, 6907 și 6918. Numai aceste mese pentru unelte electrice wolfcraft pot fi folosite ca mese pentru frezat staționare.
- pentru utilizare ca opritor paralel pentru lucrări de frezare cu capac de protecție și dispozitiv de aspirare a prafului conectat și pornit.
- pentru piese ușor de prelucrat cu dimensiuni maxime de 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Se vor respecta specificațiile producătorului și indicațiile referitoare la siguranță ale utilajelor folosite, precum și indicațiile referitoare la siguranță ale mesei pentru unelte electrice.

UTILIZAREA ERONATĂ PREVIZIBILĂ

Orice altă utilizare decât cea descrisă în capitolul Utilizarea conform destinației este considerată ca fiind o utilizare necorespunzătoare previzibilă în mod rezonabil, de ex.:

- utilizarea pe alte mese pentru unelte electrice decât cele specificate mai sus
- utilizarea împreună cu alte aparate electronice (de ex. nu polizoare unghiulare, ferăstraie imersate, ferăstraie tip sabie etc.)
- utilizarea unor utilaje cu acumulatori
- utilizarea unor utilaje cu protecție electronică la repornire; respectați indicațiile din manualul de utilizare furnizat de producătorul utilajului

Producătorul nu își asumă răspunderea pentru daune materiale și/sau vătămări corporale rezultate din utilizarea necorespunzătoare previzibilă în mod rezonabil și din nerespectarea manualului de utilizare.

PREZENTAREA GENERALĂ A PRODUSULUI

DESCRIEREA PRODUSULUI

Ghidajul paralel pentru freze este adecvat pentru utilizarea împreună cu o oberfreză și cu mesele pentru unelte electrice specificate marca wolcraft, pentru prelucrarea pieselor de lucru.

PACHETUL LIVRAT

Scoateți articolul ghidaj paralel pentru freze din cutie și verificați să nu lipsească nicio componentă din cele ilustrate (Fig. 1).

DATE TEHNICE

Dimensiuni (lățime x adâncime x înălțime):	610 x 127 x 242 mm
Diametrul max. al frezei:	27 mm
Greutate:	1,9 kg

UTILIZARE

FREZAREA CU OBERFREZA (MASTER CUT 2000/2500/2600, NR. ART. 6900/6902/6918)

Introduceți inserția de despicaț pentru oberfreze în placa pentru unelte electrice (Fig. 2.2).

Selectați o inserție de frezare adecvată și introduceți-o în placa pentru unelte electrice (Fig. 2.3).

Orientați oberfreza pe placa pentru unelte electrice astfel încât freza să ruleze central în orificiul inserției de frezare și montați oberfreza (Fig. 2.4 până la Fig. 2.6).

- **Opțiunea A:** Pentru oberfrezele cu placă de bază plată, materialul de fixare din MASTER cut poate fi folosit pentru a fixa oberfreza pe placa pentru unelte electrice (Fig. 2.7, vezi A).
- **Opțiunea B:** În cazul oberfrezelor cu placă de bază înaltă, materialul suplimentar din geanta de accesorii 119906901 poate fi utilizat în plus față de materialul de fixare din MASTER cut pentru a fixa oberfreza pe placa pentru unelte electrice (Fig. 2.8, vezi B).
La Master cut 2000 și Master cut 2500 așezați pe masă placa pentru unelte electrice cu oberfreza montată și apoi fixați-o (nr. art. 6900, Fig. 2.9 până la Fig. 2.10 și nr. art. 6902, Fig. 2.11 și Fig. 2.12).
La Master cut 2600, introduceți în masă placa pentru unelte electrice cu oberfreza montată și înșurubați-o fix (nr. art. 6918, Fig. 2.13 și Fig. 2.14).
- Unele oberfreze trebuie fixate individual.

Reglați adâncimea dorită de tăiere a oberfrezei. Urmați instrucțiunile de lucru din manualul de utilizare aferent (Fig. 2.15).

Montați lejer cele două șuruburi mâner cu piulițele alungite pe ghidajul paralel pentru freze (Fig. 2.16).

Introduceți piulițele cu șuruburile mâner în orificiile alungite ale mesei pentru unelte electrice și glisați ghidajul paralel pentru freze pe inserția de despicaț în direcția frezei. Reglați distanța dorită până la freză și strângeți ambele șuruburi mâner (Fig. 2.17).

Slăbiți cele patru șuruburi mâner ale celor două opritoare de glisare. Reglați ambele opritoare de glisare astfel încât distanța până la freză să fie de maximum 3 mm. Strângeți bine șuruburile mâner (Fig. 2.18).

Montați ambele suporturi cu arc și fixați-le pe ghidajul paralel pentru freze cu o presiune ușoară de contact pe piesa de lucru (Fig. 2.19 și Fig. 2.20).

- Suporturile cu arc sunt folosite pentru ghidarea mai sigură a piesei de lucru și pentru a minimiza reculul acesteia.

Conectați aspiratorul la ghidajul paralel pentru freze și utilizați-l în timpul frezării (Fig. 2.21).

Introduceți borna de pornire în comutatorul oberfrezei și conectați ștecherul aparatului la comutatorul de siguranță.



Efectuați întotdeauna o frezare de probă. Poate fi necesar să reajustați ghidajul paralel pentru freze.

FREZAREA CU OBERFREZA (MASTER CUT 1500, NR. ART. 6906)

Selectați o inserție de frezare adecvată și introduceți-o în placa pentru unelte electrice (Fig. 3.2).

Scoateți cheia imbus hexagonală și deschideți placa pentru unelte electrice (Fig. 3.3 până la Fig. 3.6).

Orientați oberfreza pe placa pentru unelte electrice astfel încât freza să ruleze central în orificiul inserției de frezare (Fig. 3.7) și montați oberfreza (Fig. 3.7 până la Fig. 3.10).

Pivotați placa pentru unelte electrice cu oberfreza montată și lăsați-o să se fixeze (Fig. 3.11).

Introduceți din nou cheia imbus hexagonală pentru a bloca placa pentru unelte electrice (Fig. 3.12).

Reglați adâncimea dorită de tăiere a oberfrezei. Urmați instrucțiunile de lucru din manualul de utilizare aferent (Fig. 3.13).

Montați lejer cele două șuruburi mâner cu piulițele alungite pe ghidajul paralel pentru freze (Fig. 3.14).

Introduceți piulițele cu șuruburile mâner în orificiile alungite ale mesei pentru unelte electrice și glisați ghidajul paralel pentru freze pe inserția de despicaț în direcția frezei. Reglați distanța dorită până la freză și strângeți ambele șuruburi mâner (Fig. 3.15).

Slăbiți cele patru șuruburi mâner ale celor două opritoare de glisare. Reglați ambele opritoare de glisare astfel încât distanța până la freză să fie de maximum 3 mm. Strângeți bine șuruburile mâner (Fig. 3.16).

Montați ambele suporturi cu arc și fixați-le pe ghidajul paralel pentru freze cu o presiune ușoară de contact pe piesa de lucru (Fig. 3.17 și Fig. 3.18).

- Suporturile cu arc sunt folosite pentru ghidarea mai sigură a piesei de lucru și pentru a minimiza reculul acesteia.

Conectați aspiratorul la ghidajul paralel pentru freze și utilizați-l în timpul frezării (Fig. 3.19).

Introduceți borna de pornire în comutatorul oberfrezei și conectați ștecherul aparatului la comutatorul de siguranță.



Efectuați întotdeauna o frezare de probă. Poate fi necesar să reajustați ghidajul paralel pentru freze.

FREZAREA CU OBERFREZA (MASTER CUT 2200, NR. ART. 6907)

Introduceți inserția de despicaț pentru oberfreze în placa pentru unelte electrice (Fig. 4.2).

Selectați o inserție de frezare adecvată și introduceți-o în placa pentru unelte electrice (Fig. 4.3).

Orientați oberfreza pe placa pentru unelte electrice astfel încât freza să ruleze central în orificiul inserției de frezare și montați oberfreza (Fig. 4.4 până la Fig. 4.6).

- **Opțiunea A:** Pentru oberfrezele cu placă de bază plată, materialul de fixare din MASTER cut poate fi folosit pentru a fixa oberfreza pe placa pentru unelte electrice (Fig. 4.7, vezi A).
- **Opțiunea B:** Pentru oberfrezele cu placă de bază înaltă, pe lângă materialul de fixare din MASTER cut se poate utiliza și materialul suplimentar din punga cu accesorii 119906901 pentru a fixa oberfreza pe placa pentru unelte electrice (Fig. 4.8, vezi B). Introduceți în masă placa pentru unelte electrice cu oberfreza montată și înșurubați-o fix (Fig. 4.9 și Fig. 4.10).
- Unele oberfreze trebuie fixate individual.

Reglați adâncimea dorită de tăiere a oberfrezei. Urmați instrucțiunile de lucru din manualul de utilizare aferent (Fig. 4.11).

Montați lejer cele două șuruburi mâner cu piulițele alungite pe ghidajul paralel pentru freze (Fig. 4.12).

Introduceți piulițele cu șuruburile mâner în orificiile alungite ale mesei pentru unelte electrice și glisați ghidajul paralel pentru freze pe inserția de despicaț în direcția frezei. Reglați distanța dorită până la freză și strângeți ambele șuruburi mâner (Fig. 4.13).

Slăbiți cele patru șuruburi mâner ale celor două opritoare de glisare. Reglați ambele opritoare de glisare astfel încât distanța până la freză să fie de maximum 3 mm. Strângeți bine șuruburile mâner (Fig. 4.14).

Montați ambele suporturi cu arc și fixați-le pe ghidajul paralel pentru freze cu o presiune ușoară de contact pe piesa de lucru (Fig. 4.15 și Fig. 4.16).

- Suporturile cu arc sunt folosite pentru ghidarea mai sigură a piesei de lucru și pentru a minimiza reculul acesteia.

Conectați aspiratorul la ghidajul paralel pentru freze și utilizați-l în timpul frezării (Fig. 4.17).

Introduceți borna de pornire în comutatorul oberfrezei și conectați ștecherul aparatului la comutatorul de siguranță.



Efectuați întotdeauna o frezare de probă. Poate fi necesar să reajustați ghidajul paralel pentru freze.

ÎNȚREȚINERE ȘI CURĂȚARE

- Curățați ghidajul paralel pentru freze cu o lavetă umedă.
- Nu utilizați produse de curățare sau solvenți cu acțiune agresivă și/sau abrazivă.

DEMONTARE ȘI ELIMINARE

Eliminați întotdeauna în mod ecologic materialele de ambalare și respectați prevederile locale referitoare la eliminare, de asemenea, în cazul eliminării produsului la deșeuri.

CLAUZELE GARANȚIEI

Dragi pasionați de bricolaj, ați achiziționat un produs wolcraft de înaltă calitate, care vă va aduce multe satisfacții la bricolaj. Produsele wolcraft corespund unui standard tehnic înalt și sunt supuse unor faze intensive de dezvoltare și testare, înainte de a ajunge în comerț. În timpul producției în serie, controalele permanente și testele regulate asigură standardul înalt de calitate. Dezvoltările tehnice solide și controalele de calitate fiabile vă oferă siguranța unei decizii de achiziție corecte. Vă oferim o garanție de 10 ani de la data achiziției pentru produsul wolcraft, în cadrul utilizării aparatelor exclusiv în domeniul bricolajului. Garanția acoperă numai daunele care se referă strict la obiectul achiziționat și numai pe acelea care sunt cauzate de defecte la materiale sau defecte de fabricație. Această garanție nu acoperă deficiențele și daunele, care sunt cauzate de utilizarea necorespunzătoare sau lipsa întreținerii. De asemenea, garanția nu acoperă semnele comune de uzură și uzura normală cauzată de utilizare, precum și deficiențele și daunele care îi erau cunoscute clientului la încheierea contractului. Acordarea garanției se efectuează numai în cazul prezentării facturii/a bonului de achiziție. Garanția oferită de wolcraft nu vă limitează drepturile legale în calitate de cumpărător (performanță suplimentară, retragere sau reducere, despăgubirea pentru daune sau costuri).

Solicitățile de garanție trebuie trimise către:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germania

ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

ВЪВЕДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочетете всички указания за безопасност и инструкции, които са включени в доставката на ограничителя за надлъжно фрезование. Неспазването на указанията за безопасност и на инструкциите може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки наранявания.

Съхранявайте ръководството за употреба на сигурно място за бъдещи справки.

Това ръководство за употреба описва ограничителя за надлъжно фрезование (наричан по-нататък също „продукт“) за употреба върху машинните маси Wolfcraft кат. № 6900, 6902, 6906, 6907 и 6918. В комбинация с ограничителя за надлъжно фрезование машинните маси се използват като стационарни маси за фрезование.

Изображенията в настоящото ръководство за употреба ще Ви послужат за по-добро разбиране на фактите и процедурите. Изображенията във фигурите са примерни и могат леко да се различават от действителния външен вид на Вашия продукт.

Понятието „електрически инструмент“, използвано в указанията за безопасност, се отнася до захранвани от мрежата електрически инструменти (с мрежов кабел).

СИМВОЛИ И ЗНАЧЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

...означава, че могат да настъпят тежки до животозастрашаващи телесни повреди.

ВНИМАНИЕ

ВНИМАНИЕ

...означава, че могат да настъпят леки до среднотезки телесни повреди.

УКАЗАНИЕ

УКАЗАНИЕ

...указва важна информация (напр. материални щети), но не опасности.



Информация!

Указания с този символ Ви помагат да извършвате дейностите си бързо и безопасно.



Предупреждение за опасно място

Този символ указва обща опасност, която, ако не бъде избегната, би могла да доведе до нараняване.



Спазвайте ръководството!

Указанията с този символ указват, че трябва да спазвате ръководството за употреба.



Носете защитни очила!

Указанията с този символ Ви посочват, че трябва да се използва защита за очите.



Носете защита за слуха!

Указанията с този символ Ви посочват, че трябва да се използва защита за слуха.



Носете защитна маска!

Указанията с този символ Ви посочват, че трябва да се използва защитна маска.



Извадете щепсела!

Изключвайте щепсела, когато уредът не се използва.



Спазвайте посоката на фрезование!

Фрезовайте само в обратна посока.

БЕЗОПАСНОСТ

УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ОБЕРФРЕЗИ

- Наред с тези специфични за машината указания за безопасност, задължително спазвайте и указанията за безопасност на използваната обертфреза и на използваната машинна маса.
- Винаги бъдете подготвени, че при фрезование детайлът може неочаквано и внезапно да излезе извън контрол и да отскочи назад.
- Не използвайте машинната маса за фрезование на дъгови сегменти!
- Не използвайте обертфрези с повече от 1800 W и повече от 230 V.
- Обърнете внимание, че подаването може да се извършва само срещу посоката на въртене на фрезера.
- Използвайте само остри, поддържани и настроени съгласно данните на производителя фрезови инструменти.
- При използването уреди и инструменти съблюдавайте данните за минималните/максималните обороти и за посоката на въртене, посочени върху продукта, опаковката или в упътването за употреба.
- Имайте предвид, че неправилното използване на фрезовите инструменти, детайла и приспособленията за водене на детайла може да доведе до опасна ситуация.
- По време на фрезоването дръжте ръцете си далеч от фрезовия инструмент.
- При фрезование използвайте притискащите елементи за масата в допълнение към ограничителя за надлъжно фрезование.
- Подпирайте дългите детайли от страната на поемане, за да предотвратите опасни ситуации поради неконтролируемо преобръщане. Опората трябва да е стабилна и да има същата височина като машинната маса, напр. ролковата стойка (кат. № 6102300).
- Обработвайте само детайли, които поради размера и теглото си могат да бъдат сигурно държани и водени от един човек.
- Избирайте правилните обороти в съответствие с инструмента и с детайла. В ръководството за експлоатация на Вашата обертфреза ще намерите точните данни за оборотите.
- Избирайте включените в доставката на машината маса подложни пръстени според размера на фрезовия инструмент. За безопасна работа трябва да се използва възможно най-малкият пръстен.
- Уверете се, че ограничителят за надлъжно фрезование е правилно монтиран и всички винтове/винтови ръкохватки са затегнати.
- Вкарайте дръжката на фрезера в цангата до маркировката. Следвайте указанията в ръководството за експлоатация на Вашата фреза за правилното монтиране на фрезера в обертфрезата.
- Не използвайте фрезери с диаметър над 27 mm!
- Не извършвайте никакви промени или модификации на този продукт.

УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Използвайте ограничителя за надлъжно фрезование 6901 за следните случаи на приложение:

- за монтиране на машинни маси Wolfcraft кат. № 6900, 6902, 6906, 6907 и 6918. Само тези машинни маси на Wolfcraft могат да се използват като стационарни маси за фрезование.
- за използване като паралелен ограничител за фрезование с предпазен капак, както и със свързано и включено прахоулавяне.
- за лесно поддаващи се на рязане детайли с максимални размери 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Трябва да се спазват данните на производителя и указанията за безопасност за използваните машини, както и указанията за безопасност за машинната маса.

ПРЕДВИДИМА НЕПРАВИЛНА УПОТРЕБА

Употреба, различна от описаната в главата „Употреба по предназначение“, се счита за разумно предвидима неправилна употреба, като това включва напр.:

- използването на машинни маси, различни от посочените по-горе
- използването с други електронни устройства (напр. не с ъглошлийфи, триони за рязане чрез потапяне, саблени триони и т.н.)
- използването на машини, захранвани с акумулаторни батерии
- използването на машини с електронна защита срещу повторно пускане, за целта вижте ръководството за експлоатация от производителя на машината

Производителят не поема отговорност за материални щети и/или телесни повреди, които са в резултат на разумно предвидима неправилна употреба и на неспазването на ръководството за употреба.

ПРЕГЛЕД НА ПРОДУКТА

ОПИСАНИЕ НА ПРОДУКТА

Ограничителят за надлъжно фрезозане е подходящ за обработка на детайли при използването с фреза и на посочените машинни маси от wolcraft.

ОБХВАТ НА ДОСТАВКАТА

Разпаковайте ограничителя за надлъжно фрезозане от кутията и проверете съдържанието за наличието на всички изобразени части. (Фиг. 1).

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Размери (широчина x дълбочина x височина):	610 x 127 x 242 mm
Макс. диаметър на фрезера:	27 mm
Тегло:	1,9 kg

ОБСЛУЖВАНЕ

ФРЕЗОВАНЕ С ОБЕРФРЕЗАТА (MASTER CUT 2000/2500/2600, КАТ. № 6900/6902/6918)

Поставете разделителя за оберфрези в машинния плот (Фиг. 2.2).

Изберете подходящ фрезозакрайник и го поставете в машинния плот (Фиг. 2.3).

Центрирайте оберфрезата върху машинния плот, така че фрезерът да работи централно в отвора на приставката за фрезозане и монтирайте оберфрезата (Фиг. 2.4 до Фиг. 2.6).

- **Опция А:** При фрези с плоска опорна плоча крепежният материал от MASTER cut може да се използва за фиксиране на фрезата към плочата на машината (Фиг. 2.7, виж А).
- **Опция Б:** При оберфрези с висока основна плоча за фиксирането на оберфрезата върху машинната плоча допълнително към фиксиращия материал от MASTER cut може да се използва също и допълнителният материал от торбичката с принадлежности 119906901 (Фиг. 2.8, вж. Б). При Master cut 2000 и Master cut 2500 поставете машинната плоча с монтираната оберфреза в масата и я оставете да се фиксира (кат. № 6900, Фиг. 2.9 до Фиг. 2.10 и кат. № 6902, Фиг. 2.11 и Фиг. 2.12). При Master cut 2600 поставете машинната плоча с монтираната оберфреза в масата и я завинтете (кат. № 6918, Фиг. 2.13 и Фиг. 2.14).
- Някои оберфрези трябва да фиксирате индивидуално.

Настройте дълбочината на рязане на Вашата оберфреза. Спазвайте указанията за работа от съответното ръководство за експлоатация (Фиг. 2.15).

Монтирайте хлабаво двете винтови ръкохватки с удължените гайки върху ограничителя за надлъжно фрезозане (Фиг. 2.16).

Поставете гайките с винтовите ръкохватки в надлъжните отвори на машинната маса и избутайте ограничителя за надлъжно фрезозане към разделителя по посока на фрезера. Настройте желаното разстояние спрямо фрезера и затегнете двете винтови ръкохватки (Фиг. 2.17).

Разхлабете четирите винтови ръкохватки на двата плъзгащи се ограничителя. Регулирайте двата плъзгащи се ограничителя така, че разстоянието до фрезера да е максимум 3 mm за всеки. Затегнете здраво винтовите ръкохватки (Фиг. 2.18).

Монтирайте двата пружинни държача и ги фиксирайте към ограничителя за надлъжно фрезозане с лек натиск върху обработвания детайл. (Фиг. 2.19 и Фиг. 2.20).

- Пружинните държачи служат за по-сигурно водене на обработвания детайл и свеждат до минимум неговия откат.

Свържете прахоуловителя към ограничителя за надлъжно фрезозане и го използвайте при фрезозането (Фиг. 2.21).

Включете клемата за включване към превключвателя на оберфрезата и свържете щепсела на уреда със защитния прекъсвач.



Винаги извършвайте пробно фрезозане. При необходимост трябва да донастроите ограничителя за надлъжно фрезозане.

ФРЕЗОВАНЕ С ОБЕРФРЕЗАТА (MASTER CUT 1500, КАТ. № 6906)

Изберете подходящ фрезозакрайник и го поставете в машинния плот (Фиг. 3.2).

Отстранете ключа с вътрешен шестостен и отворете машинния плот (Фиг. 3.3 до Фиг. 3.6).

Центрирайте оберфрезата върху машинния плот, така че фрезерът да работи централно в отвора на приставката за фрезозане (Фиг. 3.7) и монтирайте оберфрезата (Фиг. 3.7 до Фиг. 3.10).

Завъртете машинния плот с монтирана оберфреза и го оставете да се фиксира (Фиг. 3.11).

Вкарайте отново ключа с вътрешен шестостен за застопоряването на машинния плот (Фиг. 3.12).

Настройте дълбочината на рязане на Вашата оберфреза. Спазвайте указанията за работа от съответното ръководство за експлоатация (Фиг. 3.13).

Монтирайте хлабаво двете винтови ръкохватки с удължените гайки върху ограничителя за надлъжно фрезозане (Фиг. 3.14).

Поставете гайките с винтовите ръкохватки в надлъжните отвори на машинната маса и избутайте ограничителя за надлъжно фрезозане към разделителя по посока на фрезера. Настройте желаното разстояние спрямо фрезера и затегнете двете винтови ръкохватки (Фиг. 3.15).

Разхлабете четирите винтови ръкохватки на двата плъзгащи се ограничителя. Регулирайте двата плъзгащи се ограничителя така, че разстоянието до фрезера да е максимум 3 mm за всеки. Затегнете здраво винтовите ръкохватки (Фиг. 3.16).

Монтирайте двата пружинни държача и ги фиксирайте към ограничителя за надлъжно фрезозане с лек натиск върху обработвания детайл. (Фиг. 3.17 и Фиг. 3.18).

- Пружинните държачи служат за по-сигурно водене на обработвания детайл и свеждат до минимум неговия откат.

Свържете прахоуловителя към ограничителя за надлъжно фрезозане и го използвайте при фрезозането (Фиг. 3.19).

Включете клемата за включване към превключвателя на оберфрезата и свържете щепсела на уреда със защитния прекъсвач.



Винаги извършвайте пробно фрезозане. При необходимост трябва да донастроите ограничителя за надлъжно фрезозане.

ФРЕЗОВАНЕ С ОБЕРФРЕЗАТА (MASTER CUT 2200, КАТ. № 6907)

Поставете разделителя за оберфрези в машинния плот (Фиг. 4.2).

Изберете подходящ фрезозакрайник и го поставете в машинния плот (Фиг. 4.3).

Центрирайте оберфрезата върху машинния плот, така че фрезерът да работи централно в отвора на приставката за фрезозане и монтирайте оберфрезата (Фиг. 4.4 до Фиг. 4.6).

- **Опция А:** При фрези с плоска опорна плоча крепежният материал от MASTER cut може да се използва за фиксиране на фрезата към плочата на машината (Фиг. 4.7, виж А).
- **Опция Б:** При оберфрези с висока опорна плоча допълнително към крепежния материал от MASTER cut за фиксиране на оберфрезата върху машинния плот може да се използва и допълнителният материал от торбичката с принадлежности 119906901 (Фиг. 4.8, вж. Б). Поставете машинния плот с монтирана оберфреза в масата и ги завинтете здраво. (Фиг. 4.9 и Фиг. 4.10).
- Някои оберфрези трябва да фиксирате индивидуално.

Настройте дълбочината на рязане на Вашата оберфреза. Спазвайте указанията за работа от съответното ръководство за експлоатация (Фиг. 4.11). Монтирайте хлабаво двете винтови ръкохватки с удължените гайки върху ограничителя за надлъжно фрезозане (Фиг. 4.12).

Поставете гайките с винтовите ръкохватки в надлъжните отвори на машинната маса и избутайте ограничителя за надлъжно фрезозане към разделителя по посока на фрезера. Настройте желаното разстояние спрямо фрезера и затегнете двете винтови ръкохватки (Фиг. 4.13).

Разхлабете четирите винтови ръкохватки на двата плъзгащи се ограничителя. Регулирайте двата плъзгащи се ограничителя така, че разстоянието до фрезера да е максимум 3 mm за всеки. Затегнете здраво винтовите ръкохватки (Фиг. 4.14).

Монтирайте двата пружинни държача и ги фиксирайте към ограничителя за надлъжно фрезозане с лек натиск върху обработвания детайл. (Фиг. 4.15 и Фиг. 4.16).

- Пружинните държачи служат за по-сигурно водене на обработвания детайл и свеждат до минимум неговия откат.

Свържете прахоуловителя към ограничителя за надлъжно фрезозане и го използвайте при фрезозането (Фиг. 4.17).

Включете клемата за включване към превключвателя на обертфрезата и свържете щепсела на уреда със защитния прекъсвач.



Винаги извършвайте пробно фрезозане. При необходимост трябва да донастроите ограничителя за надлъжно фрезозане.

ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ И ПОЧИСТВАНЕ

- Почиствайте ограничителя за надлъжно фрезозане с влажна кърпа.
- Не използвайте агресивни и/или абразивни почистващи препарати или разтворители.

ДЕМОНТАЖ И ИЗХВЪРЛЯНЕ КАТО ОТПАДЪК

Винаги изхвърляйте опаковъчните материали в съответствие с изискванията за опазване на околната среда и в случай на изхвърляне на продукта като отпадък също спазвайте валидните местни разпоредби за изхвърляне на отпадъци.

ГАРАНЦИОННИ УСЛОВИЯ

Скъпи домашни майсторки и майстори, закупихте висококачествен продукт на wolcraft, който ще Ви достави много радост при майсторенето в къщи. Продуктите на wolcraft съответстват на висок технически стандарт и преминават през интензивни фази на разработка и изпитване, преди да попаднат в търговската мрежа. Постоянните проверки и редовните изпитвания по време на серийното производство гарантират висок стандарт на качество. Солидните технически разработки и надеждните проверки на качеството Ви носят увереност, че сте направили правилния избор при покупката. При употреба на закупения продукт на wolcraft изключително за дейности от типа „направи си сам“, Ви даваме гаранция 10 години от датата на закупуване. Гаранцията покрива само щети по самия предмет на покупката и само такива, които се дължат на дефекти в материала и изработката. Тази гаранция не покрива дефекти и щети, които се дължат на неправилна експлоатация или недостатъчна поддръжка. Гаранцията също така не покрива признаци на обичайна амортизация и типично за употребата износване, както и дефекти и щети, които са били известни на клиента при сключване на договора. Гаранционни претенции могат да се предявяват само при представяне на фактурата/квитанцията за покупка. Предоставената от wolcraft гаранция не ограничава законните Ви права на потребител (последващо изпълнение, разваляне на договора или отбив от цената, компенсация на щетите или обезщетение за направените разходи).

Гаранционните претенции следва да се отправят към:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

OPĆE INFORMACIJE

UVOD

UPOZORENJE

Pročitajte sve sigurnosne napomene i upute koje dolaze uz paralelni graničnik glodalice. Propusti u pridržavanju sigurnosnih napomena i uputa mogu prouzročiti strujni udar, opekline i/ili teške ozljede.

Spremite ove upute za uporabu kako bi vam i ubuduće bile na raspolaganju.

U ovim uputama za uporabu opisan je paralelni graničnik glodalice (u nastavku teksta također se naziva i samo „proizvod“) za uporabu na radnim stolovima wolfcraft br. art. 6900, 6902, 6906, 6907 i 6918. Radni stolovi upotrebljavaju se zajedno s paralelnim graničnikom glodalice kao stacionarni stolovi za glodalicu. Slike u ovim uputama za uporabu služe za bolje razumijevanje sadržaja i radnih postupaka. Prikazi na slikama samo su primjeri i mogu neznatno odstupati od stvarnog izgleda vašeg proizvoda.

Pojam „električni alat“, koji se inače upotrebljava u sigurnosnim napomenama, odnosi se na električne alate s mrežnim napajanjem (s kabelom za napajanje).

ZNAKOVI I ZNAČENJE

UPOZORENJE

UPOZORENJE

... znači da može doći do teških ili smrtnih ozljeda.

OPREZ

OPREZ

... znači da može doći do lakših ili srednje teških ozljeda.

NAPOMENA

NAPOMENA

... ukazuje na važne informacije (npr. na materijalne štete), no ne i na opasnosti.



Informacije!

Napomene s ovim znakom pomažu vam da svoje zadatke obavite brzo i sigurno.



Upozorenje na opasno mjesto

Ovaj znak ukazuje na opću opasnost koja može prouzročiti ozljede ako se ne spriječi.



Pridržavajte se uputa!

Napomena s ovim znakom ukazuje na to da se morate pridržavati uputa za uporabu.



Nosite zaštitne naočale!

Napomena s ovim znakom ukazuje na to da morate nositi zaštitu za oči.



Nosite zaštitu sluha!

Napomena s ovim znakom ukazuje na to da morate nositi zaštitu sluha.



Nosite zaštitnu masku!

Napomena s ovim znakom ukazuje na to da morate nositi zaštitnu masku.



Izvucite utikač!

Izvucite utikač kada uređaj ne upotrebljavate.



Obratite pozornost na smjer glodanja!

Glodajte samo u suprotnom smjeru.

SIGURNOST

SIGURNOSNE NAPOMENE ZA VERTIKALNE GLODALICE

- Osim ovih sigurnosnih napomena specifičnih za dotični stroj, strogo se pridržavajte i sigurnosnih napomena primijenjene vertikalne glodalice i radnog stola.
- Uvijek računajte s tim da obradak pri glodanju može neočekivano i iznenadno izmaknuti kontroli i izazvati povratni udarac.
- Radni stol ne upotrebljavajte za krivuljno glodanje!
- Vertikalne glodalice ne upotrebljavajte s više od 1800 W i više od 230 V.
- Imajte na umu da je posmak dopušten samo u smjeru suprotnom od smjera vrtnje glodala.
- Upotrebljavajte samo oštre alate za glodanje koji se redovito održavaju i koji su podešeni prema podacima proizvođača.
- Pridržavajte se podataka o minimalnom i maksimalnom broju okretaja i smjeru vrtnje korištenih uređaja i alata, a koji se nalaze na samom proizvodu, ambalaži ili u uputama za uporabu.
- Imajte na umu da nepropisna upotreba alata za glodanje, obratka i naprava za vođenje obratka može izazvati opasne situacije.
- Tijekom glodanja šake držite podalje od alata za glodanje.
- Osim paralelnog graničnika glodalice, služite se i stolnim pritisnim stopicama.
- Duge obratke poduprite na izlaznoj strani kako biste spriječili opasne situacije izazvane nekontroliranim prevrtanjem. Element za podupiranje mora stajati stabilno i biti iste visine kao radni stol, npr. stalak s valjkom (br. artikla 6102300).
- Obradujte samo obratke koje – u pogledu njihove veličine i težine – može sigurno držati i voditi samo jedna osoba.
- Odgovarajući broj okretaja odaberite prema alatu i obratku. U uputama za uporabu vaše vertikalne glodalice možete pronaći točne podatke brojeva okretaja.
- Isporučene prstenaste umetke za radni stol birajte prema veličini alata za glodanje. Radi sigurnog rada neophodno je odabrati najmanji mogući prstenasti umetak.
- Uvjerite se da je paralelni graničnik glodalice pravilno montiran i da su svi vijci/vijci ručki zategnuti.
- Gurnite dršku glodalice do oznake u steznu čeljust. Slijedite upute u uputama za uporabu svoje vertikalne glodalice za pravilnu montažu glodala u vertikalnu glodalicu.
- Ne upotrebljavajte glodala s promjerom većim od 27 mm!
- Nemojte provoditi nikakve promjene ni modifikacije na ovom proizvodu.

NAMJENSKA UPORABA

Paralelni graničnik glodalice 6901 upotrijebite za sljedeće primjene:

- za pričvršćenje na wolfcraft radne stolove br. art. 6900, 6902, 6906, 6907 i 6918. Samo ovi radni stolovi wolfcraft mogu se upotrebljavati kao stacionarni stolovi za glodanje.
- za primjenu kao paralelni graničnik za radove glodanja sa zaštitnim poklopcem i priključenim i uključenim odsisavačem prašine.
- za lako obradive obratke maksimalnih dimenzija 600 mm x 400 mm x 65 mm.

Neophodno je pridržavati se podataka od proizvođača i sigurnosnih napomena za primijenjene strojeve te sigurnosnih napomena za radni stol.

PREDVIDIVA POGREŠNA UPORABA

Druga vrsta uporabe osim one koja je opisana u poglavlju „Namjenska uporaba“ smatra se racionalno predvidivom pogrešnom uporabom, u što se ubraja i npr.:

- uporaba na radnim stolovima koji nisu gore navedeni
- uporaba s drugim elektroničkim uređajima (npr. nikakve kutne brusilice, uranjajuće ili sabljaste pile itd.)
- uporaba stroja s akumulatorskim napajanjem
- uporaba stroja s elektroničkom zaštitom od ponovnog pokretanja, u tu svrhu obratite pozornost na upute za uporabu od proizvođača stroja

Proizvođač ne preuzima nikakvu odgovornost za materijalne štete i/ili ozljede koje nastanu kao posljedica racionalno predvidive pogrešne uporabe i nepoštivanja uputa za uporabu.

PREGLED PROIZVODA

OPIS PROIZVODA

Paralelni graničnik glodalice prikladan je za uporabu vertikalne glodalice i navedenih radnih stolova wolcraft za obrađivanje obradaka.

OPSEG ISPORUKE

Paralelni graničnik glodalice izvadite iz kutije i proverite je li sadržaj cjelovit tako što ćete pregledati jesu li isporučeni svi prikazani dijelovi (Sl. 1).

TEHNIČKI PODATCI

Dimenzije (širina x dubina x visina):	610 x 127 x 242 mm
Maks. promjer glodalice:	27 mm
Masa:	1,9 kg

RUKOVANJE

GLODANJE S VERTIKALNOM GLODALICOM (MASTER CUT 2000/2500/2600, BR. ART. 6900/6902/6918)

U ploču za stroj umetnite umetak s prorezom za vertikalne glodalice (Sl. 2.2).

Odaberite odgovarajući umetak za glodalo i umetnite ga u ploču za stroj (Sl. 2.3).

Poravnajte vertikalnu glodalicu na ploči za stroj tako da se glodalo pomiče u sredini provrta umetka za glodalo i montirajte vertikalnu glodalicu (Sl. 2.4 do Sl. 2.6).

– **Mogućnost A:** Kod vertikalnih glodalica s ravnom osnovnom pločom može se upotrebljavati pričvrtni materijal iz linije MASTER cut za pričvršćivanje vertikalne glodalice na ploču stroja (Sl. 2.7, vidi A).

– **Mogućnost B:** Kod vertikalnih glodalica s visokom osnovnom pločom, uz pričvrtni materijal MASTER cut može se upotrebljavati i materijal iz vrećice s priborom 119906901 za pričvršćivanje vertikalne glodalice na ploču stroja (Sl. 2.8, vidi B).

Kod linije Master cut 2000 i Master cut 2500 umetnite ploču stroja s montiranom vertikalnom glodalicom u stol i pustite da uskoči (br. art. 6900, Sl. 2.9 do Sl. 2.10 i br. art. 6902, Sl. 2.11 i Sl. 2.12).

Kod linije Master cut 2600 ploču stroja s montiranom vertikalnom glodalicom umetnite u stol i zategnite je (br. art. 6918, Sl. 2.13 i Sl. 2.14).

– Mnoge vertikalne glodalice morate zasebno pričvrstiti.

Namjestite dubinu rezanja na vertikalnoj glodalici. Slijedite upute za rad pripadajućih uputa za uporabu (Sl. 2.15).

Montirajte dva vijka za ručke s duguljastim maticama labavo na paralelni graničnik glodalice (Sl. 2.16).

Umetnite matice s vijcima za ručke u izdužene rupe radnog stola i gurnite paralelni graničnik glodalice na umetak s utorom u smjeru glodala. Postavite željenu udaljenost od glodalice i zategnite oba vijka ručke (Sl. 2.17).

Otpustite četiri vijka ručke dvaju kliznih graničnika. Podesite oba klizna graničnika tako da udaljenost od glodala bude maksimalno 3 mm. Čvrsto zategnite vijke za ručku (Sl. 2.18).

Montirajte oba držača opruge i pričvrstite ih na paralelni graničnik glodalice laganim kontaktnim pritiskom na obradak koji se obrađuje (Sl. 2.19 i Sl. 2.20).

– Držači opruga upotrebljavaju se za sigurnije vođenje obratka i minimaliziraju povratni udar obratka.

Spojite odsisavač prašine na paralelni graničnik glodalice i upotrijebite ga pri glodanju (Sl. 2.21).

Umetnite uklopnu stezaljku na prekidač vertikalne glodalice i povežite konektor sa sigurnosnim prekidačem.



Uvijek napravite probno glodanje. Možda ćete morati ponovno namjestiti paralelni graničnik glodalice.

GLODANJE S VERTIKALNOM GLODALICOM (MASTER CUT 1500, BR. ART. 6906)

Odaberite odgovarajući umetak za glodalo i umetnite ga u ploču za stroj (Sl. 3.2).

Uklonite imbus ključ i otvorite ploču za stroj (Sl. 3.3 do Sl. 3.6).

Poravnajte vertikalnu glodalicu na ploči za stroj tako da se glodalo pomiče u sredini provrta umetka za glodalo (Sl. 3.7) i montirajte vertikalnu glodalicu (Sl. 3.7 do Sl. 3.10).

Zakrenite ploču za stroj s montiranom vertikalnom glodalicom i pustite da se uglati (Sl. 3.11).

Ponovno umetnite imbus ključ kako biste zaključali ploču za stroj (Sl. 3.12).

Namjestite dubinu rezanja na vertikalnoj glodalici. Slijedite upute za rad pripadajućih uputa za uporabu (Sl. 3.13).

Montirajte dva vijka za ručke s duguljastim maticama labavo na paralelni graničnik glodalice (Sl. 3.14).

Umetnite matice s vijcima za ručke u izdužene rupe radnog stola i gurnite paralelni graničnik glodalice na umetak s utorom u smjeru glodala. Postavite željenu udaljenost od glodalice i zategnite oba vijka ručke (Sl. 3.15).

Otpustite četiri vijka ručke dvaju kliznih graničnika. Podesite oba klizna graničnika tako da udaljenost od glodala bude maksimalno 3 mm. Čvrsto zategnite vijke za ručku (Sl. 3.16).

Montirajte oba držača opruge i pričvrstite ih na paralelni graničnik glodalice laganim kontaktnim pritiskom na obradak koji se obrađuje (Sl. 3.17 i Sl. 3.18).

– Držači opruga upotrebljavaju se za sigurnije vođenje obratka i minimaliziraju povratni udar obratka.

Spojite odsisavač prašine na paralelni graničnik glodalice i upotrijebite ga pri glodanju (Sl. 3.19).

Umetnite uklopnu stezaljku na prekidač vertikalne glodalice i povežite konektor sa sigurnosnim prekidačem.



Uvijek napravite probno glodanje. Možda ćete morati ponovno namjestiti paralelni graničnik glodalice.

GLODANJE S VERTIKALNOM GLODALICOM (MASTER CUT 2200, BR. ART. 6907)

U ploču za stroj umetnite umetak s prorezom za vertikalne glodalice (Sl. 4.2).

Odaberite odgovarajući umetak za glodalo i umetnite ga u ploču za stroj (Sl. 4.3).

Poravnajte vertikalnu glodalicu na ploči za stroj tako da se glodalo pomiče u sredini provrta umetka za glodalo i montirajte vertikalnu glodalicu (Sl. 4.4 do Sl. 4.6).

– **Mogućnost A:** Kod vertikalnih glodalica s ravnom osnovnom pločom može se upotrebljavati pričvrtni materijal iz linije MASTER cut za pričvršćivanje vertikalne glodalice na ploču stroja (Sl. 4.7, vidi A).

– **Mogućnost B:** Kod vertikalnih glodalica s visokom osnovnom pločom, uz pričvrtni materijal MASTER cut može se upotrebljavati i dodatni materijal iz vrećice s priborom 119906901 za pričvršćivanje vertikalne glodalice na ploču stroja (Sl. 4.8, vidi B). Ploču za stroj s montiranom vertikalnom glodalicom postavite u stol pa je pričvrstite vijcima (Sl. 4.9 i Sl. 4.10).

– Mnoge vertikalne glodalice morate zasebno pričvrstiti.

Namjestite dubinu rezanja na vertikalnoj glodalici. Slijedite upute za rad pripadajućih uputa za uporabu (Sl. 4.11).

Montirajte dva vijka za ručke s duguljastim maticama labavo na paralelni graničnik glodalice (Sl. 4.12).

Umetnite matice s vijcima za ručke u izdužene rupe radnog stola i gurnite paralelni graničnik glodalice na umetak s utorom u smjeru glodala. Postavite željenu udaljenost od glodalice i zategnite oba vijka ručke (Sl. 4.13).

Otpustite četiri vijka ručke dvaju kliznih graničnika. Podesite oba klizna graničnika tako da udaljenost od glodala bude maksimalno 3 mm. Čvrsto zategnite vijke za ručku (Sl. 4.14).

Montirajte oba držača opruge i pričvrstite ih na paralelni graničnik glodalice laganim kontaktnim pritiskom na obradak koji se obrađuje (Sl. 4.15 i Sl. 4.16).

– Držači opruga upotrebljavaju se za sigurnije vođenje obratka i minimaliziraju povratni udar obratka.

Spojite odsisavač prašine na paralelni graničnik glodalice i upotrijebite ga pri glodanju (Sl. 4.17).

Umetnite uklopnu stezaljku na prekidač vertikalne glodalice i povežite konektor sa sigurnosnim prekidačem.



Uvijek napravite probno glodanje. Možda ćete morati ponovno namjestiti paralelni graničnik glodalice.

ODRŽAVANJE I ČIŠĆENJE

- Paralelni graničnik glodalice čistite vlažnom krpom.
- Ne upotrebljavajte oštra i/ili abrazivna sredstva za čišćenje ili otapala.

DEMONTAŽA I ODLAGANJE U OTPAD

Ambalažne materijale uvijek odložite u otpad na ekološki prihvatljiv način, a i pri zbrinjavanju proizvoda obratite pozornost na važeće lokalne propise o zbrinjavanju otpada.

JAMSTVENE ODREDBE

Draga kućna majstorice, dragi kućni majstore, kupili ste visokokvalitetni proizvod marke wolcraft koji će vam pružiti mnogo zadovoljstva pri kućnim radinostima. Proizvodi tvrtke wolcraft u skladu su s visokim tehničkim standardima, a prije nego što stignu u trgovinu prolaze intenzivne faze razvoja i ispitivanja. Stalne kontrole i redovita ispitivanja osiguravaju visoku kvalitetu tijekom serijske proizvodnje. Pouzdan tehnički razvoj i kontrola kvalitete pružaju vam sigurnost pri odluci o kupnji. Za kupljeni proizvod tvrtke wolcraft vrijedi 10-godišnje jamstvo od datuma kupnje ako ga upotrebljavate isključivo za kućnu radinost. Jamstvo pokriva isključivo štete na samom kupljenom proizvodu i samo one koje se odnose na greške u materijalu i tvorničke greške. Jamstvo ne pokriva nedostatke i štete nastale nestručnim rukovanjem ili nepravilnim održavanjem. Jamstvo ne obuhvaća ni uobičajeno habanje ili istrošenost pri normalnoj uporabi niti nedostatke i štete s kojima je kupac bio upoznat prilikom zaključenja ugovora. Jamstvo vrijedi samo uz predočenje računa / dokaza o kupnji. Jamstvo tvrtke wolcraft ne ograničava vaša zakonska prava kao potrošača (pravni lijek, raskid ugovora ili ublažavanje gubitaka, naknada štete ili naknada troškova).

Jamstvene zahtjeve pošaljite na:

wolcraft GmbH

Wolffstraße 1

56746 Kempenich

Njemačka

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ВВЕДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочитайте все инструкции по безопасности и указания, входящие в комплект поставки параллельного упора фрезы. Несоблюдение инструкций по безопасности и указаний может привести к поражению электрическим током, ожогам и (или) серьезным травмам.

Сохраните руководство пользователя для дальнейшего использования.

В данном руководстве пользователя представлено описание параллельного упора фрезы (далее обозначаемого как «Продукт») для применения на рабочих столах wolcraft арт. № 6900, 6902, 6906, 6907 и 6918. Рабочие станки используются вместе с параллельным упором фрезы в качестве стационарных фрезерных столов.

Иллюстрации в данном руководстве предназначены для разъяснения сути и обозначения необходимых действий. Изображения на иллюстрациях представлены в качестве примера, при этом возможно незначительное отклонение от действительного изображения вашего продукта.

Используемый в инструкциях по технике безопасности термин «Электроинструмент» обозначает электроинструменты с питанием от сети (с сетевым проводом).

СИМВОЛЫ И ИХ ЗНАЧЕНИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

...означает, что возможно возникновение серьезных, вплоть до опасных для жизни травм.

ОСТОРОЖНО

ОСТОРОЖНО

...означает, что возможно возникновение легких, вплоть до средней тяжести травм.

УКАЗАНИЕ

УКАЗАНИЕ

...указывает на важную информацию (например, на материальный ущерб), но не на создание опасности.



Информация!

Обозначение данным символом поможет вам предпринять оперативные и безопасные действия.



Предупреждение об источнике опасности

Данный символ указывает на потенциальную опасность, которая, если ее не избежать, может привести к получению травм.



Соблюдайте указания руководства!

Данный символ указывает на необходимость соблюдения указаний руководства.



Надевайте защитные очки!

Данный символ указывает на необходимость использования средств защиты зрения.



Используйте средства для защиты слуха!

Данный символ указывает на необходимость использования защитных наушников.



Надевайте защитную маску!

Данный символ указывает на необходимость использования защитной маски.



Извлечение штекера!

Вытаскивайте штекер, когда устройство не используется.



Учитывать направление фрезерования!

Фрезеруйте только на противоходе.

БЕЗОПАСНОСТЬ

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ С ВЕРХНИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ШПИНДЕЛЯ

- Помимо данных специальных инструкций по технике безопасности соблюдайте также инструкции по технике безопасности для соответствующего фрезерного станка с верхним расположением шпинделя и используемого стола станка.
- Всегда будьте готовы к тому, что при фрезеровании заготовка может неожиданно и внезапно выйти из-под контроля и возникнет отдача.
- Не используйте рабочий стол для фрезерования дуги!
- Не используйте фрезерные станки с верхним расположением шпинделя мощностью более 1800 Вт и с напряжением более 230 В.
- Обратите внимание на то, что подача может происходить только в направлении, противоположном направлению вращения фрезы.
- Используйте только фрезерные инструменты с заточенными фрезами, которые прошли техническое обслуживание и отрегулированы в соответствии с информацией, предоставленной производителем.
- При эксплуатации устройств и инструментов соблюдайте данные о минимальном и максимальном числе оборотов и направлении вращения, указанные на продукте, упаковке или в руководстве по эксплуатации.
- Неправильное использование фрезерных инструментов, заготовки и устройств для ее направления может привести к возникновению опасной ситуации.
- Во время фрезерования не касайтесь руками фрезерного инструмента.
- Используйте при фрезеровании прижимные башмаки в качестве дополнения к параллельному упору фрезы.
- Поддерживайте длинные заготовки с приемной стороны, чтобы предотвратить опасные ситуации из-за их неконтролируемого падения. Опора должна быть устойчивой и иметь ту же высоту, что и рабочий стол. Может использоваться, например, роликовая опора (арт. № 6102300).
- Размер и вес заготовок должен быть таким, чтобы их мог безопасно удерживать и направлять один человек.
- Регулируйте число оборотов с учетом используемого инструмента и заготовки. Точные значения числа оборотов содержатся в руководстве по эксплуатации фрезерного станка с верхним расположением шпинделя.
- Выбирайте для стола станка вставные кольца, входящие в комплект поставки, с учетом размера фрезерного инструмента. Для безопасной работы необходимо использовать вставное кольцо минимального размера.
- Убедитесь, что параллельный упор фрезы правильно смонтирован, а все винты/винты с рукоятками затянуты.
- Задвиньте хвостовик фрезы до маркировки в цанговый зажим. Следуйте инструкциям в руководстве пользователя фрезерного станка с верхним расположением шпинделя по правильному монтажу фрезы.
- Не используйте фрезы диаметром более 27 мм!
- Не вносите в изделие никаких изменений и не модифицируйте его.

ЦЕЛЕВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Используйте параллельный упор фрезы 6901 для следующих применений:

- для крепления на рабочих столах арт. № 6900, 6902, 6906, 6907 и 6918. Только эти рабочие станки wolcraft могут использоваться в качестве стационарных фрезерных столов.
- для использования в качестве параллельного упора для фрезерных работ с защитным колпаком и подключенным и включенным пылеудалением.
- для легкообрабатываемых заготовок с максимальными размерами 600 мм x 400 мм x 65 мм.

Необходимо учитывать данные, предоставляемые производителем, и соблюдать инструкции по технике безопасности для соответствующего оборудования и рабочего стола.

ПРЕДСКАЗУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Любое иное применение, отличное от указанного в разделе Использование по назначению, рассматривается как разумно предсказуемое применение не по назначению, как напр.:

- использование на рабочих столах на рабочих столах, отличных от указанных выше
- использование с другими электронными устройствами (например, не угловые шлифмашины, погружные циркулярные пилы, электролобзики, сабельные электропилы и т. д.)
- использование оборудования, работающего от аккумулятора
- использование оборудования с электронной защитой от повторного включения, в связи с этим соблюдайте инструкцию по эксплуатации производителя станка

За материальный ущерб и/или травмы, полученные вследствие разумно предсказуемого применения не по назначению и из-за несоблюдения указаний руководства, изготовитель никакой ответственности не несет.

ОБЗОР ПРОДУКТА

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Параллельный упор фрезы подходит для использования с фрезерным инструментом и указанными рабочими столами от wolfcraft для обработки заготовок.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Достаньте параллельный упор фрезы из коробки и проверьте наличие всех изображенных деталей (Рис. 1).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры (ширина x глубина x высота):	610 x 127 x 242 мм
Макс. диаметр фрезы:	27 мм
Масса:	1,9 кг

ОБСЛУЖИВАНИЕ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВЕРХНЕЙ ФРЕЗОЙ (MASTER CUT 2000/2500/2600, АРТ. № 6900/6902/6918)

Вставьте вставку с зазором для верхних фрез в панель (Рис. 2.2).

Выберите подходящую фрезерную вставку и вставьте ее в панель (Рис. 2.3).

Выводите положение верхней фрезы на панели станка таким образом, чтобы фреза проходила по центру отверстия фрезерного патрона и смонтируйте верхнюю фрезу (Рис. 2.4 до Рис. 2.6).

- **Опция А:** для верхних фрез с плоской опорной плитой для фиксации верхней фрезы на панели станка можно использовать крепежный материал из MASTER cut (Рис. 2.7, см. А).
- **Опция В:** На верхних фрезях с высокой опорной плитой дополнительно к крепежному материалу из MASTER cut также можно использовать дополнительный материал из пакета с принадлежностями 119906901 для фиксации верхней фрезы на панели (Рис. 2.8, см. В).
При Master cut 2000 и Master cut 2500 вставьте панель со смонтированной верхней фрезой в стол до фиксации (арт. № 6900, Рис. 2.9 до Рис. 2.10 и арт. № 6902, Рис. 2.11 и Рис. 2.12).
При Master cut 2600 вставьте панель со смонтированной верхней фрезой в стол и прочно привинтите ее (арт. № 6918, Рис. 2.13 и Рис. 2.14).
- Некоторые верхние фрезы следует крепить индивидуально.

Установите необходимую глубину реза верхней фрезы. Следуйте указаниям из соответствующего руководства пользователя (Рис. 2.15).

Установите оба винта с рукоятками с продольными гайками свободно на параллельный упор фрезы (Рис. 2.16).

Вставьте гайки с винтами с рукоятками в продольные отверстия рабочего стола и сдвиньте параллельный упор фрезы к вставке с зазором в направлении фрезерного инструмента. Установите нужное расстояние к фрезерному инструменту и затяните оба винта с ручками (Рис. 2.17).

Ослабьте четыре винта с рукоятками обоих ползунковых упоров. Установите оба ползунковых упора так, чтобы расстояние до фрезерного инструмента составляло максимум 3 мм. Затяните винты с рукоятками (Рис. 2.18).

Установите оба пружинных держателя и зафиксируйте их на параллельном упоре фрезы с небольшим контактным давлением на обрабатываемую заготовку (Рис. 2.19 и Рис. 2.20).

- Пружинные держатели используются для более безопасного ведения заготовки и минимизации отскока заготовки.

Подсоедините пылеудаление к параллельному упору фрезы и используйте его при фрезеровании (Рис. 2.21).

Вставьте зажим включения в выключатель инструмента для фрезерования сверху, а штепсельную вилку — в предохранительный выключатель.



Всегда выполняйте пробное фрезерование. При необходимости параллельный упор фрезы нужно дополнительно отрегулировать.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВЕРХНЕЙ ФРЕЗОЙ (MASTER CUT 1500, АРТ. № 6906)

Выберите подходящую фрезерную вставку и вставьте ее в панель (Рис. 3.2).

Снимите ключ с внутренним шестигранником ключ и откройте панель (Рис. 3.3 до Рис. 3.6).

Выводите положение верхней фрезы на панели станка таким образом, чтобы фреза проходила по центру отверстия фрезерного патрона (Рис. 3.7) и смонтируйте верхнюю фрезу (Рис. 3.7 до Рис. 3.10).

Поверните панель с установленной верхней фрезой до щелчка (Рис. 3.11).

Снова установите ключ с внутренним шестигранником, чтобы заблокировать панель (Рис. 3.12).

Установите необходимую глубину реза верхней фрезы. Следуйте указаниям из соответствующего руководства пользователя (Рис. 3.13).

Установите оба винта с рукоятками с продольными гайками свободно на параллельный упор фрезы (Рис. 3.14).

Вставьте гайки с винтами с рукоятками в продольные отверстия рабочего стола и сдвиньте параллельный упор фрезы к вставке с зазором в направлении фрезерного инструмента. Установите нужное расстояние к фрезерному инструменту и затяните оба винта с ручками (Рис. 3.15).

Ослабьте четыре винта с рукоятками обоих ползунковых упоров. Установите оба ползунковых упора так, чтобы расстояние до фрезерного инструмента составляло максимум 3 мм. Затяните винты с рукоятками (Рис. 3.16).

Установите оба пружинных держателя и зафиксируйте их на параллельном упоре фрезы с небольшим контактным давлением на обрабатываемую заготовку (Рис. 3.17 и Рис. 3.18).

- Пружинные держатели используются для более безопасного ведения заготовки и минимизации отскока заготовки.

Подсоедините пылеудаление к параллельному упору фрезы и используйте его при фрезеровании (Рис. 3.19).

Вставьте зажим включения в выключатель инструмента для фрезерования сверху, а штепсельную вилку — в предохранительный выключатель.



Всегда выполняйте пробное фрезерование. При необходимости параллельный упор фрезы нужно дополнительно отрегулировать.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВЕРХНЕЙ ФРЕЗОЙ (MASTER CUT 2200, АРТ. № 6907)

Вставьте вставку с зазором для верхних фрез в панель (Рис. 4.2).

Выберите подходящую фрезерную вставку и вставьте ее в панель (Рис. 4.3).

Выводите положение верхней фрезы на панели станка таким образом, чтобы фреза проходила по центру отверстия фрезерного патрона и смонтируйте верхнюю фрезу (Рис. 4.4 до Рис. 4.6).

- **Опция А:** для верхних фрез с плоской опорной плитой для фиксации верхней фрезы на панели станка можно использовать крепежный материал из MASTER cut (Рис. 4.7, см. А).
- **Опция В:** Для верхних фрез с высокой опорной плитой дополнительно к крепежному материалу из MASTER cut также можно использовать дополнительный материал из пакета с принадлежностями 119906901 для фиксации верхней фрезы на панели (Рис. 4.8, см. В). Вставьте панель с установленной верхней фрезой в стол и привинтите ее (Рис. 4.9 и Рис. 4.10).
- Некоторые верхние фрезы следует крепить индивидуально.

Установите необходимую глубину реза верхней фрезы. Следуйте указаниям из соответствующего руководства пользователя (Рис. 4.11).

Установите оба винта с рукоятками с продольными гайками свободно на параллельный упор фрезы (Рис. 4.12).

Вставьте гайки с винтами с рукоятками в продольные отверстия рабочего стола и сдвиньте параллельный упор фрезы к вставке с зазором в направлении фрезерного инструмента. Установите нужное расстояние к фрезерному инструменту и затяните оба винта с ручками (Рис. 4.13).

Ослабьте четыре винта с рукоятками обоих ползунковых упоров. Установите оба ползунковых упора так, чтобы расстояние до фрезерного инструмента составляло максимум 3 мм. Затяните винты с рукоятками (Рис. 4.14).

Установите оба пружинных держателя и зафиксируйте их на параллельном упоре фрезы с небольшим контактным давлением на обрабатываемую заготовку (Рис. 4.15 и Рис. 4.16).

- Пружинные держатели используются для более безопасного ведения заготовки и минимизации отскока заготовки.

Подсоедините пылеудаление к параллельному упору фрезы и используйте его при фрезеровании (Рис. 4.17).

Вставьте зажим включения в выключатель инструмента для фрезерования сверху, а штепсельную вилку — в предохранительный выключатель.



Всегда выполняйте пробное фрезерование. При необходимости параллельный упор фрезы нужно дополнительно отрегулировать.

ЧИСТКА И УХОД

- Очищайте параллельный упор фрезы влажной тряпкой.
- Ни в коем случае не используйте едкие и/или абразивные моющие средства или растворители.

ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

Необходимо утилизировать упаковочные материалы в соответствии с экологическими нормативами. При утилизации продукта следуйте местным нормам по утилизации.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Уважаемая хозяйка и уважаемый хозяин, Вы приобрели продукт wolcraft, который порадует Вас в домашнем хозяйстве. Продукты wolcraft соответствуют строгим техническим стандартам и перед продажей проходят стадии тщательной разработки и проверки. Высокий уровень качества при серийном производстве изделий обеспечивается постоянным контролем и регулярными проверками. Серьезные технические разработки и надежный контроль качества обеспечивают уверенность в правильности решения в пользу приобретения нашей продукции. На приобретенные продукты wolcraft предоставляется 10-летняя гарантия от даты покупки. Гарантия действует исключительно в том случае, если продукция используется для выполнения работ по дому. Гарантия распространяется исключительно на повреждения, существующие на момент покупки, и только на те из них, которые указывают на некачественные материалы или низкое качество изготовления. Настоящая гарантия не распространяется на дефекты и повреждения, возникшие вследствие ненадлежащей эксплуатации или ненадлежащего обслуживания. Гарантия также не распространяется на случаи обычного износа и естественного истирания, а также на дефекты и повреждения, о которых клиенту было известно на момент заключения договора покупки. Гарантийные требования имеют силу только в случае предъявления счета-фактуры или чека. Предусмотренная компанией wolcraft гарантия не ограничивает законные права, предоставляемые Вам как потребителю (право на устранение дефектов, право на отказ от договора или снижение покупной цены, право на компенсацию убытков или расходов).

Гарантийные претензии следует направлять по адресу:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

DE GB IE

wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
D-56746 Kempenich
Tel.: + 49 (0) 26 55 51 280
Fax: + 49 (0) 26 55 502 180
technical.service@wod.wolfcraft.com

NL

wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
D-56746 Kempenich
Tel.: + 49 (0) 2655 51 324
Fax: + 49 (0) 2655 502 324
customernl@wolfcraft.com

NO DK SE FI

wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
D-56746 Kempenich
Tel.: + 49 - 26 55 51 0
Fax: + 49 - 26 55 502 180
customerservice@wolfcraft.com
(correspondence in English)

AT TR BA

wolfcraft GmbH
Hauffgasse 3-5
A-1110 Wien
Tel.: + 43 (1) 7 48 08 08-0
Fax: + 43 (1) 7 48 08 08-11
kundendienst@woaut.wolfcraft.com

FR BE LU

wolfcraft s.a.r.l.
1 Rue d'Aurion
F-93110 Rosny-sous-Bois
Téléphone + 33 (0) 1 48 12 29 30
Fax + 33 (0) 1 48 12 15 40
customerservicefrance@wolfcraft.com

ES

wolfcraft España S.L.U.
C/ Alcalde Angel Arroyo 10,
2º Plta., Oficina 3
ES-28904 Getafe (Madrid)
Teléfono + 34 91 681 49 65
Fax + 34 916 962 350
atencioncliente@wolfcraft.com

IT

wolfcraft srl
Via San Francesco, 19
IT-22066 Mariano Comense (CO)
Tel. + 39 031 750 900
Fax + 39 031 750 881
servizioclienti@wolfcraft.com

CH LI

PUAG AG
Oberebenstrasse 51
CH-5620 Bremgarten
Tel.: + 41 (0) 56 648 88 88
Fax: + 41 (0) 56 648 88 80
info@puag.ch

AL

Tools Market shpk
Rr. Pavarsia,
pall 2NK, Kt 0
AL-1001 Tirana
Tel./Fax: + 355 422 35 512
arben.meta@yahoo.com

UA

PP UMTE
str.Hutorivka 40a/off.344
UA-79070 Lviv
Tel.: + 38 (097) 438 44 04
Fax: + 38 (097) 232 88 34
umte.pp@gmail.com

HU

Dinocoop Kft.
Radvány utca 24
HU-1118 Budapest XI.
Telefon: + 36-1-319-3064
Telefax: + 36-1-319-3066
dinocoop@dinocoop.hu

PT

COBRAL SL
Rua de Moçambique n, 96 1esq
PT-2685-356 Prior Velho
Tel.: + 351 210 497 140
Fax.: + 351 210 497 143
bricolage@cobralsl.com

PL

„LT” Spółka z ograniczoną
odpowiedzialnością sp. k.
Byków, ul. Wrocławska 43
PL-55-095 Mirków
Telefon: + 48 71 3980800
Telefax: + 48 71 3980802
firma@langelukaszuk.pl

LT

UAB ST Baltic
Paneriu g. 49
LT-03202 Vilnius
Mobile: + 370 616 74500
Telefon/Fax: + 370 5 213 66 70
prekyba@stbaltic.lt

IL

Crafttools Ltd.
Givat Hailanot st. 6
IL-76868 Bet Hanan
Tel.: + 972/522578879
Fax: + 972/89333878
goldmani@netvision.net.il

SI

Slovenijales Trgovina d.o.o.
Plemljeva 8
SI-1210 Ljubljana – Šentvid
Telefon: + 386 059 375914
Fax: + 386 02 6181669
info@slovenijales-trgovina.si

CZ SK

MPO Distribuce s.r.o.
Jaurisova 515/4
CZ-14000 Praha 4
mobil: + 420 774 543 567
Tel. CZ: + 420 212 242 399
Tel. SK :+ 421 (0) 911 200 090
info@wolfcraftcz.cz
info@wolfcraftsk.sk

BG

Tashev-Galving Ltd.
68, Kliment Ohridski Blvd.
BG-1756 Sofia
Telefon: + 359 70045454
Telefax: + 359 4392112
info@tashev-galving.com

GR CY

AN Mavrofidopoulos S.A.
Technical & Commercial Company
Salaminos 1 & Mavromihali Str.
GR-185 45 Piraeus
Telefon: + 30 21 0413 6155
Telefax: + 30 21 0413 7692
info@mavrofidopoulos.gr

HR

Manal d.o.o.
Velimira Skorpika 1 a
HR-10090 Zagreb
Telefon: + 385-1-3466400
Telefax: + 385-1-3466412
manal@manal.hr

RO

PARTENER SRL
Calea Moinesti, nr.34,
Pavilion Administrativ, et. 3
RO-600281 Bacau
Tel.: + 40 234 588 750
Fax: + 40 234 510 081
vanzari@partner.ro

MD

Teocom-Lux SRL
2038 Bulevardul Dacia 15/1
2001 Chisinau
Republica Moldova
Tel: +373 (22) 639-240
info@imperia.md

RS ME

Mi-lumen d.o.o.
Dositejeva 176
36000 Kraljevo
Serbia
tel. +381 36 331 081
fax. +381 36 312 867
info@mi-lumen.co.rs

NMK

FAMOD
Bul. Vidoe Smilevski 5
NMK-1000 Skopje
Telefon: + 389 2 2431100
Telefax: + 389 2 2431105
famod@t-home.mk

EE

AS Tooma Tööriist
Männiku tee 107
EE-11215 Tallinn
Telefon: + 372 6 586229
Fax: + 372 6 546725
info@toomatool.ee

BY

UP "18"
Kutuzova 15
BY-220049 Minsk
Telefon: + 375 17 3517317
Fax + 375 17 3579676
info@up18.by

RU

Centro Instrumentalnoj Torgovli
Molodogvardejskaya Ul 61
RU-121351 Moskau
Tel.: + 7 495 730 80 70
ci@centro-i.ru

MT

ANASTASI & BRIFFA LTD
The Tool Shop
Misrah il-Barrieri
MT-1752 St. Venera
Tel.: + 356 99 429402
nastas@onvol.net

XK

KĚNETA sh.p.k.
Magjistralka Ferizaj-Prishtinë
70000 Ferizaj
Kosovë
Tel: +383 44 212816
info@keneta.net