

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



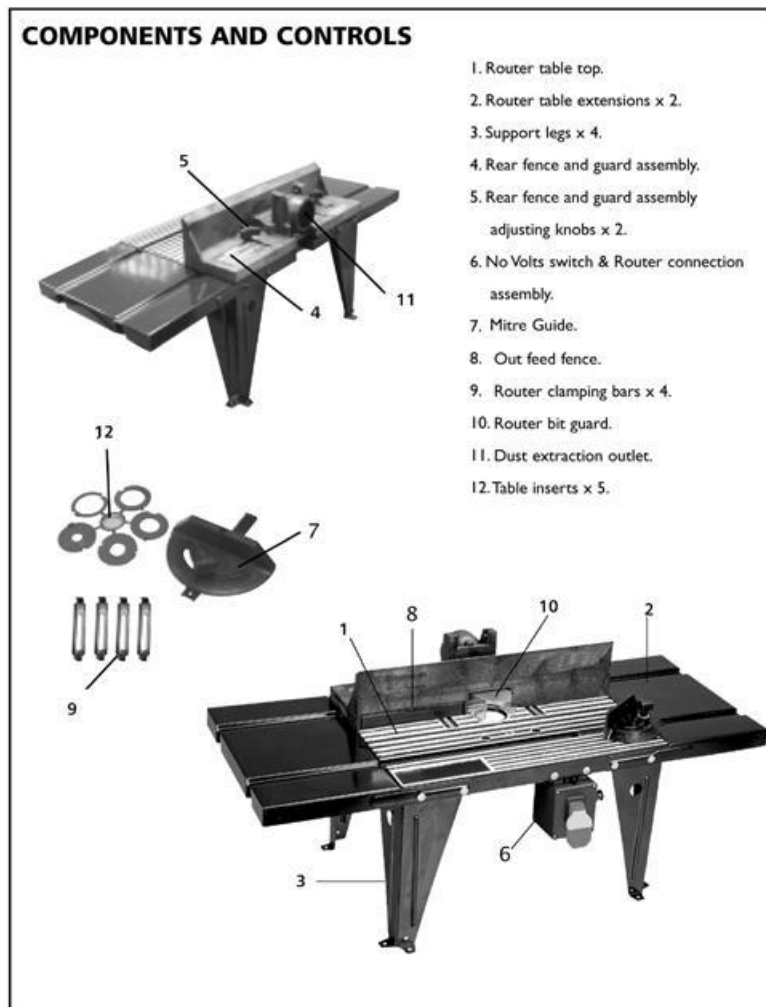
STÓŁ DO FREZARKI GÓRNOWRZECIONOWEJ

KD5940

OSTRZEŻENIE!

- ☒ Niektóre rodzaje drewna i produktów drewnopochodnych, zwłaszcza MDF (płyty pilśniowe średniej gęstości), mogą wytwarzać pył, który może być niebezpieczny dla zdrowia. Zalecamy używanie zatwierdzonej maski na twarz z wymiennymi filtrami podczas korzystania z tej maszyny oprócz korzystania z odsysania pyłu.
- ☒ Upewnij się, że elektronarzędzia są odłączone od zasilania sieciowego, gdy nie są używane, przed serwisowaniem, smarowaniem, dokonywaniem regulacji, wymianą akcesoriów i wymianą frezów.
- ☒ Ten stół frezarski musi być mocno przymocowany do odpowiedniego stołu warsztatowego lub innej stabilnej powierzchni roboczej.
- ☒ Wybierając odpowiednie miejsce do zamontowania tego stołu frezarskiego, należy wziąć pod uwagę maksymalną długość frezowanego materiału i pozycję operatora.
- ☒ Przed pierwszym użyciem stołu frezarskiego upewnij się, że frezarka jest prawidłowo zamontowana, że wszystkie śruby zabezpieczające są dokręcone, a wszystkie osłony są zamontowane i działają prawidłowo.
- ☒ Przed rozpoczęciem frezowania pozwól frezarce osiągnąć pełną prędkość. Obserwuj maszynę pod kątem nadmiernych wibracji. Może to wskazywać na źle zainstalowaną frezarkę lub frez.
- ☒ Zawsze trzymaj ręce z dala od frezu.
- ☒ Podczas frezowania długich odcinków upewnij się, że oba końce materiału mają odpowiednie podparcie.
- ☒ Zawsze zakładaj okulary ochronne podczas obsługi frezarki.
- ☒ Nigdy nie używaj maszyny bez założonych osłon bezpieczeństwa i bez ich prawidłowego działania.
- ☒ Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest wolny od gwoździ lub innych ciał obcych, które mogłyby uszkodzić frez.
- ☒ Nigdy nie wkładaj palców do kanału na pył z żadnego powodu, gdy maszyna jest w ruchu.
- ☒ Stań obok maszyny w taki sposób, aby można było wykonać operację, bez konieczności nadmiernego sięgania lub zmiany pozycji podczas pracy.
- ☒ Nigdy nie pozostawiaj maszyny włączonej bez nadzoru.
- ☒ Zawsze pozwól maszynie całkowicie się zatrzymać i odłącz ją od zasilania, zanim pozostawisz ją bez nadzoru..

KOMPONENTY I CZĘŚCI



1. Błat stołu frezarskiego
2. Przedłużenia stołu frezarskiego x2
3. Nogi podporowe x4
4. Montaż tylnego ogranicznika i osłony
5. Pokręta regulacyjne tylnego ogranicznika i osłony x2
6. Zespół przełącznika beznapięciowego i połączenia frezarki.
7. Prowadnica ukośna.
8. Ogranicznik wyjściowy.
9. Listwy zaciskowe frezarki x4
10. Osłona frezu.
11. Wylot odsysania pyłu.

12. Wkładki stołu x5

WAŻNE INFORMACJE!

Ten stół frezarski jest przeznaczony do większości dostępnych obecnie frezarek, które mają średnicę podstawy do maksymalnie 155 mm.

MOCOWANIA I AKCESORIA

16x śrub krzyżakowych do mocowania nóg i nakrętek.

2x tylne śruby zabezpieczające zespół ogrodzenia i osłony.

4x listwa zaciskowa frezarki, śruby i nakrętki.

2x śruba krzyżakowa do mocowania przełącznika bez napięciowego i zespołu przyłączeniowego frezarki i

nakrętki.

INSTRUKCJA MONTAŻU

Wyjmij wszystkie elementy z opakowania (zachowaj wszystkie materiały opakowaniowe na wypadek, gdybyś musiał

zwrócić produkt). Sprawdź elementy na liście elementów. Jeśli

brakuje jakichkolwiek części, skontaktuj się z dostawcą.

1/ Mocowanie nóg i stołu

Położ biał stołu frezarki, ekranem do dołu, na odpowiedniej powierzchni roboczej..



(Rys.1). Umieść dwa przedłużenia stołu skierowane w dół, po jednym na każdym końcu stołu frezarki, upewniając się, że krawędź z czterema otworami montażowymi znajduje się obok końca stołu frezarki. Umieść cztery nogi podporowe na wewnętrznej krawędzi stołu frezarki. Wyrównaj wszystkie otwory i przymocuj cztery nogi podporowe i dwa przedłużenia stołu

do stołu frezarki za pomocą 16-krotnych śrub krzyżakowych i nakrętek. (Rys.2)

Mocowanie przełącznika beznapięciowego i zespołu przyłączeniowego frezarki.

Gdy stół frezarki nadal znajduje się w pozycji skierowanej w dół. Przymocuj przełącznik beznapięciowy i zespół przyłączeniowy frezarki do stołu frezarki za pomocą 2 śrub krzyżakowych i nakrętek (Rys.3).



Ta maszyna jest wyposażona w „wyłącznik No Volts”. W przypadku awarii zasilania sieciowego lub wyjęcia wtyczki sieciowej z gniazda zasilania sieciowego przed wyłączeniem maszyny. Maszyna nie uruchomi się ponownie bez ostrzeżenia, gdy zasilanie sieciowe zostanie przywrócone lub wtyczka sieciowa zostanie ponownie podłączona do zasilania sieciowego, dopóki maszyna nie zostanie włączona za pomocą przełącznika ON/OFF zamontowanego na maszynie.

2/ Montaż listew zaciskowych

Włóż cztery śruby pociągowe przez cztery otwory w górnej części stołu frezarki (rys. 4).

Znajdź cztery listwy zaciskowe nad śrubami i luźno przymocuj je za pomocą czterech nakrętek (rys. 5).



3/ Montaż tylnej prowadnicy

Obróć stół frezarski tak, aby był w pozycji roboczej. Umieść tylną prowadnicę na górze stołu frezarskiego, upewniając się, że dwa otwory w stole są wyrównane z dwoma szczelinami w tylnej prowadnicy. Znajdź dwie śruby z łbem sześciokątnym i włóż je pojedynczo spod stołu frezarskiego, przez otwory wyrównane ze szczelinami w tylnej prowadnicy i zabezpiecz za pomocą dwóch pokręteł blokujących (rys. 6). Podczas montażu upewnij się, że zespół osłony chowanej działa prawidłowo.

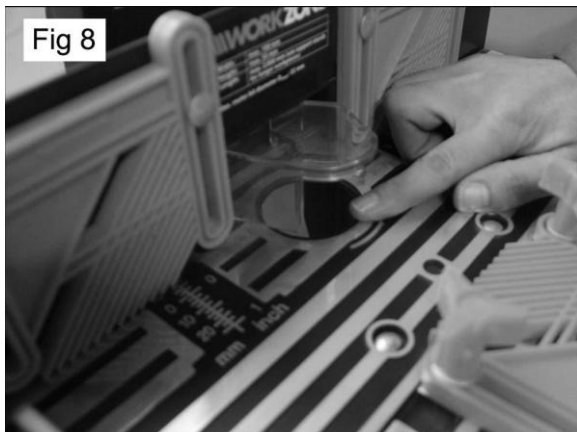


4/ Urządzenie do odsysania pyłu

Z tyłu prowadnicy znajduje się możliwość podłączenia węża wyciągowego z odkurzacza lub urządzenia do odsysania pyłu (rys. 7). Zalecamy, aby to urządzenie było używane przez cały czas, podobnie jak maska przeciwpyłowa.

5/ Wkładki do stołu

Stół frezarski jest dostarczany z zestawem pięciu plastikowych wkładek stołowych, które mają na celu zmniejszenie niepodpartego obszaru obrabianego przedmiotu podczas używania frezów o różnych rozmiarach. (Rys. 8)



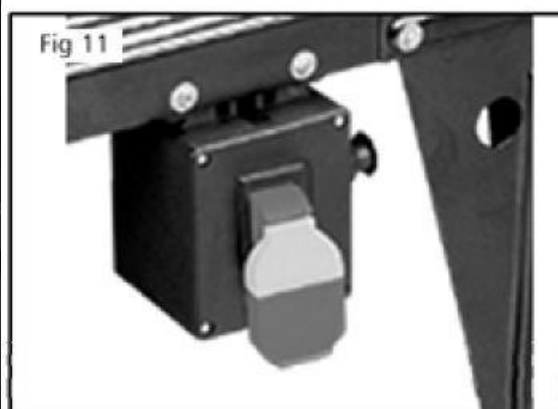
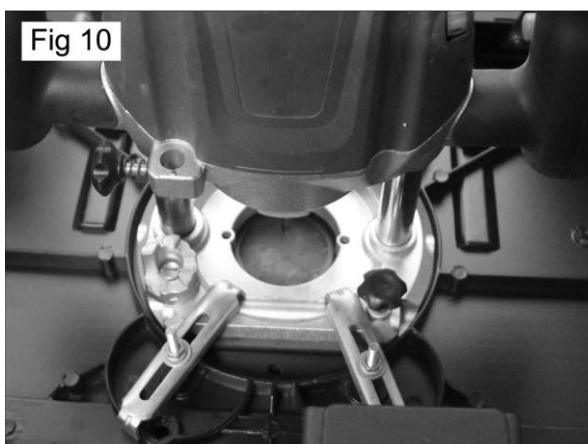
Stół frezarski musi być przymocowany do odpowiedniego stabilnego stołu roboczego za pomocą otworów znajdujących się w dolnej części czterech nóg (rys. 9). Wybierając miejsce zamontowania stołu frezarskiego. Należy wziąć pod uwagę położenie odpowiedniego 13-amperowego gniazda zasilania sieciowego i długość obrabianego przedmiotu. Upewniając się, że na każdym końcu stołu frezarskiego jest wystarczająco dużo miejsca, aby zapewnić możliwość obróbki przedmiotu obrabianego w jednym przejściu.

OSTRZEŻENIE! Zawsze odłączaj router od zasilania i wyjmij frez przed zamontowaniem routera na stole frezarskim.

6/ Podłączenie frezarki

Umieść cztery listwy zaciskowe z dala od wnęki na frezarkę na spodniej stronie stołu frezarki. Umieść frezarkę w wnęcie i ustaw listwy zaciskowe tak, aby zapewnić maksymalny kontakt z podstawą frezarki (rys. 10). Upewnij się, że frezarka znajduje się centralnie w wnęcie i dokręć cztery nakrętki zabezpieczające.

Ważne! Ważne jest, aby upewnić się, że frezarka jest zamontowana centralnie w wnęcie i że nakrętki zabezpieczające są wystarczająco dokręcone. Nie dokręcaj zbyt mocno, ponieważ może to naprężyć listwy zaciskowe, co wpłynie na ich wydajność zaciskania.



Napraw przełącznik routera zawsze w stanie „ON” podczas pracy w trybie tabeli

Ostrzeżenie: Blokada przełącznika może być używana tylko razem ze stołem frezarskim, używanie jej w trybie ręcznym jest niedozwolone i może prowadzić do poważnych obrażeń!

Wyjmij metalową blokadę przełącznika z opakowania i poluzuj nakrętkę blokady, a następnie otwórz zacisk na tyle, aby można było go umieścić na przełączniku routera i dokręć nakrętkę, aby upewnić się, że przełącznik blokady został prawidłowo zmontowany. (patrz zdjęcie Fig. 10-1)

Ostrzeżenie: Blokada przełącznika pasuje tylko do routera M1R.



7/ Podłączenie do zasilania głównego

Za pomocą odpowiedniego przedłużacza podłącz wtyczkę 13A podłączoną do przełącznika bez napięciowego do gniazda przedłużacza i podłącz wtyczkę 13A na drugim końcu przedłużacza do odpowiedniego gniazda zasilania sieciowego 13A za pomocą odpowiedniego wyłącznika różnicowoprądowego (RCD). Podłącz przewód sieciowy routera do gniazda 13A znajdującego się na spodzie przełącznika bez napięciowego (rys. 11).

OSTRZEŻENIE!

Upewnij się, że wszystkie kable są bezpiecznie poprowadzone i nie ma ryzyka, że zostaną zakleszczone lub spowodują jakiegokolwiek zagrożenie dla bezpieczeństwa (rys. 12).



☑ Większość frezarek jest wyposażona w przełącznik WŁ./WYŁ., który wymaga ciągłego nacisku, aby utrzymać działanie frezarki. Po zamontowaniu frezarki na stole frezarskim, należy użyć urządzenia, aby

utrzymać nacisk na przełącznik WŁ./WYŁ. Można to osiągnąć za pomocą zacisku sprężynowego lub innego odpowiedniego urządzenia.

Każde takie urządzenie musi być trwale i bezpiecznie przymocowane do stołu frezarskiego za pomocą krótkiego łańcucha lub innego odpowiedniego łańcucha lub innych odpowiednich środków, aby zapobiec odłączeniu frezarki od stołu frezarskiego, gdy urządzenie jest nadal przymocowane do frezarki.

Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek wypadki lub obrażenia spowodowane w wyniku niewłaściwego użycia jakiegokolwiek frezarki używanej w połączeniu z tym stołem frezarskim.

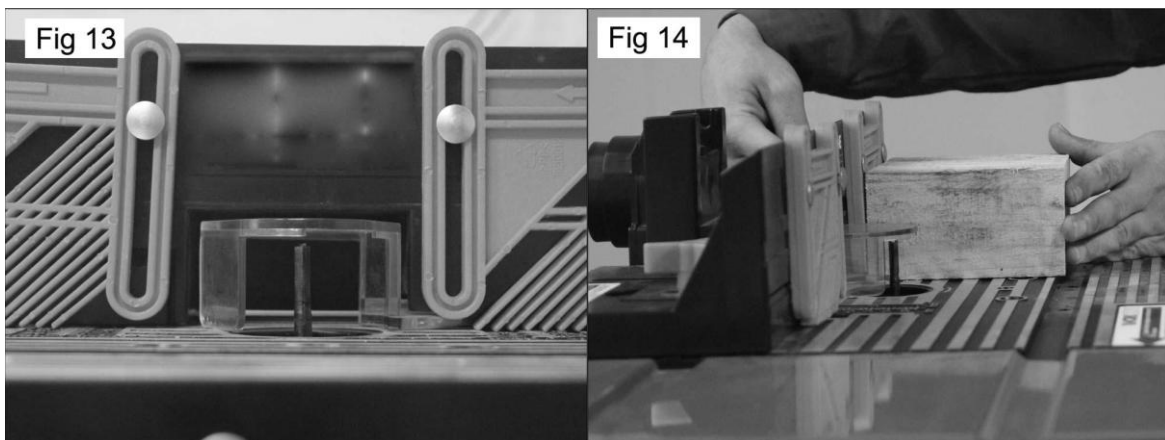
UŻYWANIE PRODUKTU

Przed użyciem stołu frezarskiego zawsze sprawdź działanie automatycznej osłony.

Po całkowitym zmontowaniu frezarki do stołu frezarskiego i podłączeniu jej do zasilania sieciowego włącz frezarkę za pomocą przełącznika beznapięciowego. Pozwól frezarce osiągnąć pełną prędkość i pozwól jej pracować przez kilka sekund. Jeśli usłyszysz jakikolwiek nietypowy dźwięk lub wibrację, wyłącz ją i sprawdź, czy jest ona przyczyną, zanim przejdziesz dalej.

Wybierz odpowiedni frez i zamocuj go we frezarce (patrz instrukcja obsługi frezarki)

Wybierz odpowiednią wkładkę stołu i dopasuj ją do stołu frezarskiego (rys. 13)



1/ Regulacja głębokości cięcia

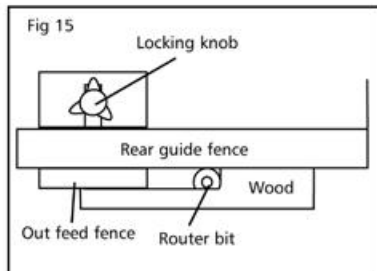
Głębokość cięcia można regulować za pomocą ograniczników głębokości cięcia zamontowanych w frezarce (patrz instrukcja obsługi frezarki)

2/ Regulacja szerokości cięcia

Szerokość cięcia uzyskuje się poprzez regulację położenia tylnej prowadnicy. Poluzuj dwa pokrętła zabezpieczające i ustaw tylną prowadnicę tak, aby uzyskać wymaganą szerokość cięcia (rys. 14) i ponownie zabezpiecz dwa pokrętła blokujące

3/ Regulacja ogrodzenia podającego

Tylna prowadnica jest wyposażona w regulowaną prowadnicę wyjściową. Ta prowadnica może być regulowana w celu podparcia obrabianego przedmiotu po wykonaniu cięcia. Aby regulować prowadnicę wyjściową, poluzuj pokrętło zabezpieczające i przesun prowadnicę w swoją stronę o ilość usuwanego materiału (rys. 15), a następnie ponownie zabezpiecz pokrętło blokujące



4/ Prowadnica kątowna

Umieść prowadnicę kątową w szerokim otworze, który biegnie równoległe do tylnej prowadnicy i upewnij się, że porusza się swobodnie na całej długości otworu. Prowadnica kątowna jest dostarczana, aby umożliwić obróbkę przedmiotu obrabianego pod różnymi kątami.