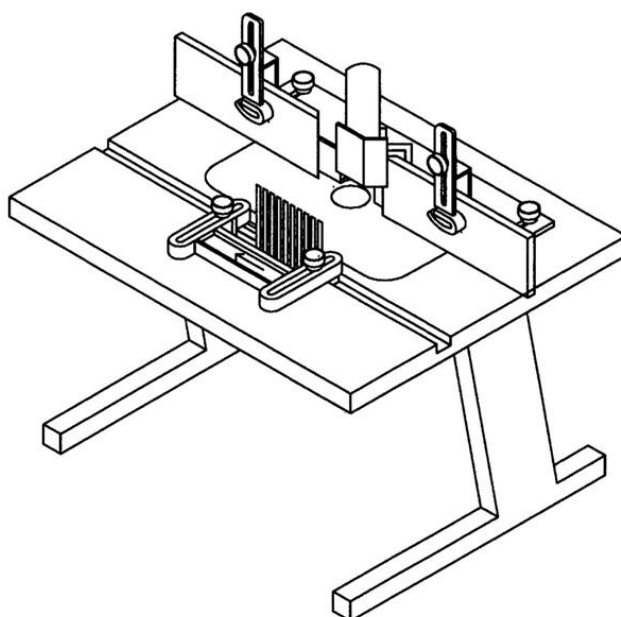




INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

Stół do frezarek



KD12694

Stół frezarski umożliwia odwrócenie dowolnej przenośnej frezarki i używanie jej jako maszyny stacjonarnej, umożliwiającą wykonywanie wielu różnych typów połączeń i wykończeń dekoracyjnych.

Ostrzeżenie: Podczas korzystania z elektronarzędzi należy przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, aby zmniejszyć ryzyko pożaru, porażenia prądem i obrażeń ciała, w tym:

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

- 1. Utrzymuj czystość w miejscu pracy** – zagrazone miejsca i stoły robocze sprzyjają urazom.
- 2. Zadbaj o środowisko w miejscu pracy** – nie wystawiaj elektronarzędzi na działanie deszczu. Nie używaj elektronarzędzi w miejscach o dużym natężeniu ruchu. Utrzymuj dobrze oświetlone miejsce pracy. Nie używaj narzędzi w obecności łatwopalnych cieczy lub gazów.
- 3. Trzymaj dzieci z dala** – wszystkie osoby odwiedzające powinny przebywać z dala od miejsca pracy.
- 4. Przechowuj nieużywane narzędzia** – nieużywane narzędzia należy przechowywać w suchym i wysoko zamkniętym miejscu, poza zasięgiem dzieci.
- 5. Nie używaj narzędzia na siłę** – wykona ono pracę lepiej i bezpieczniej, jeśli będzie działać zgodnie z przeznaczeniem.
- 6. Używaj odpowiedniego narzędzia** – nie używaj małych nożyków do pracy z ciężkimi nożykami. Zawsze używaj nożyka wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem.
- 7. Ubierz się odpowiednio** – nie noś luźnej odzieży ani biżuterii, ponieważ mogą one zostać wciągnięte przez ruchome części. Noś osłonę na włosy, chroniącą długie włosy. 8. Używaj okularów ochronnych – a także maski na twarz lub maskę ochronną podczas pracy w warunkach dużego zapylenia. Zdecydowanie zaleca się używanie odkurzacza lub wyciągu.
- 9. Zabezpiecz stół** – stół frezarski należy osuszyć lub przymocować do stabilnego blatu.
- 10. Nie wychylaj się za bardzo** – zawsze zachowaj równowagę i stabilność.
- 11. Dbaj o frezy** – utrzymuj je ostre i czyste, aby zapewnić lepszą i bezpieczniejszą pracę.
- 12. Odłączaj frezarkę od zasilania** – gdy nie jest używana oraz przed wymianą lub regulacją frezów.
- 13. Sprawdź uszkodzone części** – zawsze sprawdzaj frezy przed użyciem pod kątem oznak zużycia lub uszkodzenia. Nie używaj pękniętych lub uszkodzonych frezów.
- 14. Zachowaj czujność** – kieruj się zdrowym rozsądkiem, nie używaj elektronarzędzi, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
- 15. Zachowaj szczególną ostrożność podczas włączania i wyłączania frezarki** – zwracaj uwagę na to, co robisz. Zaleca się, aby operator, który chce obsługiwać przełącznik NVR, nie musiał sięgać pod stół.

INSTRUKCJA MONTAŻU

Numery części podano w nawiasach, na przykład (12).

MONTAŻ NÓG

Przymocuj 2 nogi (3) do stołu (1) za pomocą 4 śrub z łbem stożkowym M8x55 mm (6), podkładek M8 (7) i nakrętek sześciokątnych M8 (8).

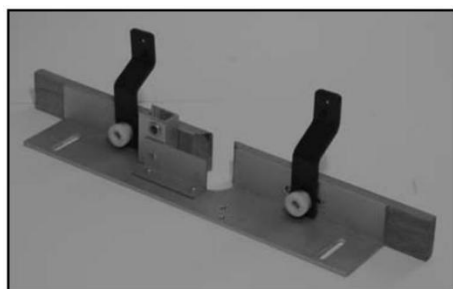


Montaż ogrodzenia

Znajdź podstawę ogrodzenia (9), drewniane ogrodzenia (10) i pionowy wspornik zacisku (11).

Wkręć śrubę z łbem stożkowym M6 x 25 mm (30) przez drewniany płot, następnie przez szczelinę w podstawie ogrodzenia, a następnie przez pionowy wspornik zacisku.

Zabezpiecz podkładkami M6 (16) i pokrętłem żeńskim M6 (13).



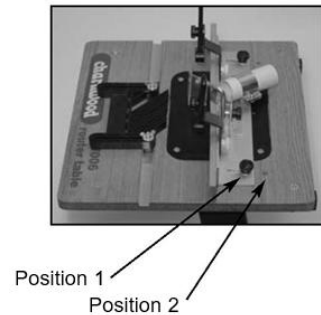
Przymocuj dwa zaciski pionowe (12) do wsporników zacisku pionowego za pomocą podkładek M5 (20) i pokręteł M5 (29).

Przymocuj wspornik zsypu pyłu (25) do podstawy prowadnicy za pomocą dwóch śrub z łbem okrągłym M5x6 mm (19). Zamontuj zacisk zsypu pyłu (18) i zabezpiecz go dwoma śrubami z łbem okrągłym M6x12 mm (17), podkładkami M6 (21) i nakrętkami sześciokątnymi M6 (22). Przesuń zsyp pyłu (24) przez zacisk i zablokuj na miejscu.



Zamontuj osłonę (23) do ogrodzenia, wsuwając pręt w kwadratowy słupek i blokując go na miejscu za pomocą pokrętła M6x16mm (15).

Zamontuj gotowe ogrodzenie do stołu, wsuwając pokrętło M6x16mm (15) z podkładką M6 (16) przez szczelinę w podstawie ogrodzenia i w gwintowaną wkładkę w stole.



W stole znajdują się dwa zestawy wkładek gwintowanych. Wybór zależy od rodzaju wykonywanej pracy; pozycja 1 umożliwia ustawienie osłony z przodu otworu frezu podczas wykonywania płytkich cięć. Pozycja 2 umożliwia ustawienie osłony dalej od frezu, np. podczas robienia rowków.

Złóż nacisk palców

Zamontuj jednostkę nacisku palców tak, aby prowadnica szczeliny (31) znajdująca się w aluminiowych kanałach na przedniej stronie stołu. Nacisk palców jest blokowany w odpowiedniej pozycji za pomocą dwóch plastikowych pokręteł (13).

Instrukcja montażu

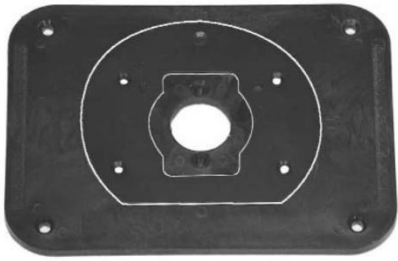
Upewnij się, że frezarka jest odłączona od zasilania.

Zdejmij osłonę płyty czołowej z frezarki. (Jeśli frezarka nie ma zdejmowanej osłony płyty czołowej, zmierz rozstaw otworów montażowych w płycie czołowej, a następnie zaznacz miejsce na wkładkę, pozostawiając otwór frezu na środku.)



Zdejmij płytkę montażową ze stołu frezarki.

Wyrównaj środek wycięcia w płytce montażowej ze środkiem wycięcia w pokrywie płyty czołowej. Używając pokrywy płyty czołowej jako szablonu, zaznacz otwory montażowe.



Liczba i rozmieszczenie otworów będzie się różnić w zależności od modelu frezarki. Jeśli istnieje taka możliwość, należy użyć otworów o większej średnicy. Należy użyć co najmniej dwóch mocowań, a w przypadku cięższych frezarek zaleca się użycie trzech lub czterech



Wywierć i pogłębić otwór w płycie montażowej. Użyj wiertła o rozmiarze odpowiednim do śruby mocującej, której zamierzasz użyć. Jeśli nie masz narzędzia do pogłębiania, wywierć otwór montażowy, a następnie pogłębić otwór, częściowo przewiercając go wiertłem o większej średnicy. Uważaj, aby nie przewiercić płyty montażowej na wylot.

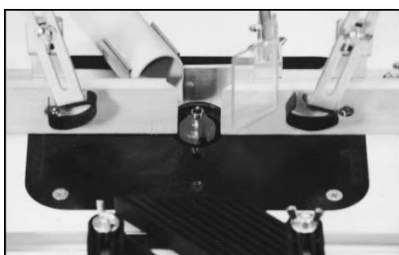
Zdejmij pokrywę płyty czołowej (jeśli została zdjęta), a następnie przymocuj płytę montażową do frezarki za pomocą dołączonych śrub mocujących lub, w razie potrzeby, alternatywnych śrub. Upewnij się, że łby śrub znajdują się nieco poniżej powierzchni stołu. Jeśli tak nie jest, konieczne jest pogłębienie otworu nieco głębiej.



Sprawdź, czy frezarka jest dobrze zamocowana do płytki montażowej i czy nie ma między nimi żadnego ruchu.

Zamontuj żądany frez i ustaw go na odpowiednią głębokość. Zamontuj frezarkę i płytkę montażową w stole, mocując je czterema śrubami z łbem stożkowym M6x16 mm.

Zamontuj ponownie prowadnicę i dociśnij palcem – stół frezarski jest gotowy do użycia.



PRZED UŻYCIEM PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ BEZPIECZEŃSTWA.

PODSTAWOWA INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Wyrównywanie krawędzi i profilowanie

Jedną z najczęstszych operacji wykonywanych przy użyciu frezarki górnoprzecionowej jest obróbka krawędzi lub profilowanie, czyli prowadzenie frezu kształtowego wzdłuż krawędzi obrabianego przedmiotu. W wielu przypadkach jest to cel dekoracyjny, ale może również służyć do wykonania połączenia lub montażu, na przykład wypukłego panelu.

Użycie stołu frezarskiego do tego typu prac znacznie skraca czas potrzebny na ustawienie i eliminuje wiele niewygodnych urządzeń zaciskowych. Użytkownicy stołów frezarskich szybko odkrywają, że posiadanie obu rąk wolnych do kontrolowania obrabianego przedmiotu, zamiast trzymania maszyny, sprawia, że zadanie jest znacznie wygodniejsze i ogólnie znacznie bezpieczniejsze..

USTAWIENIE WYSOKOŚCI FREZU: - Najpierw zamontuj odpowiedni frez po upewnieniu się, że frezarka jest odłączona od zasilania. Często łatwiej to zrobić, odkręcając płytkę mocującą od stołu i podnosząc frezarkę ze stołu. Narysuj profil wymaganego cięcia na krawędzi obrabianego przedmiotu i dostosuj wysokość frezu. Regulacja wysokości frezu jest znacznie łatwiejsza, jeśli frezarka jest wyposażona w precyzyjny regulator wysokości. W wielu modelach jest on standardem, ale w innych jest dostępny jako akcesorium produkowane przez producenta frezarki. Po ustawieniu wysokości frezu, umieść frezarkę z powrotem w stole i przymocuj czterema śrubami.

USTAWIENIE PROWADNICY: - Następnym krokiem jest ustawienie prowadnicy w pozycji zapewniającej żądaną szerokość cięcia. Użyj profilu narysowanego na końcu przedmiotu obrabianego, aby ustawić prowadnicę i zablokować ją w pozycji. Wzdłuż każdego końca płytki wkładki znajduje się wygrawerowana skala, która ułatwia szybkie ustawienie prowadnicy. W przypadku frezu z łożyskiem prowadzącym, prowadnica powinna być ustawiona w linii lub tuż przed krawędzią łożyska, tak aby przedmiot obrabiany przesuwał się po powierzchni łożyska.

Odległość między dwoma drewnianymi listwami oporowymi można regulować, odkręcając plastikowe pokrętki i przesuwając listwę oporową wraz z górnym zaciskiem wzdłuż szczeliny w uchwycie listwy oporowej. Listwy oporowe należy ustawić tak, aby ich krawędzie lekko wystawały poza obróbkę. Zapewnia to maksymalne podparcie obrabianego przedmiotu podczas cięcia.

USTAWIENIE ZACISKÓW: - Wyreguluj siłę nacisku palców tak, aby odległość między końcami palców a ogranicznikiem była od 1 do 4 mm mniejsza niż szerokość obrabianego przedmiotu. Dzięki temu obrabiany przedmiot będzie pewnie przylegał do ogranicznika, a podczas cięcia nie będzie się od niego odskakiwał. Następnie ustaw lewy i prawy górny zacisk. Zakrzywione elementy na końcach górnego zacisku są wykonane z elastycznego plastiku i powinny być ustawione tak, aby odległość między spodem zacisku a powierzchnią stołu była od 0 do 3 mm mniejsza niż grubość obrabianego przedmiotu. Po prawidłowym ustawieniu zacisków operator musi jedynie przesuwać obrabiany przedmiot po stole. Uwaga: Niektóre obrabiane przedmioty mogą być zbyt duże, aby zmieścić się w górnych zaciskach lub w docisku palców, tj. większe niż 90x50 mm. Po prostu usuń docisk/docisk palców ze stołu. Funkcja zacisków jest dwójaka: mocno przytrzymują obrabiany przedmiot przy frezie, jednocześnie trzymając dłoń z dala od niego. W przypadku obróbki większych elementów,

zwiększona masa pomaga utrzymać je blisko frezu, a ryzyko, że dłonie znajdą się zbyt blisko frezu, zostaje znacznie zredukowane.

USTAWIENIE OSŁONY NOŻA: - Wyreguluj osłonę z pleksiglasu tak, aby lekko dotykała obrabianego przedmiotu i odbijała wszelkie wióry i pył wyrzucane w kierunku operatora. W miarę możliwości podłącz odkurzacz lub wyciąg do kanału odciągowego przed rozpoczęciem cięcia.

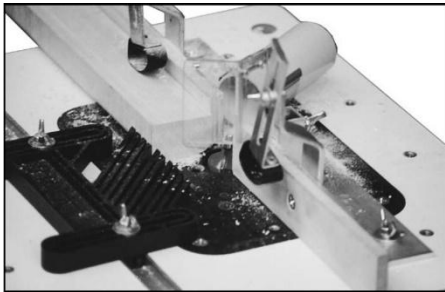
Przed użyciem przedmiotu obrabianego wykonaj cięcie kawałkiem drewna odpadowego.

Błędów zazwyczaj nie da się później naprawić.

ZŁOTE ZASADY: ZAWSZE TRZYMAJ RĘCE Z DAŁA OD FREZARKI

W PRZYPADKU MAŁYCH PRZEDMIOTÓW OBRABIANYCH ZAWSZE UŻYWAJ POPYCHACZA

ZAWSZE PODAJ TYLKO OD PRAWEJ DO LEWEJ



2) Rowkowanie

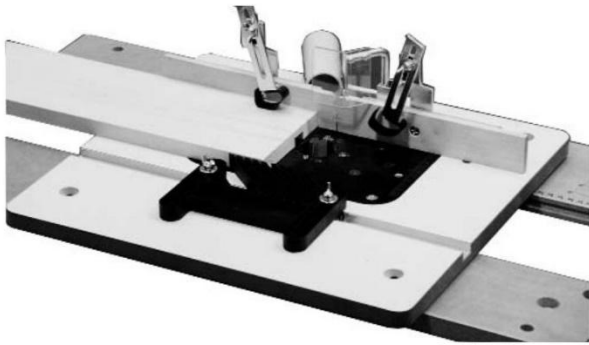
Operacje rowkowania i wykonywania wykopów są często wykonywane w celu wykonania połączeń, takich jak połączenia na jaskółczy ogon lub w celu wykonania pasowań, takich jak rowki prowadnic ciągnących.

USTAWIENIE WYSOKOŚCI FREZU: - Upewnij się, że frezarka jest odłączona od zasilania. Zdejmij frezarkę i płytę montażową ze stołu. Zamontuj odpowiedni frez we frezarce i ustaw głębokość cięcia, aby uzyskać żadaną jakość. Zamontuj frezarkę i płytę montażową w stole frezarki, a następnie przymocuj ją czterema śrubami.

USTAW OGRANICZNIK: - Cięcie jest wykonywane z dala od krawędzi obrabianego elementu, dlatego prawdopodobnie konieczne będzie przesunięcie ogranicznika z powrotem do pozycji 2, patrz rysunek 7. Zmierz odległość między krawędzią obrabianego elementu a początkiem rowka i zablokuj ogranicznik w tej pozycji za pomocą dwóch plastikowych pokręteł. Dwie drewniane powierzchnie ogranicznika powinny być zamknięte, tworząc jedną ciągłą prowadnicę, która zapewni najlepsze podparcie.

USTAW ZACISKI: - Ustaw docisk palców i górne zaciski tak, aby były odpowiednie do obróbki krawędzi i profilowania. W razie potrzeby zdejmij górne zaciski lub docisk palców.

OSŁONA FREZU: - Osłona frezu i rynna odciągowa nie są używane podczas tej operacji. Wyrób sobie nawyk testowania wszystkich ustawień frezu lub stołu na kawałku odpadowego drewna przed rozpoczęciem obróbki przedmiotu obrabianego..

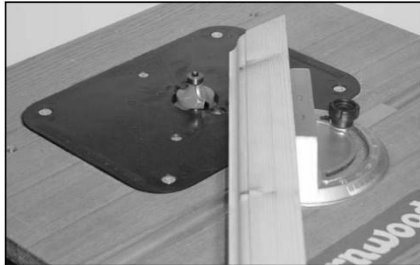


3) UŻYWANIE PROWADNICY UKOŚNEJ (OPCJA)

W przypadku niektórych operacji nie jest możliwe użycie prowadnicy jako prowadnicy, na przykład podczas cięcia rowków pod kątem lub wycinania czopów, gdzie szerokość obrabianego przedmiotu ogranicza dobre podparcie prowadnicy. Do tych zadań używana jest przesuwna prowadnica ukośna, która porusza się w aluminiowym rowku z przodu stołu.

ZDJĘCIE PROWADNICY: - Odkręć dwie śruby mocujące i zdejmij prowadnicę lub ustaw ją w pozycji, w której nie będzie przeszkadzać w cięciu.

USTAW KĄT: - Aby zmienić kąt prowadnicy ukośnej, odkręć pokrętło i odczytaj skalę wygrawerowaną na odlewie. Dokręć pokrętło pod wymaganym kątem.



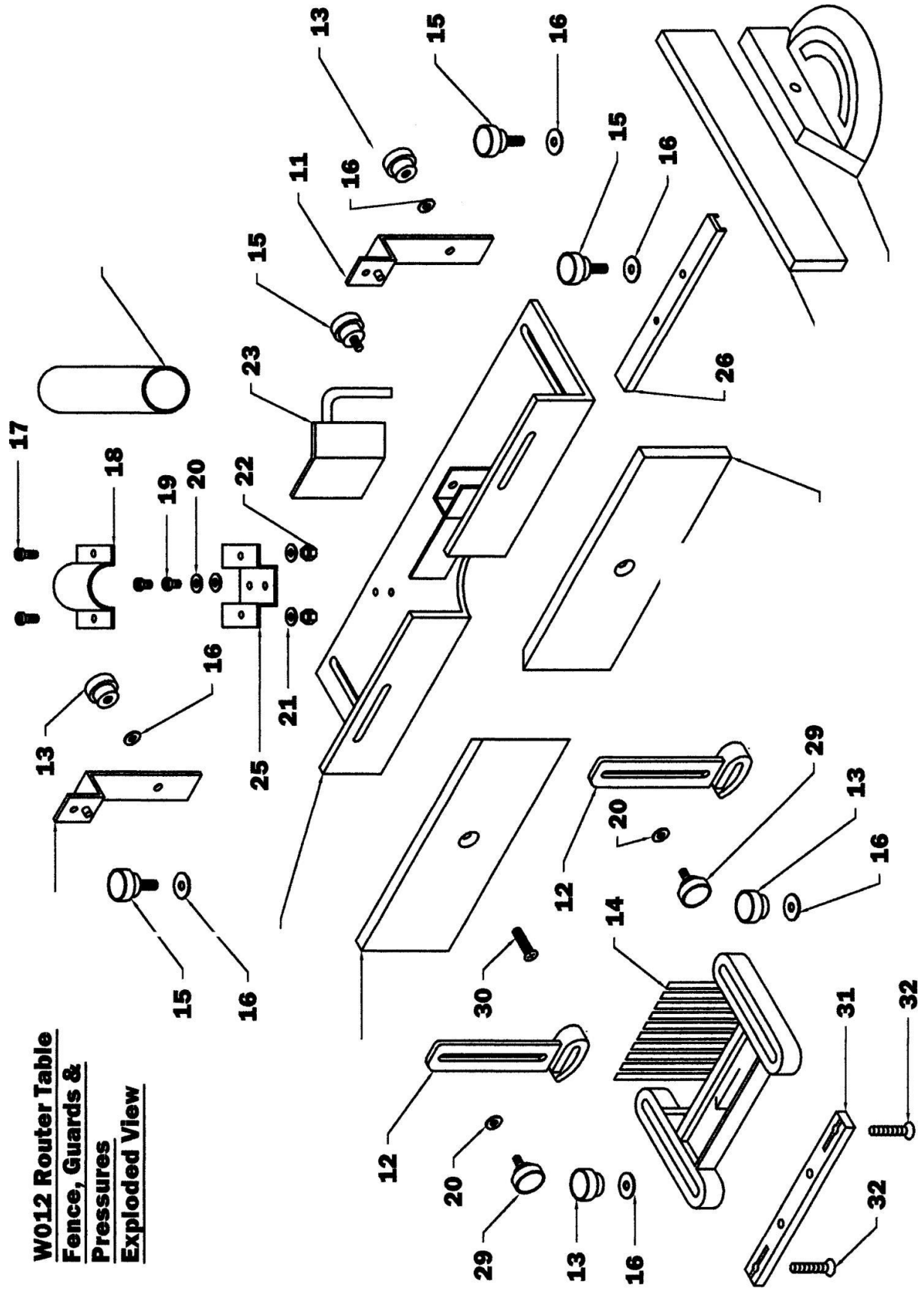
4) CIĘCIE KRZYWYCH

Możliwe jest nakładanie form krawędziowych na zakrzywione elementy obrabiane za pomocą stołu frezarskiego i frezu z prowadnicą łożyskową. Wiele frezów jest obecnie dostępnych z górną prowadnicą łożyskową, która służy jako prowadnica zamiast ogranicznika.

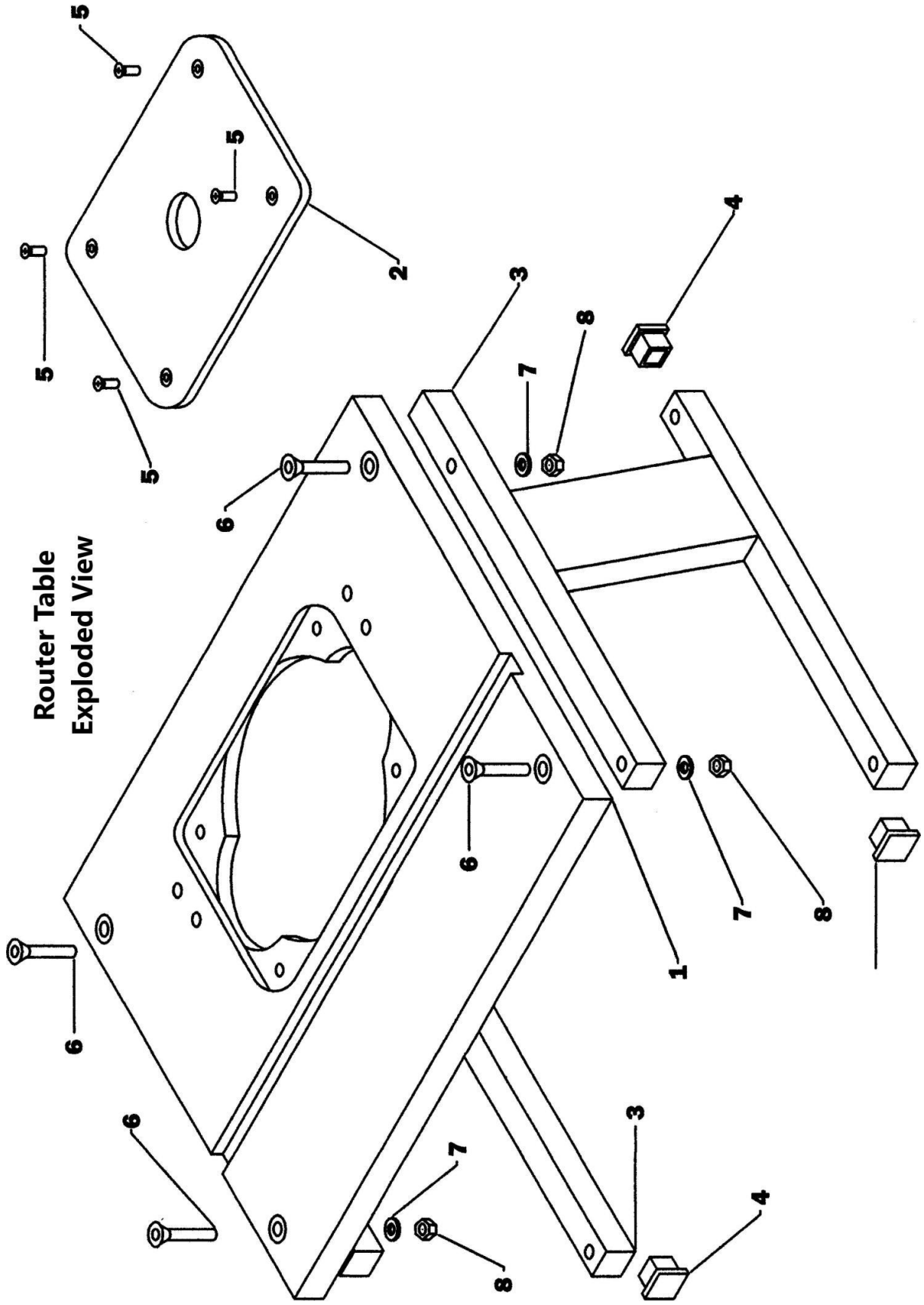
USTAW WYSOKOŚĆ FREZU: - Ustaw wysokość frezu w standardowy sposób. Nie można usunąć całej krawędzi podczas używania frezu z prowadnicą łożyskową. Upewnij się, że pozostała wystarczająca ilość nieobrobionej krawędzi, aby łożysko frezu mogło się poruszać.

Jeśli chcesz usunąć całą krawędź lub wyciąć profil z prostej krawędzi, konieczne jest użycie szablonu. Przymocuj element obrabiany do spodniej strony szablonu tak, aby po rozpoczęciu cięcia łożysko poruszało się po krawędzi szablonu, a frez dotykał tylko elementu obrabianego.

**W012 Router Table
Fence, Guards &
Pressures
Exploded View**



Router Table
Exploded View



Part No.	Description	Qty.
1	TABLE	1
2	INSERT PLATE	1
3	LEG	2
4	RUBBER BUNG	8
5	COUNTERSUNK SCREW M6x16mm	4
6	COUNTERSUNK SCREW M8x55mm	4
7	WASHER M8	4
8	HEX NUT M8	4
9	FENCE BASE	1
10	WOODEN FENCE	2
11	VERTICAL CLAMP SUPPORT	2
12	VERTICAL CLAMP	2
13	KNOB FEMALE M6	4
14	FINGER PRESSURE	1
15	KNOB M6x16mm	4
16	WASHER M6 (LARGE)	7
17	ROUND HEAD SCREW M6x12mm	2
18	DUST CHUTE CLAMP	1
19	ROUND HEAD SCREW M5x6mm	2
20	WASHER M5	4
21	WASHER M6 (SMALL)	2
22	HEX NUT M6	2
23	GUARD	1
24	DUST CHUTE	1
25	DUST CHUTE BRACKET	1
26	MITRE GUIDE RAIL	1
27	MITRE GUIDE	1
28	MITRE GUIDE FENCE	1
29	KNOB M5x10mm	1
30	COUNTERSUNK SCREW M6x25mm	2
31	SLOT GUIDE	2
32	NOTCHED SCREW M6x30mm	1
33	PACK OF FIXING SCREWS	2
	M4x15mm	3
	M5x15mm	4
	M6x15mm	4