

POWER&PART

PROFESIONALUS

INSTRUKCIJOS VADOVAS

Originalių instrukcijų vertimas



Frezavimo staklių stalas
VIRŠUTINIS VELKSAS

KD5940

ĮSPĖJIMAS!

☞ Kai kurios medienos rūšys ir medienos gaminiai, ypač MDF (vidutinio tankio medienos plaušų plokštės) tankis), gali susidaryti dulkės, kurios gali būti pavojingos jūsų sveikatai. Rekomenduojame naudojant šį įrenginį naudoti patvirtintą veido kaukę su keičiamais filtrais, be to, naudoti dulkių ištraukimo sistemą.

☞ Prieš nenaudojamų elektrinių įrankių aptarnavimą, tepimą, reguliavimą, priedų keitimą ir pjovimo peilių keitimą, įsitinkite, kad jie atjungti nuo elektros tinklo.

☞ Šis frezavimo stalas turi būti tvirtai pritvirtintas prie tinkamo darbatalio arba kito tinkamo stabilus darbinis paviršius.

☞ Renkantis tinkamą vietą šiam frezavimo stalui montuoti, reikėtų atsižvelgti į: maksimalus frezuojamos medžiagos ilgis ir operatoriaus padėtis.

☞ Prieš pirmą kartą naudodami frezavimo stalą, įsitinkite, kad frezavimo staklės yra tinkamai surinktos, ar visi tvirtinimo varžtai priveržti, ar visi dangteliai sumontuoti ir veikia teisingai.

☞ Prieš pradėdami frezuoti, leiskite frezavimo staklėms pasiekti visą greitį. Stebėkite, ar dėl per didelės vibracijos. Tai gali rodyti, kad frezavimo staklės arba pjaustytuvas yra blogai sumontuoti.

☞ Visada laikykite rankas atokiau nuo pjaustytuvo.

☞ Frezuojant ilgą dalis, įsitinkite, kad abu medžiagos galai yra tinkamai paremti.

☞ Dirbdami su frezavimo staklėmis, visada dėvėkite apsauginius akinius.

☞ Niekada nenaudokite įrenginio be tinkamai sumontuotų ir veikiančių apsauginių įtaisų.

☞ Įsitinkite, kad ruošinyje nėra vinių ar kitų pašalinių daiktų, kurie galėtų sugadinti pjaustytuvą.

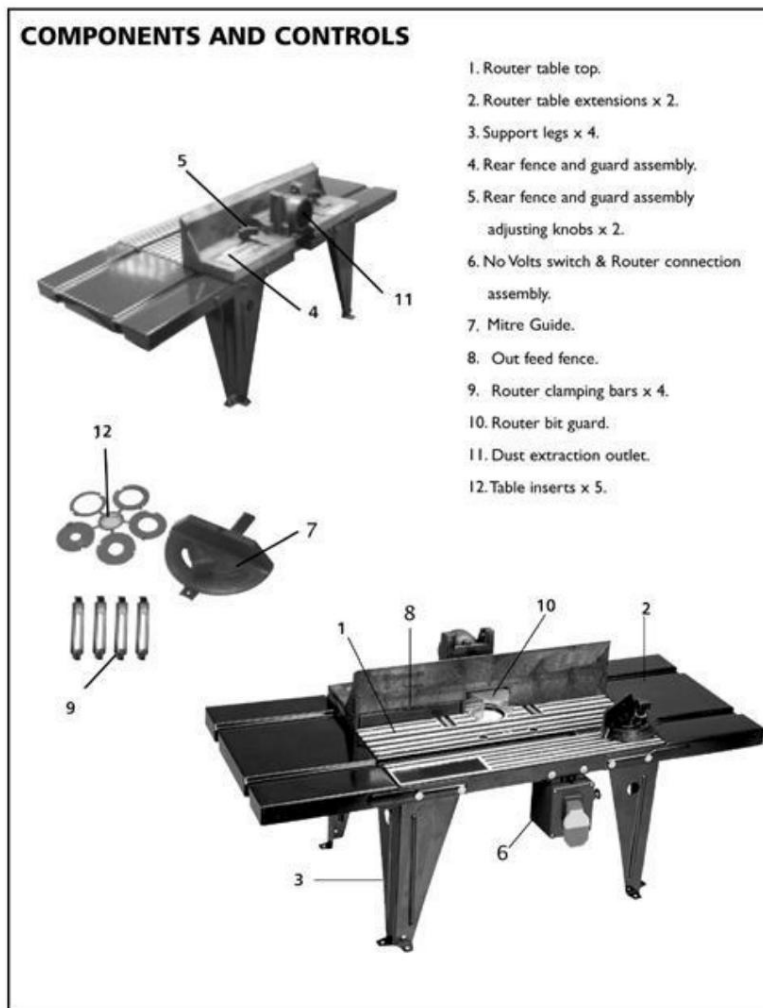
☞ Niekada neikiškite pirštų į dulkių latako sritį dėl jokios priežasties, kai įrenginys juda.

☞ Stovėkite šalia įrenginio taip, kad operaciją būtų galima atlikti be per didelis siekimas ar padėties keitimas darbo metu.

☞ Niekada nepalikite veikiančios mašinos be priežiūros.

☞ Prieš palikdami prietaisą be priežiūros, visada leiskite jam visiškai sustoti ir atjunkite jį nuo elektros tinklo.

KOMPONENTAI IR DALYS



1. Frezavimo stalviršis
2. Frezavimo stalo prailginimai x2
3. Atraminės kojelės x4
4. Galinio bamperio ir dangtelio montavimas
5. Galinio stabdiklio ir apsauginio gaubto reguliavimo rankenėlės x2
6. Beįtampio jungiklio mazgas ir frezavimo staklių jungtys.
7. Įstrižainė kreipiamoji.
8. Išėjimo ribotuvas.
9. Frezavimo staklių gnybtų blokai x4
10. Pjoviklio apsauga.
11. Dulkių ištraukimo anga.

12. Stalo įdėklai x5

SVARBI INFORMACIJA!

Šis frezavimo stalas sukurtas taip, kad tiktų daugumai šiuo metu rinkoje esančių frezų, kurių pagrindo skersmuo yra iki 155 mm.

LAIKIKLIAI IR PRIEDAI

16x „Phillips“ varžtų kojoms ir veržlėms pritvirtinti.

2x galiniai varžtai, tvirtinantys tvorą ir dangčio mazgą.

4x frezavimo staklių gnybtų juostelė, varžtai ir veržlės.

2 x kryžminiai varžtai, skirti pritvirtinti bepotencialų jungiklį ir frezavimo staklių jungiamąjį bloką, ir riešutai.

ĮRENGIMO INSTRUKCIJOS

Išimkite visus daiktus iš pakuotės (išsaugokite visas pakavimo medžiagas, jei prireiktų

grąžinkite prekę). Patikrinkite prekes prekių sąrašė. Jei

trūksta kokių nors dalių, kreipkitės į tiekėją.

1/ Kojų ir stalo pritvirtinimas

Padėkite frezavimo stalo viršų žemyn ant tinkamo darbinio paviršiaus.



(1 pav.). Padėkite du stalo prailginimus, nukreiptus žemyn, po vieną kiekviename gale

frezavimo stalo kraštas su keturiomis tvirtinimo skylėmis yra prie galo

frezavimo stalo. Padėkite keturias atramines kojeles ant vidinio krašto

frezavimo stalą. Sulygiuokite visas skylės ir pritvirtinkite keturias atramines kojeles bei du stalo prailginimus.

prie frezavimo stalo naudojant 16 krypčių „Phillips“ varžtus ir veržles (2 pav.)

Įtampos neturinčio jungiklio ir frezavimo staklių jungiamųjų mazgų pritvirtinimas.

Frezavimo stalui vis dar esant nuleistoje padėtyje, prijunkite sausąjungiklį.

ir frezavimo staklės jungiamąjį mazgą prie frezavimo staklės stalo, naudodami 2 „Phillips“ varžtus ir veržlės (3 pav.).



Šis prietaisas turi „Įtampos trūkumo jungiklį“. Nutrūkus elektros tiekimui

Prieš išjungdami prietaisą, atjunkite jį nuo elektros tinklo arba atjunkite jį nuo elektros tinklo. Atjungus elektros tiekimą, prietaisas neįsijungs be įspėjimo.

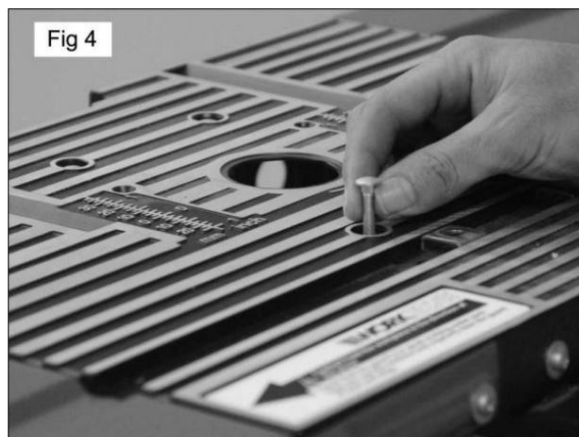
bus atkurtas arba maitinimo kištukas bus vėl prijungtas prie elektros tinklo, kol prietaisas bus išjungtas.

įjungiamas naudojant ant įrenginio esantį ĮJUNGIMO/IŠJUNGIMO jungiklį.

2/ Gnybtų juostų montavimas

Įkiškite keturis švininius varžtus per keturias skylės frezavimo stalo viršuje (4 pav.).

Suraskite keturis gnybtų blokus virš varžtų ir laisvai pritvirtinkite juos keturiais riešutais (5 pav.).



3/ Galinio kreiptuvo montavimas

Pasukite frezavimo stalą į darbinę padėtį. Uždėkite galinį kreiptuvą ant frezavimo stalo viršaus, įsitikindami, kad dvi stalo skylės sutampa su dviem galinio kreiptuvo plyšiais. Suraskite du šešiakampius varžtus ir įkiškite juos po vieną iš po frezavimo stalo per skylės, sulygiuotas su galinio kreiptuvo plyšiais, ir pritvirtinkite dviem fiksavimo rankenėlėmis (6 pav.). Surinkimo metu įsitikinkite, kad ištraukiamas apsauginis mechanizmas veikia tinkamai.



4/ Dulkių ištraukimo įtaisas

Kreipiamosios juostos gale galite prijungti dulkių siurbį arba dulkių ištraukimo žarną (7 pav.). Rekomenduojame šį prietaisą naudoti visada, taip pat dėvėti dulkių kaukę.

5/ Stalo įdėklai

Frezavimo stalas tiekiamas su penkių plastikinių stalo įdėklų rinkiniu, kurie skirti sumažinti ruošinio neatremtą plotą, kai naudojami skirtingo dydžio frezavimo antgaliai (8 pav.).



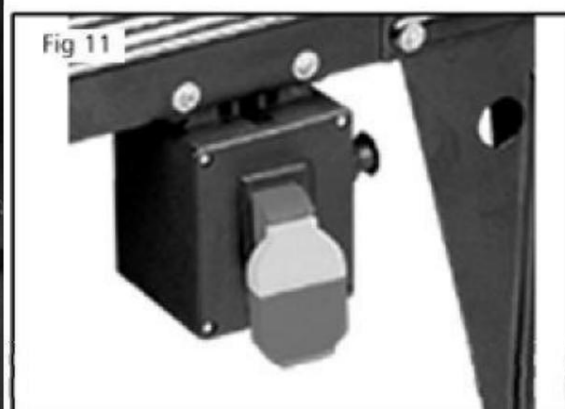
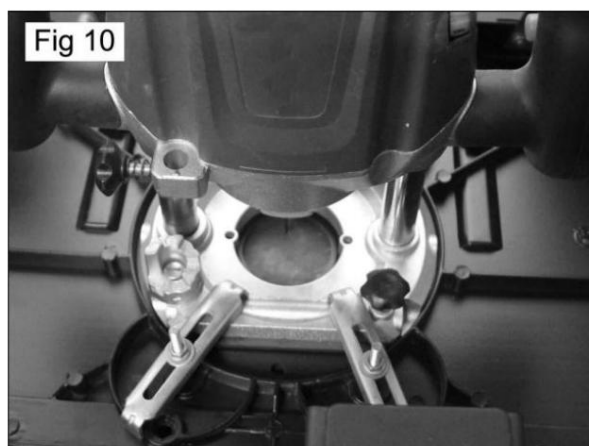
Frezavimo stalas turi būti pritvirtintas prie tinkamo, stabilaus darbastalio, naudojant skyles, esančias keturių kojų apačioje (9 pav.). Renkantis frezavimo stalo tvirtinimo vietą, atsižvelkite į tinkamo 13 amperų elektros lizdo vietą ir ruošinio ilgį. Įsitikinkite, kad kiekviename frezavimo stalo gale yra pakankamai vietos, kad ruošinį būtų galima apdirbti vienu ėjimu.

ĮSPĖJIMAS! Prieš montuodami frezą ant frezavimo stalo, visada atjunkite jį nuo maitinimo šaltinio ir išimkite frezos antgalį.

6/ Frezavimo staklės prijungimas

Keturis spaustukus nuleiskite nuo frezos įdubos, esančios frezos stalo apačioje. Įstatykite frezą į įdubą ir sureguliuokite spaustukus taip, kad jie kuo geriau priglustų prie frezos pagrindo (10 pav.). Įsitikinkite, kad freza yra įdubos centre, ir priveržkite keturias fiksavimo veržles.

Svarbu! Svarbu užtikrinti, kad freza būtų sumontuota įdubos centre ir kad fiksavimo veržlės būtų pakankamai priveržtos. Neperveržkite, nes tai gali įtempti gnybtų blokus ir paveikti jų prispaudimo savybes.



Pataisykite maršrutizatoriaus jungiklį, kuris visada yra įjungtas dirbant stalo režimu

Įspėjimas: Jungiklio užraktą galima naudoti tik su frezavimo stalu, rankiniu režimu jo naudoti neleidžiama ir tai gali sukelti sunkius sužalojimus!

Išimkite metalinį jungiklio užraktą iš pakuotės ir atlaisvinkite fiksavimo veržlę. Tada atidarykite spaustuką tiek, kad galėtumėte jį uždėti ant frezos jungiklio, ir priveržkite veržlę, kad užrakto jungiklis būtų tinkamai surinktas. (Žr. 10-1 pav.)

Įspėjimas: Jungiklio užraktas tinka tik M1R frezai.



7/ Prijungimas prie pagrindinio maitinimo šaltinio

Tinkamu ilgintuvu prijunkite prie beįtampos jungiklio prijungtą 13A kištuką prie ilgintuvo lizdo, o kitą ilgintuvo galą prijunkite prie tinkamo 13A elektros tinklo lizdo su tinkamu liekamosios srovės jungikliu (RCD). Prijunkite maršrutizatoriaus maitinimo laidą prie 13A lizdo, esančio beįtampos jungiklio apačioje (11 pav.).

ĮSPĖJIMAS!

Įsitikinkite, kad visi kabeliai yra saugiai nutiesti ir nėra rizikos, kad jie užsikabins ar sukels pavojų saugai (12 pav.).



☐ Daugumoje frezavimo įrenginių yra įjungimo/išjungimo jungiklis, kurį reikia nuolat spausti, kad freza veiktų. Sumontavus frezą ant frezavimo stalo, naudokite įrenginį, kad

palaikykite spaudimą ĮJUNGIMO/IŠJUNGIMO jungikliu. Tai galima padaryti naudojant spyruoklinį spaustuką arba kitą tinkamą įtaisą.

Kiekvienas toks įtaisas turi būti visam laikui ir tvirtai pritvirtintas prie frezavimo stalo trumpa grandine arba kita tinkama grandine arba kitomis tinkamomis priemonėmis, kad frezavimo staklės neatsikabintų nuo frezavimo stalo, kol įtaisas vis dar pritvirtintas prie frezavimo staklės.

Mes neprisiimame jokios atsakomybės už jokių nelaimingų atsitikimų ar sužalojimų, kilusių dėl netinkamo frezavimo įrankio naudojimo kartu su šiuo frezavimo stalu.

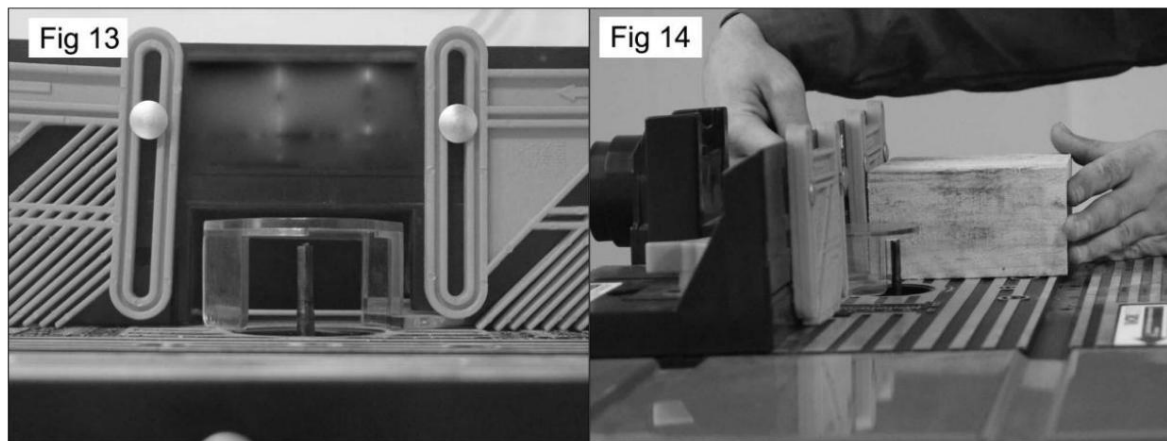
PRODUKTO NAUDOJIMAS

Prieš naudodami frezavimo stalą, visada patikrinkite automatinės apsaugos veikimą.

Kai freza bus visiškai surinkta prie frezavimo stalo ir prijungta prie elektros tinklo, įjunkite frezą naudodami įtampos mažinimo jungiklį. Leiskite frezai pasiekti visą greitį ir veikti kelias sekundes. Jei girdite neįprastą triukšmą ar vibraciją, išjunkite ją ir prieš tęsdami išsiaiškinkite priežastį.

Pasirinkite tinkamą frezavimo įrankį ir įstatykite jį į frezavimo staklės (žr. frezavimo staklės vadovą).

Pasirinkite tinkamą stalo įdėklą ir pritvirtinkite jį prie frezavimo stalo (13 pav.)



1/ Pjovimo gylio reguliavimas

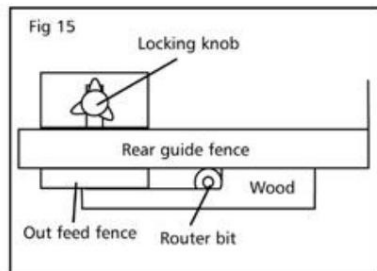
Pjovimo gylį galima reguliuoti naudojant frezos pjovimo gylio ribotuvus (žr. frezos naudojimo instrukciją).

2/ Pjovimo pločio reguliavimas

Pjovimo plotis reguliuojamas reguliuojant galinio kreiptuvo padėtį. Atlaisvinkite dvi fiksavimo rankenėles ir sureguliuokite galinį kreiptuvą iki norimo pjovimo pločio (14 pav.), tada vėl pritvirtinkite dvi fiksavimo rankenėles.

3/ Šėrimo tvoros reguliavimas

Galinis kreiptuvas turi reguliuojamą išėjimo kreiptuvą. Šį kreiptuvą galima reguliuoti taip, kad jis išlaikytų ruošinį po pjovimo. Norėdami reguliuoti išėjimo kreiptuvą, atlaisvinkite fiksavimo rankenėlę ir pastumkite kreiptuvą link savęs tiek, kiek reikia pašalinti medžiagos (15 pav.), tada vėl užfiksukite fiksavimo rankenėlę.



4/ Kampų kreiptuvas

Įstatykite kampinį matuoklį į plačią angą, lygiagrečiai galiniam kreipikliui, ir įsitikinkite, kad jis laisvai juda per visą angos ilgį. Kampinis matuoklis skirtas apdirbti ruošinį įvairiais kampais.