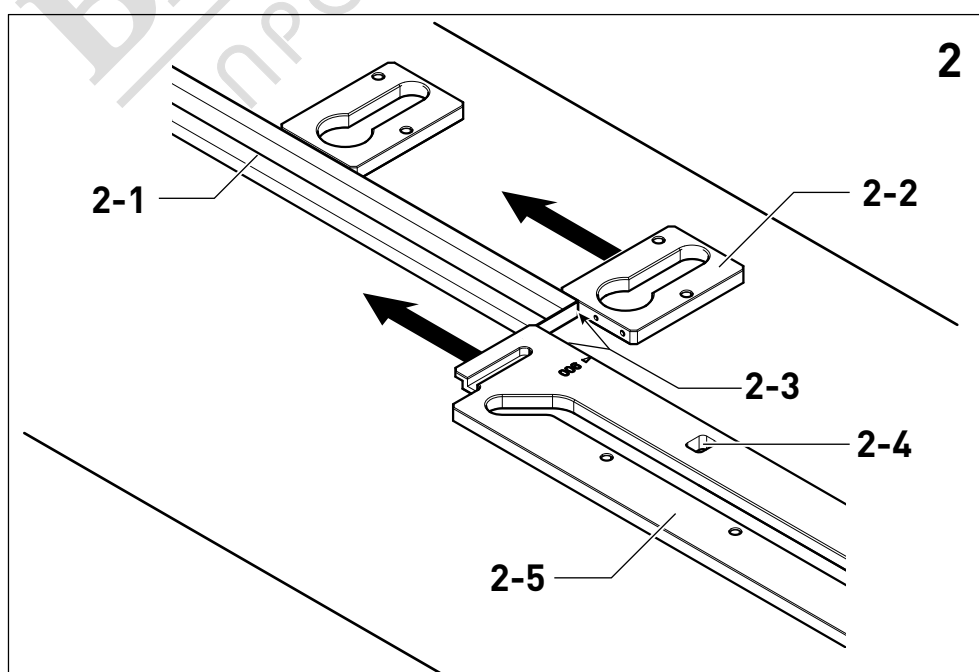
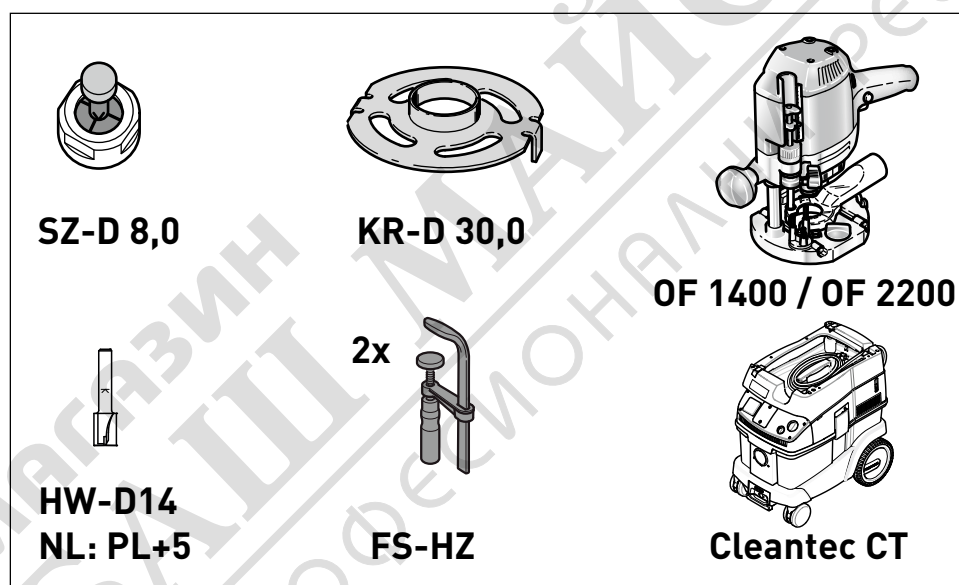
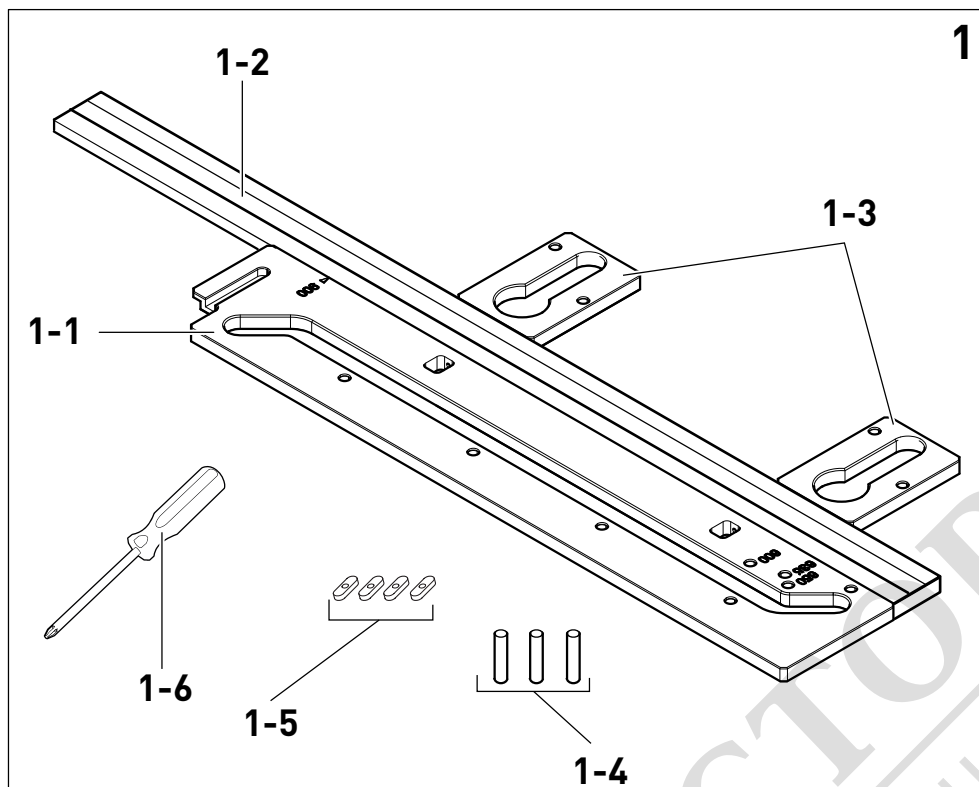
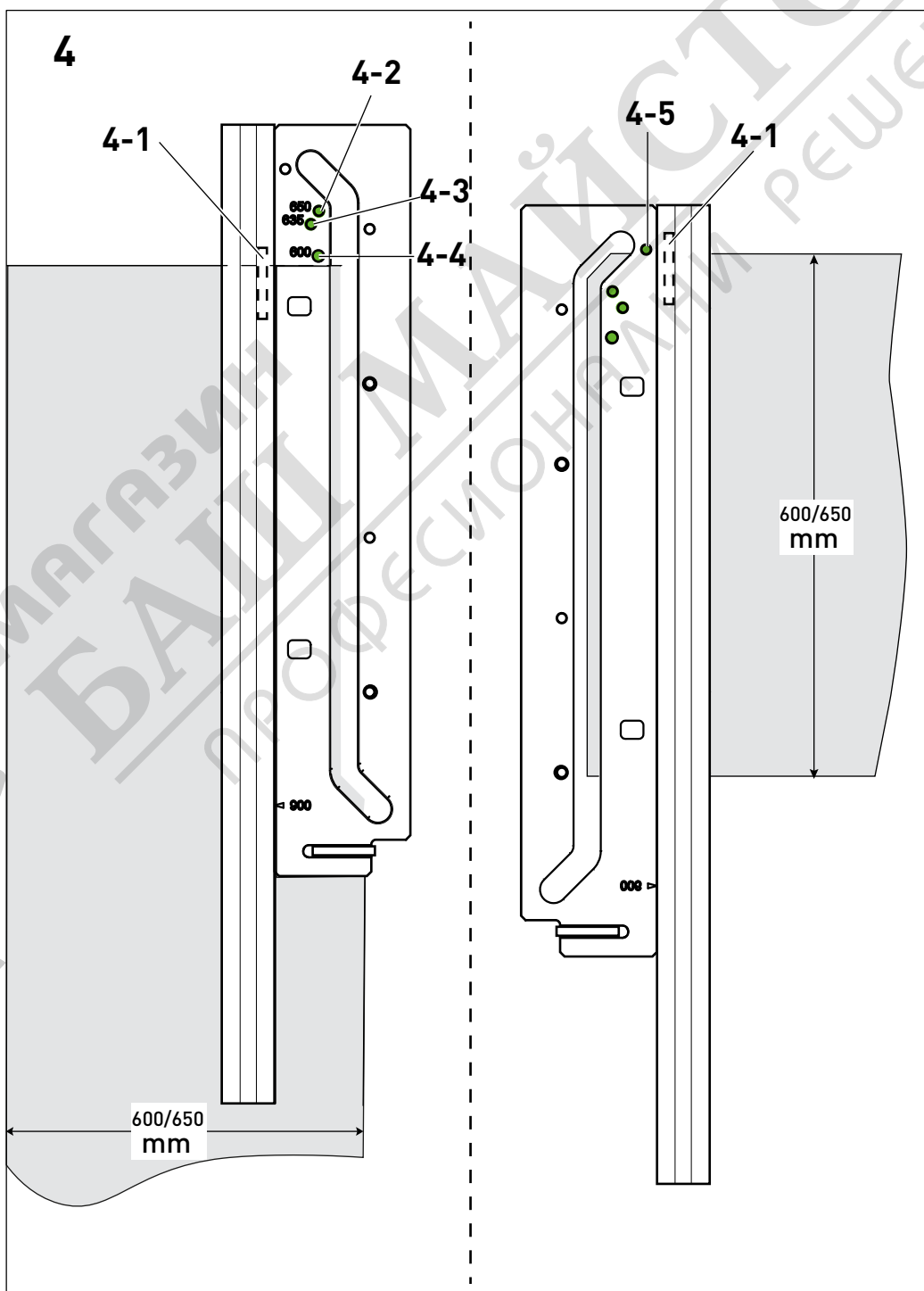
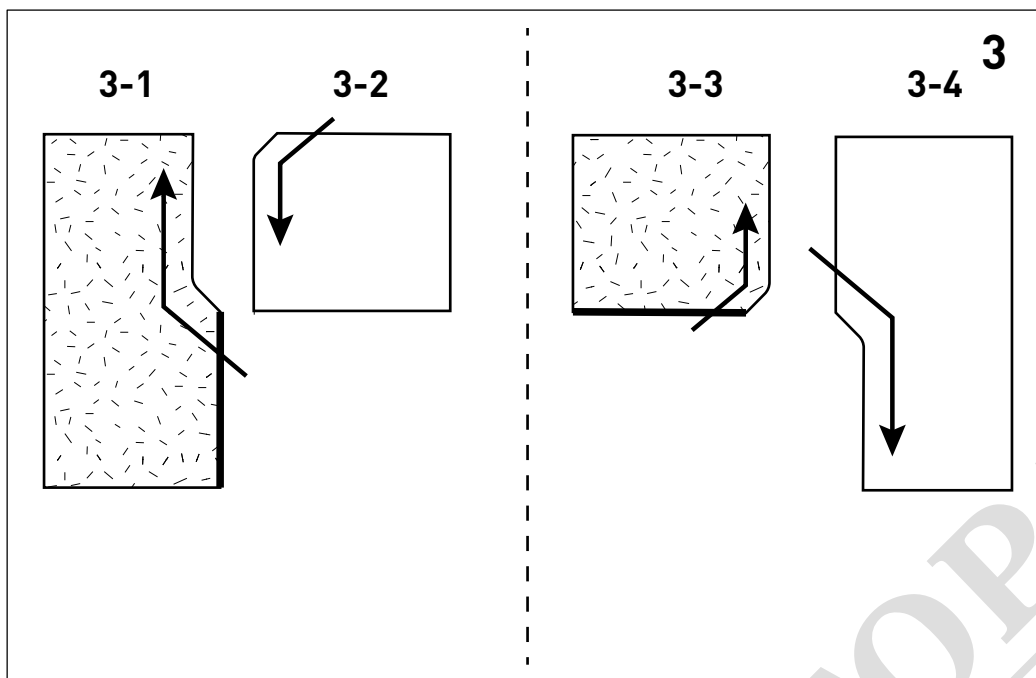


de	Originalbetriebsanleitung	7	nl	Originele gebruiksaanwijzing	60
en	Original instructions	10	pl	Oryginalna instrukcja obsługi	63
fr	Notice d'utilisation d'origine	13	pt	Manual de instruções original	66
es	Manual de instrucciones original	17	ro	Manualul de utilizare original	69
bg	Оригинална инструкция за експлоатация	21	sk	Originálny návod na obsluhu	73
cs	Původní návod k obsluze	25	sl	Originalna navodila za uporabo	76
da	Original brugsanvisning	28	sv	Originalbruksanvisning	79
el	Πρωτότυπο οδηγίων χρήσης	31			
et	Originaalkasutusjuhend	35			
fi	Alkuperäiset käyttöohjeet	38			
hr	Originalne upute za uporabu	41			
hu	Eredeti használati utasítás	44			
it	Istruzioni d'esercizio originali	47			
lt	Originali naudojimo instrukcija	51			
lv	Originālā lietošanas pamācība	54			
nb	Original bruksanvisning	57			

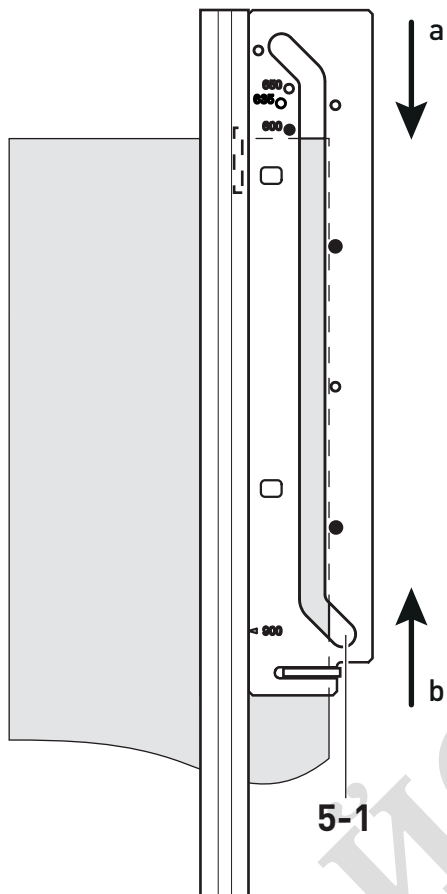
APS 900/3







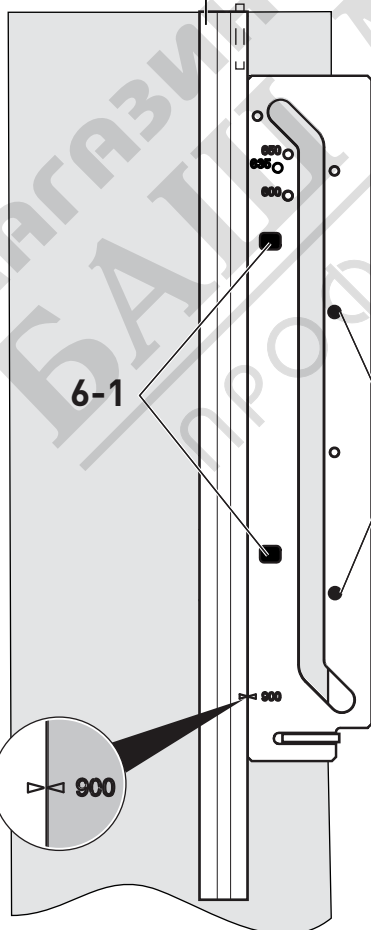
5



5-1

6A

6-2



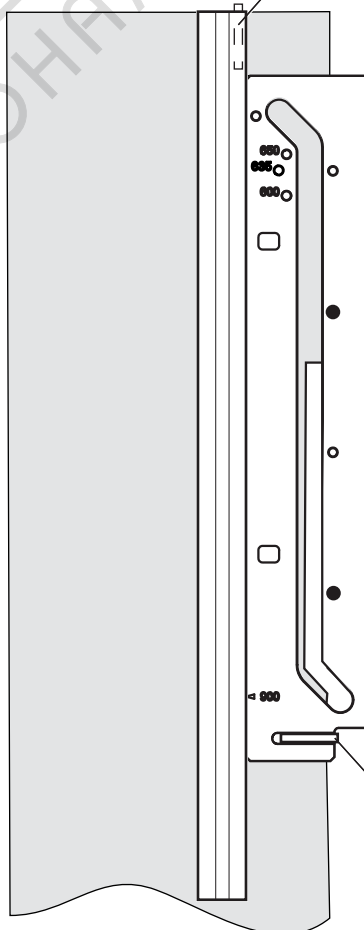
6-1

6-3

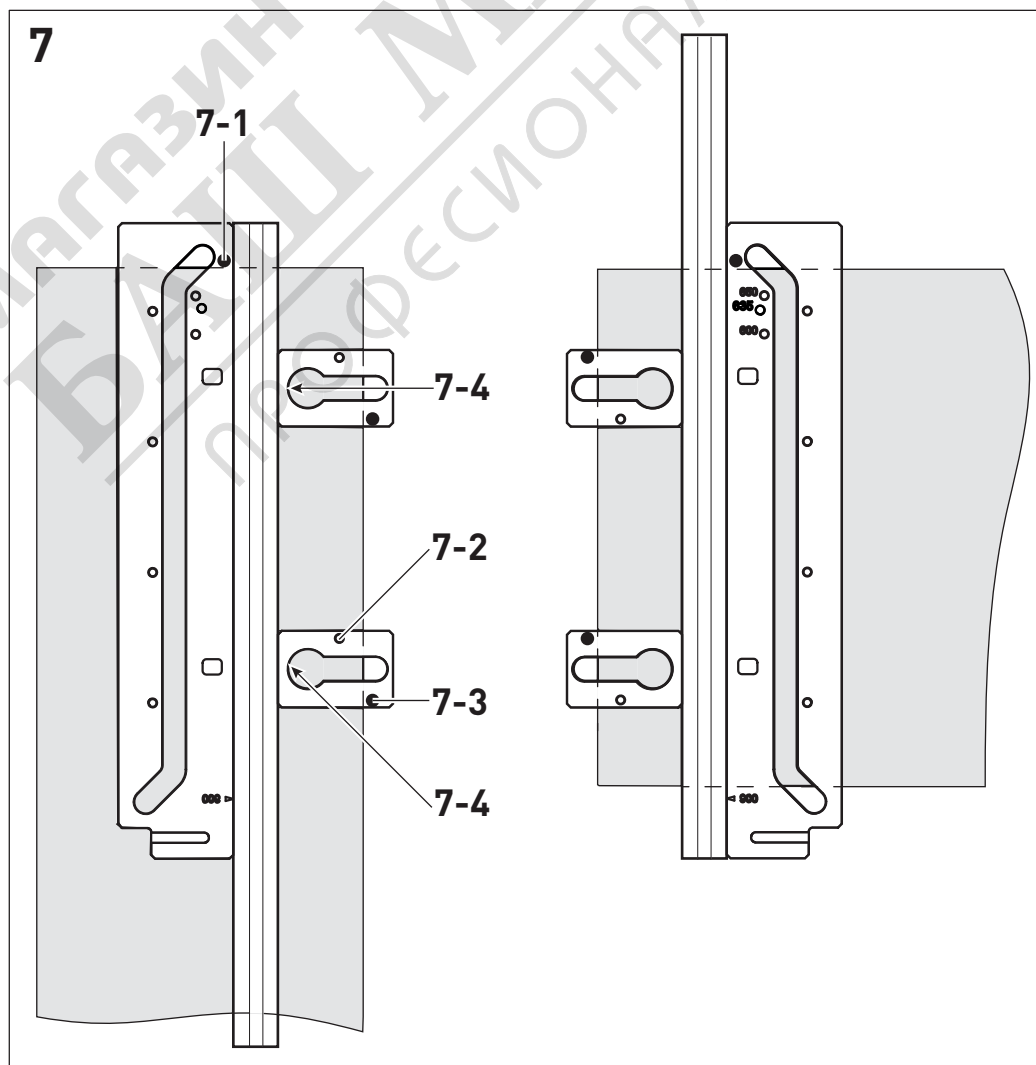
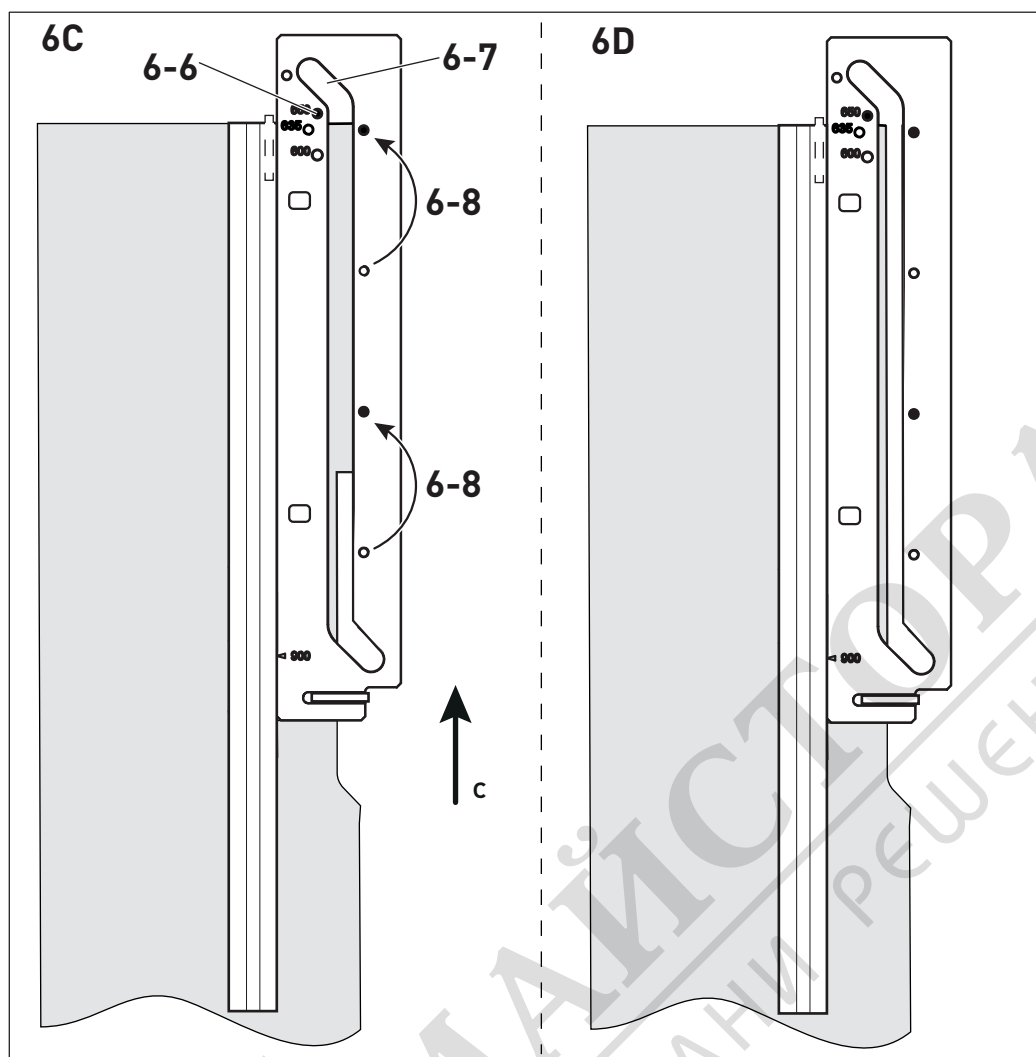
900

6B

6-4



6-5



1 Символи



Предупреждение за обща опасност



Прочетете инструкцията за експлоатация, указанията за безопасност.



Носете дихателна защита.



Съвет, указание



Да не се изхвърля като битов отпадък.

2 Елемент на уреда/обем на доставката

[1-1] Фрезов шаблон

[1-2] Алюминиев профил MFS-VP 1000

[1-3] 2 x шаблони за съединяване на плотове

[1-4] 3 x болтове

[1-5] 4 x Т-образни гайки и винтове

[1-6] Винтовърт

Допълнително необходимо оборудване

- Лостови стяги Festool FS-HZ 160
- Горна фреза Festool OF 1400 или OF 2200
- Копиращ пръстен Festool KR-D 30,0*
- Затегателни челюсти Festool SZ-D 8,0*
- Твърдосплавна фреза за канали или Фреза за канали с обръщателни режещи пластини HW Festool S8 D 14/20



Минимална полезна дължина на фрезата за канали = дебелина на работния плот + 5 мм

- Мобилна прахосмукачка Festool от серията СТ

* В обхвата на доставката на Festool се съдържа горна фреза OF 1400 или OF 2200.

3 Правила за техниката на безопасност



ВНИМАНИЕ! Прочетете всички инструкции и указания за безопасна работа. Пропуски при спазването на инструкциите и указанията за безопасна работа могат да доведат до токов удар, пожар и/или тежки наранявания.

Съхранявайте всички указания и инструкции за безопасна работа, за да може в бъдеще при нужда да се консултирате с тях.

- Използвайте подходяща мобилна прахосмукачка, за да съберете или изсмучете възникналия прах.
- Съблюдавайте всички указания за безопасност и насоки в инструкцията за експлоатация на използваната от Вас мобилна прахосмукачка.
- Съблюдавайте всички указания за безопасност и насоки в инструкцията за експлоатация на използваната от Вас горна фреза.
- Фиксирайте работния плот с лостовите стяги на Festool (принадлежности).
- Закрепете шаблона за работни плотове с лостовите стяги на Festool (принадлежности) върху работния плот.

4 Използване по предназначение

С шаблона за работни плотове и горна фреза Festool, напр. OF 1400 или OF 2200, можете бързо и лесно да правите 90° ъгливи съединения при работни плотове.

Шаблонът за работни плотове е проектиран стандартно за работни плотове с дълбочини 600 мм, 635 мм, 650 мм или 900 мм.

В допълнение с шаблона за работни плотове могат да се фрезоват стандартни обкови за съединяване на плотове. Могат да се използват обкови за съединяване на плотове с размери 65 мм и 150 мм.



При употреба не по предназначение вина носи използващия.

5 Технически данни

Шаблон за работни плотове APS 900/3

Размери, шаблон за работни плотове 1000 x 380 x 16 мм

Тегло 6,6 кг

6 Монтаж/Въвеждане в експлоатация

6.1 Монтаж

Монтирайте шаблона за работни плотове съгласно фигура 2.

Алуминиевият профил **[2-1]** служи за направляващ и затягащ профил за фрезовия шаблон **[2-5]** и шаблоните за съединяване на плотове **[2-2]**.

- ▶ Поставете Т-образните гайки в алуминиевия профил **[2-1]** **[2-3]**.
- ▶ Затегнете закрепващите винтове **[2-4]** към фрезовия шаблон **[2-5]** и към шаблоните за съединяване на плотове **[2-2]** с винтовърта от комплекта **[1-6]**.

6.2 Настройване на горната фреза

- i** Спазвайте инструкцията за експлоатация на горната фреза.
- ▶ Монтирайте фрезер за канали в горната фреза.
 - ▶ Закрепете копирния пръстен.
 - ▶ На револверния ограничител настройте три равномерни дълбочини на фрезование.
 - ▶ Свържете всмукателния маркуч.
 - ▶ Настройте степен на обороти 6 на горната фреза.

7 Работи с шаблона за работни плотове

7.1 Подреджане на работните плотове

- i** За изработване на оптимална, без наксвания сглобка е важно да се вземе под внимание посоката на въртене на фрезера. В противен случай тук поради излизащото острие се появяват разкъсвания на ръба на работния плот във видимия кант на радиуса. Затова при ъглово съединение работните плотове трябва да бъдат обработени от декоративната и от долната страна.

За да се избегне разкъсване на канта, отделните работни плотове трябва да се обработят както следва:

Работен плот	Работна повърхност	
Ляв надлъжен плот [3-1]	Декоративна страна горе	
Лява челна страна на напречния плот [3-2]	завъртане за обработка	
Дясна челна страна на напречния плот [3-3]	Декоративна страна горе	
Десен надлъжен плот [3-4]	завъртане за обработка	

7.2 Позициониране на шаблона за работни плотове

В съответствие с отделните фрезования шаблонът за работни плотове се подравнява с болтовете върху работния плот.

- ▶ Поставете болт в съответствие с дълбочината на работния плот в предвидените за целта отвори.

Дълбочина	Маркировка на отвор	
600 мм	Надлъжен плот	[4-4]
	Напречен плот	[4-5]
635 мм	Надлъжен плот	[4-3]
	Напречен плот	[4-5]
650 мм	Надлъжен плот	[4-2]
	Напречен плот	[4-5]
900 мм	вж. гл. 7.4	

- ▶ Поставете шаблона за работни плотове с два болта до ограничителя върху страната на работния плот за фрезование (вж. гл. 7.1).
- ▶ Затегнете фрезовия шаблон и алуминиевия профил върху работния плот с лостови стяги **[4-1]**.

7.3 Процес на фрезование

Работният плот се фрезова предварително на два етапа. След това трябва да се изпълни почистващ ход по цялата дебелина на работния плот.

- ❶ Винаги първо обработвайте изхода на свързването и след това надлъжните страни. Така се гарантира, че вътрешният ъгъл няма дефекти.

Подготовка на вътрешния ъгъл

- Поставете горната фреза в изхода на направляващия жлеб **[5-1]** на фрезовия шаблон.
- Регулирайте горната фреза извън работния плот на **максимална дълбочина на фрезване**.
- Внимателно фрезовайте изхода на направляващия жлеб ок. 5 мм с максимална дълбочина на фрезване.
- Придвигнете горната фреза по протежение на направляващия жлеб извън работния плот.

1. Цикъл на фрезване

- Настройте дълбочината на фрезване на горната фреза извън работния плот на **1/3 от дебелината на работния плот**.
- Фрезовайте по протежение на надлъжната страна на направляващия жлеб в посока на фрезване (**a**).

2. Цикъл на фрезване

- Настройте дълбочината на фрезване на горната фреза извън работния плот на **2/3 от дебелината на работния плот**.
- Фрезовайте по протежение на надлъжната страна на направляващия жлеб в посока на фрезване (**a**).

Почистващ ход

- Настройте дълбочината на фрезване на горната фреза извън работния плот на **максимална дълбочина на фрезване**.
- Фрезовайте по протежение на надлъжната страна на направляващия жлеб в посока на фрезване (**b**) с максимална дълбочина на фрезване.

Действайте аналогично от противоположната страна.

7.4 Дълбочина на работния плот 900 мм

Работните плотове с дълбочина от 900 мм се обработват в две работни стъпки.

- Изместете фрезовия шаблон на алуминиевия профил, докато прорезът на алуминиевия профил застане върху маркировката 900 на фрезовия шаблон, вижте фигура 6А Лупа.

- ❶ Други произволни дълбочини на работния плот също са възможни. За целта изместете фрезовия шаблон съгласно желаната дълбочина на работния плот.

- Затегнете закрепващите винтове между алуминиевия профил и фрезовия шаблон **[6-1]**.
- Подравнете шаблона за работни плотове с болтовете според предния кант **[6-3]**. Подравнете алуминиевия профил според десния кант на работния плот **[6-2]**.
- Закрепете лостовите стяги **[6-4] + [6-5]**.
- Фрезовайте работния плот до средата на направляващия жлеб (вж. глава 7.3).
- ☑ Първата част от работния плот е фрезувана. **[6B]**
- Разхлабете закрепващите винтове **[6-1]** и отворете лостовата стяга на фрезовия шаблон **[6-5]**.
- Преместете фрезовия шаблон (**c**) докато изходът **[6-7]** застане извън работния плот и може да се постави болт **[6-6]**.
- Затегнете закрепващите винтове **[6-1]**.
- Подравнете шаблона за работни плотове с болтовете **[6-8]** и затегнете лостовата стяга **[6-5]** на фрезовия шаблон.
- Фрезовайте втората част от 900 мм дълбокия работен плот.
- ☑ Втората част от работния плот е фрезувана. **[6D]**

Действайте аналогично от противоположната страна.

8 Фрезване на съединител за плотове

Отворите за ъгловите съединения и съединенията на плотове се фрезват от долните страни на работните плотове.

- Подравнете шаблона за работни плотове с помощта на болтове (при 65 мм съединители за плотове вътрешните отвори **[7-2]**, при 150 мм съединители за плотове външните отвори **[7-3]**) и закрепете с лостови стяги.
- Чрез разхлабване на фиксиращите винтове **[7-4]** шаблоните за съединителите за плотове могат да се изместват на желаното разстояние върху алуминиевия профил.
- Монтиране на горната фреза (вж. гл. 6.2)

- Позиционирайте горната фреза и регулирайте желаната дълбочина на фрезование (поне половината от работния плот).
- На няколко пъти фрезовайте отворите по часовниковата стрелка в двата работни плота до настроената дълбочина.

i За позициониране на разстоянието между пробивите се използва отворът във фрезовия шаблон **[7-1]**. Чрез завъртане на шаблона за работни плотове при еднаква настройка на болтовете и шаблоните за съединителите за плотове се гарантира подравнено изрязване на двата работни плота.

9 Поддръжка и почистване

Почистване на шаблона за работни плотове

- Почистете шаблона за работни плотове с влажна кърпа.

10 Принадлежности

Каталожните номера на принадлежностите и инструментите ще намерите на www.festool.bg.

11 Околна среда



Не изхвърляйте електроуреди, използвани батерии и акумулатори при битовите отпадъци. Уредите,

принадлежностите и опаковките трябва да бъдат разделно изхвърляни с мисъл за околната среда. Спазвайте валидните национални разпоредби.

Информация за пунктовете за събиране можете да намерите на адрес www.festool.com/environment.

Информация относно критични вещества:
www.festool.bg/reach

