

Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Tel.: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-20608
<http://www.festool.com>

FESTOOL

OF 1400 EQ
OF 1400 EBQ



BG

Оригинално "Ръководство за работа"

Горна фреза



701660_001_E



Технически данни	OF 1400 EBQ/OF 1400 EQ
Мощност	1400 W
Честота на въртене (празен ход)	10 000 - 22 000 об/мин
Бързо регулиране на дълбочината	70 мм
Регулиране на дълбочината	8 мм
Присъединителна резба на двигателния вал	M 22 x 1,0
Диаметър на фрезата	максимално 63 мм
Тегло (без кабел)	4,5 кг
Клас на защитеност	▣ / II

Указаните изображения се намират в многоезичното Ръководство по обслужването. 

Символи



Предупреждение за обща опасност



Носете противопрахова маска!



Прочетете Ръководството/инструкциите



Носете защитни очила.



Носете средства за предпазване на слуха!

1 Използуване по предназначението

Горните фрези са предназначени за фрезование на дървесина, пластмаса и на подобни на дърво материали. При използване на предвидените в търговската документация на Festool фрезови работни инструменти могат да бъдат обработвани и алуминий и гипскартон.



Потребителят носи отговорност за щети и нещастни случаи, станали поради използване не по предназначението.

2 Указания за безопасност

2.1 Общи указания за безопасна работа

2.1 Общи указания за безопасна работа



ВНИМАНИЕ! Прочетете внимателно всички указания за безопасност и предупреждения. Неспазването на гореспонатите указания и предупреждения може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки травми.

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

Използваният по-долу термин «електроинструмент» се отнася до захранвани от електрическата мрежа електроинструменти (със захранващ кабел)

и до захранвани от акумулаторна батерия електроинструменти (без захранващ кабел).

I) Работно място

а) **Поддържайте работното си място чисто и подредено.** Безпорядъкът и недостатъчното осветление могат да спомогнат за възникването на трудова злополука.

б) **Не работете с електроинструмента в среда с повишена опасност от възникване на експлозия, в близост до леснозапалими течности, газове или прахообразни материали.** По време на работа в електроинструментите се отделят искри, които могат да възпламенят прахообразни материали или пари.

в) **Дръжте деца и странични лица на безопасно разстояние, докато работите с електроинструмента.** Ако вниманието Ви бъде отклонено, може да загубите контрола над електроинструмента.

г) **Не оставяйте електрическия инструмент не без надзор.** Оставете електрическия инструмент чак след като работния инструмент спре напълно да се движи.

II) Безопасност при работа с електрически ток

а) **Щепселът на електроинструмента трябва да е подходящ за ползвания контакт. В никакъв случай не се допуска изменение на конструкцията на щепсела. Когато работите със занулени електроуреди, не използвайте адаптери за щепсела.** Ползването на оригинални щепсели и контакти намалява риска от възникване на токов удар.

б) **Избягвайте допира на тялото Ви до заземени тела, напр. тръби, отоплителни уреди, пещи и хладилници.** Когато тялото Ви е заземено, рискът от възникване на токов удар е по-голям.

в) **Предпазвайте електроинструмента си от дъжд и влага.** Проникването на вода в електроинструмента повишава опасността

от токов удар.

- г) **Не използвайте захранващия кабел за цели, за които той не е предвиден, напр. за да носите електроинструмента за кабела или да извадите щепсела от контакта. Предпазвайте кабела от нагриване, омасляване, допир до остри ръбове или до подвижни звена на машини.** Повредени или усукани кабели увеличават риска от възникване на токов удар.
- д) **Когато работите с електроинструмент навън, използвайте само удължителни кабели, предназначени за работа на открито. Използването на удължител, предназначен за работа на открито, намалява риска от възникване на токов удар.**
- е) **Ако се налага използването на електроинструмента във влажна среда, използвайте предпазен прекъсвач за утечни токове.** Използването на предпазен прекъсвач за утечни токове намалява опасността от възникване на токов удар.

III) Безопасен начин на работа

- а) **Бъдете концентрирани, следете внимателно действията си и постъпвайте предпазливо и разумно. Не използвайте електроинструмента, когато сте уморени или под влиянието на наркотични вещества, алкохол или упойващи лекарства.** Един миг разсеяност при работа с електроинструмент може да има за последствие изключително тежки наранявания.
- б) **Работете с предпазващо работно облекло и винаги с предпазни очила.** Носенето на подходящи за ползвания електроинструмент и извършваната дейност лични предпазни средства, като дихателна маска, здрави плътнотворени обувки със стабилен грайфер, защитна каска или шумозаглушители (антифони), намалява риска от възникване на трудова злополука.
- в) **Избягвайте опасността от включване на електроинструмента по невнимание. Преди да включите щепсела в захранващата мрежа се уверявайте, че пусковият прекъсвач е в положение "изключено".** Ако, когато носите електроинструмента, държите пръста си върху пусковия прекъсвач, или ако подавате захранващо напрежение на електроинструмента, когато е включен, съществува опасност от възникване на трудова злополука.
- г) **Преди да включите електроинструмента, се уверявайте, че сте отстранили от него**

всички помощни инструменти и гаечни ключове. Помощен инструмент, забравен на въртящо се звено, може да причини травми.

- д) **Не надценявайте възможностите си. Работете в стабилно положение на тялото и във всеки момент поддържайте равновесие.** Така ще можете да контролирате електроинструмента по-добре и по-безопасно, ако възникне неочаквана ситуация.
- е) **Носете подходящо облекло. Не носете широко облекло или бижута. Пазете косата и облеклото си по-далече от подвижните части.** Широко облекло, бижута или дълги коси могат да бъдат захванати от подвижните части.
- ж) **Ако е възможно използването на външна аспирационна система, се уверявайте, че тя е включена и функционира изправно.** Използването на аспирационна система намалява рисковете, дължащи се на отделящата се при работа прах.

IV) Грижливо отношение към електроинструментите

- а) **Не претоварвайте електроинструмента. Използвайте електроинструментите само съобразно тяхното предназначение.** Ще работите по-добре и по-безопасно, когато използвате подходящия електроинструмент в зададения от производителя диапазон на натоварване.
- б) **Не използвайте електроинструмент, чиито пусков прекъсвач е повреден.** Електроинструмент, който не може да бъде изключван и включван по предвидения от производителя начин, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.
- в) **Преди да променят настройките на електроинструмента, да заменят работни инструменти и допълнителни приспособления, както и когато продължително време няма да използват електроинструмента, изключвайте щепсела от захранващата мрежа.** Тази мярка премахва опасността от задействане на електроинструмента по невнимание.
- г) **Съхранявайте електроинструментите на места, където не могат да бъдат достигнати от деца. Не допускате те да бъдат използвани от лица, които не са запознати с начина на работа с тях и не са прочели тези инструкции.** Когато са в ръцете на неопитни потребители, електроинструментите могат да

бъдат изключително опасни.

- д) **Поддържайте електроинструментите си грижливо. Проверявайте дали подвижните звена функционират безукорно, дали не заклинват, дали има счупени или повредени детайли, които нарушават или изменят функциите на електроинструмента. Преди да използвате електроинструмента, се погрижете повредените детайли да бъдат ремонтирани.** Много от трудовите злополуки се дължат на недобре поддържани електроинструменти и уреди.
- е) **Поддържайте режещите инструменти винаги добре заточени и чисти.** Добре поддържаните режещи инструменти с остри ръбове оказват по-малко съпротивление и се водят по-леко.
- ж) **Използвайте електроинструментите, допълнителните приспособления, работните инструменти и т.н., съобразно инструкциите на производителя. При това се съобразявайте и с конкретните работни условия, както и с дейности и процедури, евентуално предписани от различни нормативни документи.** Използването на електроинструменти за различни от предвидените от производителя приложения повишава опасността от възникване на трудови злополуки.
- h) **Внимавайте дръжките да са сухи, чисти и по тях да няма масло или смазка.** Хлъзгави дръжки не позволяват сигурна работа и контрол на електрическия инструмент в неочаквани ситуации.

V) Внимателно отношение към акумулаторни електроинструменти

- а) **За зареждането на акумулаторните батерии използвайте само зарядните устройства, препоръчвани от производителя.** Когато използвате зарядни устройства за зареждане на неподходящи акумулаторни батерии, съществува опасност от възникване на пожар.
- б) **За хранване на електроинструментите използвайте само предвидените за съответния модел акумулаторни батерии.** Използването на различни акумулаторни батерии може да предизвика трудова злополука и/или пожар.
- в) **Предпазвайте неизползваните акумулаторни батерии от контакт с големи или малки метални предмети, напр. кламери, монети, ключове, пирони, винтове и др.п., тъй като те могат да предизвикат късо съединение.**

Последствията от късото съединение могат да бъдат изгаряния или пожар.

- г) **При неправилно използване от акумулаторна батерия от нея може да изтече електролит. Избягвайте контакта с него. Ако въпреки това на кожата Ви попадне електролит, изплакнете мястото обилно с вода. Ако електролит попадне в очите Ви, незабавно се обърнете за помощ към учен лекар.** Електролитът може да предизвика изгаряния на кожата.
- д) **Преди да поставите заредена акумулаторна батерия в електроинструмента, се уверете, че пусковият му прекъсвач е в положение "изключено".** Поставянето на акумулаторна батерия в електроинструмент, който е включен, може лесно да предизвика трудова злополука.

VI) Поддържане

- а) **Допускайте ремонтът на електроинструментите Ви да се извършва само от квалифицирани специалисти и само с използването на оригинални резервни части.** По този начин се гарантира съхраняване на безопасността на електроинструмента.
- б) **Използвайте за ремонт и техническо поддържане само оригинални части на Festool.** Използването на принадлежности или резервни части, които не са предвидени за тази цел, може да доведе до електрически удар или до наранявания.

2.2 Специфични указания за безопасност при работа с машината

- **Дръжте електрическия инструмент за изолираните ръкохватки, защото фрезата може да докачи собствения си мрежов кабел.** Един евентуален контакт с проводник под напрежение може да постави пода напрежение металните части на инструмента и може да Ви хване ток.
- **Закрепете и подсигурете детайла посредством Затяжки или по друг начин върху стабилна основа.** Ако дръжите детайла само с ръка или го притискате към Вашето тяло, той остава неустойчив, което може да доведе до загуба на контрол.
- **Електрическите инструмент на Festool могат да бъдат монтирани само към работна маса, предвидена за тази цел от Festool.** При монтиране към друга или самостоятелно изработена работна маса електрическият инструмент може да стане несигурен това да доведе до

тежки злополуки.

- Не превишавайте указанията на инструмента максимални обороти, респ. обхвата на честота на въртене.
- Затягайте само инструменти с диаметър на опашката, за който са предвидени затегателните челюсти.
- Внимавайте фрезата да е закрепена здраво и проверете, дали тя се върти правилно.
- По затегателните челюсти и холендърната гайка не бива да има повреди.
- Не използвайте фрези с пукнатини или такива, които са променили формата си.




Носете подходящи средства за лична защита: средства за предпазване на слуха, защитни очила, противопрахова маска при работа с прахообразуване, защитни ръкавици при обработка на грапави материали и при смяна на инструментите.

3 Стойности на емисията

Типичните определени по EN 60745 стойности са както следва:

Ниво на шума	82 dB (A)
Ниво на шумовата мощност	93 dB (A)
Добавка за несигурност при измерване K=3dB	

 Носете средства за предпазване на слуха!

Регистрираната обща стойност на вибрациите (векторна сума в три посоки) в съответствие със стандарт EN 60745:

Стойност на вибрационните емисии (3-осев)	$a_n = 3,5 \text{ м/сек}^2$
Неопределеност	$K = 2,0 \text{ м/сек}^2$

Указаните стойности на емисиите (вибрация, шум) бяха измерени съгласно условията за проверка в EN 60745 и служат за сравняване на машините. Те могат да бъдат използвани и за предварителна оценка на вибрациите и шума при работа.

Указаните стойности на емисиите са за главните приложения на електрическия инструмент. Когато обаче електрическият инструмент се използва за други приложения, с други работни инструменти или не се поддържа достатъчно, вибрациите и шумът по време на целия период на работа могат да бъдат значително по-високи. За точна оценка по време на зададен период на работа трябва да бъдат взети под внимание времената на празен ход и на престой на машината. Това може да доведе до значително

намаляване на общото работно време.

4 Включване в мрежата и пускане в действие



При това напрежението на мрежата и честотата трябва да съвпадат с указанията на фирмената табелка!

Копчето (1.13) служи за включване и изключване (I = вкл./ 0 = изкл.). При продължителна работа то може да бъде застопорено с помощта на страничния фиксиращ бутон (1.12). При повторно натискане на копчето фиксирането се освобождава.

Присъединяването или разединяването на кабела за захранването от мрежата виж фиг. 2.

5 Регулиране на машината



Преди всякаква работа по машината извадете щепсела от контакта.

5.1 Електроника

Не работете с машината, ако електрониката е дефектна, тъй като това може да доведе до превишени обороти. Дефект на електрониката можете да забележите, ако липсва мекото пускане или ако не е възможно регулирането на оборотите.



OF 1400 EBQ, OF 1400 EQ има двуполупериодна електроника със следните свойства:

Плавно пускане

Електронно регулираното плавно пускане осигурява едно пускане на машината без тласъци.

Регулиране на честотата на въртене

Честотата на въртене може да се регулира безстепенно с помощта на регулиращото копче (1.16) между 10000 и 22000 об/мин. По такъв начин скоростта на рязане може да бъде напасвана оптимално към съответния материал:

Материал	Диаметър на фрезата [мм]			Препоръчван материал за режещите ръбове
	10-25	25-40	40-60	
твърда дървесина	6-4	5-3	3-1	HW (HSS)
мека дървесина	6-5	6-3	4-1	HSS (HW)
дървесноталашитни плоскости с покритие	6-5	6-3	4-2	HW
Пластмаса	6-4	5-3	2-1	HW
Алуминий	3-1	2-1	1	HSS (HW)
Гипскартон	2-1	1	1	HW

Постоянна честота на въртене

Избраната честота на въртене на двигателя се поддържа постоянна по електронен начин. По този начин и при натоварване се постига една постоянна скорост на рязане.

Температурен предпазител

При прекалено висока температура на двигателя подаването на ток и оборотите на въртене се намаляват. В такъв случай машината работи само с намалена мощност, за да може вентилаторът на двигателя бързо да го охладя. След охлаждането машината самостоятелно набира отново обороти.

Спирачка (OF 1400 EBQ)

OF 1400 EBQ има електронна спирачка, която след изключване машината след около 2 секунди спира шпиндела с инструмента.

5.2 Смяна на инструмента

За смяна на работния инструмент можете да поставите машината с главата надолу.

а) Поставяне на работния инструмент

- Поставете фрезовия (За.1) работен инструмент колкото се може по-дълбоко, най-малко обаче до маркировката (∇) на опашката на фрезата, в отворените затегателни челюсти (За.2). Ако затегателните челюсти не се виждат заради холендърната гайка (За.3), от инструментът на фреза трябва да бъде вкаран колкото се може по-дълбоко в затегателните челюсти така, че маркировката (∇) да се издава над холендърната гайка.
- Натиснете прекъсвача (1.14) за аретирането на вретеното от дясната страна.
- Затегнете гайката (1.15) с помощта на вилков гаечен ключ с отвор 24.

Указание: аретирането на вретеното блокира вретеното на двигателя само в една посока на въртене. Поради това няма нужда да свалите гаечния ключ при отваряне или затваряне на гайката, а можете да го използвате за движение назад-напред като тресчотка.

б) Сваляне на работния инструмент

- Натиснете прекъсвача (1.14) за аретирането на вретеното от лявата страна.
- С помощта на вилков гаечен ключ с отвор 24 развинтайте гайката (1.15), докато почувствате съпротивление. Преодолете това съпротивление, като за тази цел продължете да въртите гайката с вилковия гаечен ключ.

- Свалете фрезата.

5.3 Смяна на затегателните челюсти

Могат да бъдат поръчани затегателни челюсти за следния диаметър на опашката: 6,0 мм, 6,35 мм, 8 мм, 9,53 мм, 10 мм, 12 мм, 12,7 мм (номер за поръчка виж каталога на Festool или в Интернет www.festool.com).

- Развинтете напълно гайката (1.15) и я свалете от шпиндела заедно със затегателните челюсти.
- Поставете нови затегателни челюсти с гайка в шпиндела и завъртете леко гайката. Не затягайте гайката, ако няма поставена фреза!

5.4 Регулиране на дълбочината на фрезване

Регулирането на дълбочината на фрезване става на три етапа:

а) Регулиране на нулевата точка

- Отворете затегателния лост (1.6) така, че ограничителят на дълбочината (1.7) да може да се движи свободно.
- Поставете горната фреза с фрезовия плот (1.9) върху една равна повърхност. Отворете въртящата се ръчка (1.5) и натискайте машината надолу, докато фрезата легне върху повърхността.
- Затворете въртящата се ръчка (1.5), за да фиксирате машината в това положение.
- Натиснете ограничителя на дълбочината към една от трите твърди опори на въртящия се револверен ограничител (1.8).

Височината на всяка твърда опора може да бъде отделно регулирана с помощта на отвертка:

твърдаопора височинаминимална/максимална

A	38 мм/44 мм
B	44 мм/54 мм
C	54 мм/67 мм

- Избутайте стрелката (1.3) надолу така, че тя да показва на скалата (1.1) 0 мм.

Ако нулевото положение не съвпада, това може да бъде коригирано с помощта на винта (1.2) на стрелката.

б) Задаване на дълбочината на фрезване

Дълбочината на фрезване може да бъде зададена или с помощта на бързото регулиране на дълбочината, или с финото регулиране на дълбочината.

- **Бързо регулиране на дълбочината:** изтегляйте ограничителя на дълбочината (1.7) колкото

е възможно нагоре, докато стрелката покаже исканата дълбочина на фрезване. С помощта на затегателния лост (1.6) аретирайте ограничителя на дълбочината в това положение.

- **Фино регулиране на дълбочината:** с помощта на затегателния лост (1.6) аретирайте ограничителя на дълбочината в това положение. Със завъртане на въртящата се ръчка (1.4) установете исканата дълбочина на фрезване. При завъртане на въртящата се ръчка на едно деление дълбочината на фрезване се променя с 0,1 мм. Едно пълно завъртане отговаря на 1 мм. Максималният обхват за задаване с помощта на въртящата се ръчка е 8 мм.

в) **Подаване на дълбочината на фрезване**

Отворете въртящата се ръчка (1.5) и натискайте машината надолу, докато ограничителят на дълбочината легне върху твърдата опора.

- Затворете въртящата се ръчка (1.5), за да фиксирате машината в това положение.

5.5 **Прахоизсмукване**



Винаги включвайте машината към едно прахоизсмукване.

- Монтирайте изсмуквателния калпак към плота на фрезата, като за тази цел първо го поставете с двата шипа (3.1) във вдлъбнатините (3.2) на плота на фрезата, след това го поставете върху плота на фрезата и преместете ръчката (3.5).
- За сглобяване и разглобяване на изсмуквателния калпак при монтирана фрезата чрез завъртане на сегмента (3.4) могат да бъдат отворени вдлъбнатините (3.3) в изсмуквателния калпак. За едно оптимално изсмукване по време на работа вдлъбнатината заедно с въртящия се сегмент трябва да бъдат затворени.

Към въртящия се аспирационен щуцер (3.6) може да бъде включена прахосмукачка на Festool с диаметър на изсмукващия маркуч 36 мм или 27 мм (при незначителна опасност от задръстване се препоръчват 36 мм).

Стружкоприемник KSF-0F

С помощта на стружкоприемника KSF-0F (11.1) (частично в обема на доставката) може да бъде увеличена ефективността на изсмукването при фрезване на ръбове. Монтажът става по същия начина като при копирния пръстен (фиг. 8).

Капакът може да бъде отрязан с ръчна ножовка по дължината на канала (11.2) и по такъв начин може да бъде намален. Стружкоприемникът може да се прилага при вътрешни радиуси до един минимален радиус от 40 мм.

6 **Работа с машината**



Винаги затягайте обработваемото изделие по такъв начин, че то при работа да не може да се мести.



Дръжте машината винаги с две ръце за предвидените за тази цел дръжки (1.5, 1.11).



При работи, при които се образува прах, носете дихателна маска.

Включвайте винаги горната фреза още преди да сте докоснали с фрезовия инструмент обработваемия детайл!

Фрезовайте винаги в противоположна посока (посоката на подаване на машината е в посока на рязането на инструмента, фиг. 9).

6.1 **Обработка на алуминий**



По съображения за безопасност при обработка на алуминий трябва да се спазват следните правила:

- Включете предварително един прекъсвач за защита от недопустим утечен ток (FI, PRCD).
- Присъединете машината към едно подходяща изсмукваща вентилационна уредба.
- Почиствайте редовно машината от натрупвания на прах по корпуса на двигателя.



Носете защитни очила.

6.2 **Ръчно фрезване**

С горната фреза се фрезова ръчно главно при изработване на надписи или изображения и при обработка на ръбове с фреза с опорен пръстен или с направляващ прът.

6.3 **Фрезване със страничен ограничител**

При работа успоредно на ръбовете на обработваемия детайл може да бъде използван влизания в обема на доставката страничен ограничител (3.2) (при „модул 5А“ не влиза в обема на доставката):

- Закрепете здраво двете водещите щанги (4.2) с двете въртящи се ръчки (4.4) към страничния ограничител.
- Вкарайте водещите щанги до искания размер в канала на плота на фрезата и затегнете

водещите щанги с помощта на въртящата се ръчка (4.5).

- **Фина настройка:** отворете въртящото се копче (4.6), за да може с помощта на копчето за регулиране (4.8) да направите фина настройка. За тази цел дисковата скала (4.7) има деления 0,1 мм. Когато копчето за регулиране се задържа, дисковата скала може да бъде завъртяна самостоятелно и поставена в положение "нула". За по-големи регулировки може да бъде използвана скалата (4.1) на корпуса. След като направите фината настройка затворете отново на въртящото се копче (4.6).
- Регулирайте двете водещи челюсти (4.3, 5.1) по такъв начин, че тяхното разстояние до фрезата да бъде прибл. 5 мм. За тази цел разхлабете винтовете (5.2) и след привършване на регулирането ги затегнете отново.
- Поставете както е показано на фиг. 5 изсмуквателния калпак (5.4) отзад и го натиснете докато се аретира върху страничния ограничител. Към аспирационния щуцер (5.3) може да бъде присъединен изсмукващ маркуч с диаметър 27 мм или 36 мм.

6.4 Фрезование с направляваща система FS

Направляващата система облекчава фрезването на прави канали и може да бъде получена като принадлежност.

- Закрепете направляващия ограничител (6.1) с на водещите щанги на страничния ограничител към плота на фрезата.
- Закрепете направляващата релса (6.3) с винтовите стяги (6.4) към обработваемия детайл. Внимавайте да има едно безопасно разстояние X (фиг. 6) von 5 мм между предния ръб на направляващата релса и фрезата, респ. канала.
- Поставете направляващия ограничител върху направляващата релса, както е показано на фиг. 6. За да бъде осигурено водене на ограничителя на фрезата без хлабина, Вие можете с помощта на отвертка през двата странични отвора (6.2) да регулирате двете водещи челюсти.
- Завинтете променливата по височина опора (6.6) в резбовия отвор на плота на фрезата по такъв начин, че долната страна на плота на фрезата да е успоредна към повърхността на обработваемия детайл. За да имате възможност да работите по разчертаване, маркировката на плота на фрезата (6.5)

и скалата на опората (6.6) Ви показва средната ос на фрезата.

Фина настройка

С помощта на фината настройка (7.5, принадлежности) има възможност за прецизно регулиране на разстоянието X.

- Монтирайте фината настройка (7.5) върху водещите щанги между машината и направляващия ограничител.
- Поставете регулиращото копче (7.2) както е показано на фиг. 7 в направляващия ограничител.
- Затегнете регулиращото копче (7.2) в гайката на фината настройка.
- За да регулирате разстояние X отворете въртящото се копче (7.1) на направляващия ограничител и затворете копчето за регулиране (7.3) на фината настройка.
- Установете исканото разстояние X като за тази цел завъртете регулиращото копче (7.2) и затворете след това копчето за регулиране (7.1) на направляващия ограничител.

6.5 Копирно фрезование

За изработване на точни копия от съществуващи детайли се използва копирен пръстен или копирно приспособление (могат да бъдат получени като принадлежности).

а) Копирен пръстен

Внимавайте при избора на размера на копирния пръстен използваната фреза да може да минава през отвора.

Издаването Y (фиг. 9) на обработваемия детайл над шаблона се пресмята както следва:

$$Y = \frac{(\emptyset \text{ на копирния пръстен} - \emptyset \text{ на фрезата})}{2}$$

- Затегнете копирния пръстен (8.1) към плота на фрезата, като за тази цел поставете двата шипа (8.2) във вдлъбнатините (8.3).
- За да свалите копирния пръстен натиснете едновременно навътре двата бутона (1.16).

б) Копирно приспособление

За копирното приспособление с необходимими ъгловото рамо WA-OF (10.2) и копирния комплект KT-OF, който се състои от един държач на ролки (10.6) и три копиращи ролки (10.7).

- Завинтете с помощта на въртящата се ръчка (10.3) ъгловото рамо на исканата височина в резбовия отвор (10.1) на плота на фрезата.
- Монтирайте една копираща ролка в държача и я завинтете с помощта на въртящата се ръчка (10.5) към ъгловото рамо. Внимавайте

копиращите ролки и фрезата да имат еднакъв диаметър!

- Посредством завъртане на въртящото се копче (10.4) може да бъде регулирано разстоянието на допирната ролка до оста на фрезата.

7 Принадлежности, инструменти



За Вашата безопасност използвайте само оригинални принадлежности и резервни части на Festool.



Festool предлага обширен асортимент от принадлежности, които Ви дават възможност за разнообразно и ефективно прилагане на Вашата машина, например: фрезови пергели, направляващи релси с ред от отвори, помощни фрезови приспособления, плот на фрезата за стационарно използване.

Номерата за поръчка на принадлежности и инструменти Вие можете да намерите във Вашия каталог на Festool или в Интернет на адрес „www.festool.com“.

8 Техническо обслужване и поддръжка



Преди всякаква работа по машината извадете щепсела от контакта.

Всички работи по техническото обслужване и ремонта, които изискват отваряне на корпуса на двигателя, трябва да бъдат извършвани само от авторизирана работилница за сервизно обслужване.

За осигуряване на циркулацията на въздуха отворите за охлаждане в корпуса на двигателя да са свободни и чисти.

Машината е снабдена със самоизключващи се специални въглени четки. Ако те се износят, става автоматично прекъсване на подаването на ток и машината спира.

9 Изисквания за отвеждане и депониране

Не изхвърляйте електрическите инструменти заедно с домакинските отпадъци! При необходимост транспортирайте машината, принадлежностите и опаковката за рециклиране по безвреден за околната среда начин. При това съблюдавайте валидните национални разпоредби.

Само за региона на ЕС: В съответствие с ев-

ропейската Директива 2002/96/ЕС остарелите електрически инструменти се събират отделно и се отвеждат за рециклиране по безвреден за околната среда начин.

10 Гаранция

В случай на дефекти в материала и фабрични недостатъци за нашите машини ние даваме гаранция в съответствие със специфичните за страната законови разпоредби, като минималният гаранционен срок е 12 месеца. В рамките на страните-членки на Европейския съюз срокът на гаранцията е 24 месеца (удостоверяван с фактура или товарителница). Щети, особено такива, които се дължат на естествено износване/амортизация, претоварване, неправилно обслужване, респ. на щети по вина на потребителя или в резултат на друго, несъобразено си инструкциите в “Ръководството за експлоатация” приложение или такива, които са били известни към момента на закупуването, се изключват от гаранцията. Също така остават изключени щети при използване на неоригинални принадлежности и консумативи (например шлифовъчни кръгове).

Рекламации се приемат, когато уредът се изпрати в неразглобено състояние на доставчика или на оторизиран от Festool сервиз. Съхранявайте грижливо Инструкцията за експлоатация, Инструкциите за безопасност, Списъка на резервните части и касовата бележка. При това важат съответните актуални гаранционни условия на производителя.

Забележка

Въз основа на постоянните научни и развойни работи си запазваме правото да правим изменения на указаните тук технически данни.

11 Заявлени за съответствие с нормите на ЕО

Горна фреза	Сериен номер
OF 1400 EBQ	491367
OF 1400 EQ	492584
Година на знака СЕ: 2004	

Ние заявяваме под наша собствена отговорност, че този продукт отговаря на следните норми или нормативни документи.

EN 60745-1, EN 60745-2-17, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3 съгласно правилата на Директива 98/37/ЕО (до 28. дек. 2009), 2006/42/ЕО (от 29 дек. 2009г.), 2004/108/ЕО.

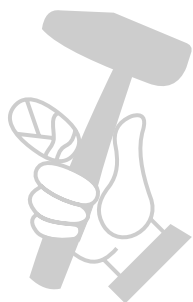
Д-р. Йоханес Щаймел

Д-р Йоханес Щаймел 11.01.2010
Началник отдел "Изследване, разработка,
технически документация"

CE Festool GmbH
Вертцр. 20,
D-73240 Вайдлинген

REACH за продукти Festool, техните принадлежности и консумативи:

REACH е валидната от 2007г. за цяла Европа "Разпоредба за химикалите". Ние като „последващ потребител“, т.е. като производител на изделия, съзнаваме нашето задължение да информираме нашите клиенти. За да можем да Ви информираме за актуалното състояние и за възможни материали от списъка на кандидатите в нашите изделия, ние създадохме за Вас следната страница в Интернет:
www.festool.com/reach



МАГАЗИН
БАШ МАЙСТОРА
ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ