

FESTOOL GmbH  
Wertstrasse 20  
73240 Wendlingen  
Germany  
Tel.: +49(0)7024/804-0  
Telefax: +49(0)7024/804-20608  
E-Mail: info@tts-festool.com

**FESTOOL**

Ⓟ BG Оригинално "Ръководство за работа"

Ⓟ EST Originaalkasutusjuhend

Ⓟ HR Izvornik naputka za uporabu

Ⓟ LV Oriģinālā lietošanas pamācība

Ⓟ LT Originali naudojimo instrukcija

Ⓟ SLO Originalna navodila za uporabo

Ⓟ H Eredeti kezelési utasítás

Ⓟ GR Γνήσιες οδηγίες χειρισμού

Ⓟ SK Originálny návod na používanie

Ⓟ RO Manual de utilizare original

**MFT/3**



**MFT/KAPEX**



475830\_006



FESTOOL GmbH  
Wertstrasse 20  
73240 Wendlingen  
Germany  
Tel.: +49(0)7024/804-0  
Telefax: +49(0)7024/804-20608  
E-Mail: info@tts-festool.com

**FESTOOL**

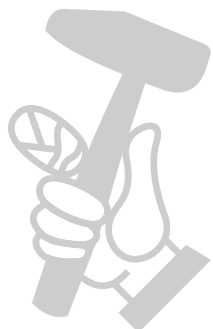
**MFT/3**

**MFT/KAPEX**



**BG**

**Оригинално "Ръководство за работа"  
Универсална маса**



475830\_006

## 1 Технически данни

	MFT/3	MFT/КАРЕХ
Размери на масата (широчина x дължина)	1157 x 773 мм	869 x 581 мм
Височина на масата - със сгъваеми крака	900 мм	790 мм
- без сгъваеми крака	180 мм	180 мм
максимална работна широчина	700 мм	-
максимална дебелина на обработвания детайл	78 мм	-
тегло	28 кг	18 кг

## 2 Символи



Предупреждение за обща опасност



Прочетете ръководството/указанията!

Указаните изображения се намират в многоезичното Ръководство по обслужването.

## 3 Обем на доставката

[1-1] Масата се състои от: профилна рамка, ъглови опорни пети, плот с отвори, сгъваеми крака

само MFT/3

[1-2] опорен блок

[1-3] водеща шина FS 1080

[1-4] завъртащ блок

[1-5] ъглов растерен ограничител и

[1-6] опорен линеал

[1-7] Допълнително затягане за опорния линеал

[1-8] Опорен плъзгач MFT/3-AR

[1-9] Отражател

## 4 Използване по предназначението

Универсалната маса MFT/3 е предвидена за по-сигурно и по-точно рязане и фрезозане с електрическите инструменти на Festool.

С предлаганите в програмата от принадлежности системи от закрепващи приспособления има възможност за сигурно закрепване на обработваните детайли върху работния плот. Масата по такъв начин е пригодена за работна маса за много занаятчийски работи, като например рендосване, шлифование, резба и т.н..

Универсалната маса MFT/КАРЕХ е предвидена специално за монтаж на КАРЕХ KS 120/ KS 88. Потребителят носи отговорност за щети и злополуки, причинени поради несъобразено с предназначението използване.

## 5 Поставяне и монтиране

Елементите на универсалната маса могат да бъдат монтирани в различни положения, като по такъв начин се създават различни работни положения.

В стандартно работно положение работещият стои откъм надлъжната страна на масата [фиг. 2]. В това "Ръководството за работа" тази страна е обозначена като „отпред“.

### 5.1 Монтаж

Завинтите копчета [2-3] до упор. Разгънете сгъваемите крака и с помощта на ръчните копчета отново ги завинтите към шарнирите. Неравностите по опорната повърхност могат да бъдат компенсирани посредством завъртане на крайната капачка [2-1] отзад отдясно.

Ъгловите опорни пети [2-4] имат на долната си страна с гумени капачки, за да може работната маса да стои сигурно и със сгънати крака.

### 5.2 Монтаж на водещата шина

За препоръчаното от нас работно положение от завода на предната и задната страна на масата са монтирани по надлъжния профил съответните ограничители [3-1/4-4].

Върху задната надлъжна страна се закрепва завъртащия блок [1-4/3-2], а върху на предната надлъжна страна - опорния блок [1-2/2-2].

С освободено затягане на регулирането на височината [4-3] и освободено въртящо се копче [4-1] блоковете се закарват отляво до в профилния канал и след това се затягат с въртя-

щото се копче [4-1]. Вие можете да регулирате двата блока без хлабина към профилния канал, като за тази цел завъртите с шестостенния гаечен ключ с отвор 2,5 регулировъчните винтове във водещата пружина.

За по-добър достъп избутайте съвсем нагоре ламаринените части на двата блока и ги затегнете като натиснете за тази цел затегателния лост [4-3]. При необходимост затягането може да бъде дорегулирано с помощта на винтовете [4-2].

За монтиране на водеща шина тя се поставя върху шпонката [3-3] по такъв начин, че релсата да легне върху опорната ламарина и шпонката да влязла напълно в канала.

В това положение водещата шина се завинтва с двата винта [3-4], като за тази цел се използва приложението шестостенен щифтов гаечен ключ.

### 5.3 Отражател

Отражателят [1-9] предпазва от закачване на изсмукващия маркуч и на електрозахранващия кабел към водещата шина. Отражателят се поставя на края на водещата шина и се затяга с въртящото се копче [1-10].

### 5.4 Монтиране на ъгловия растерен ограничител

Ограничителната опора може да бъде монтирана на произволно място към ръба на работната маса. Благодарение на своите многобройни възможности за регулиране тя може да се използва като опора за напречно рязане или като опора за надлъжно рязане.

**i** Опорният водач е от ъгли и затова преди да го монтирате внимавайте V-образния канал да не е замърсен.

- ▶ Отворете на ръчното копче [5-4] затегателните челюсти.
- ▶ Поставете ограничителната опора с направляваща планка [5-5] отгоре върху стягащата пластина.
- ▶ Затегнете с ръчното копче [5-4] стягащия сегмент.

С допълнителното затягане [1-7] опорният линеал може допълнително да бъде затегнат.

- ▶ Поставете допълнителното затягане в V-образния канала на MFT/3 и в направляващия канал на опорния линеал.
- ▶ Затегнете допълнителното затягане със затегателния лост и въртящото копче.

### 5.5 Монтиране на КАРЕХ

Плотът с отвори на MFT/КАРЕХ е предвиден специално за монтиране на КАРЕХ KS 120/ KS 88.

▶ Поставете машината като е показано на фиг. [6] върху MFT/КАРЕХ.

▶ Закрепете машината с винтовите стяги към MFT.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### Опасност от нараняване

- ▶ Преди започване на работа проверете внимателно дали машината затегната сигурно
- ▶ Спазвайте допустимите максимални размери на обработваните части.

## 6 Работа с MFT

### 6.1 Регулиране на ъгловия растерен ограничител

Проверете преди започване на работа ъгловата регулировка на ъгловия растерен ограничител. При това първо изравнете водещата шина [7a].

▶ Изравнете водещата шина с един прав ъгъл на ъгловия растерен ограничител.

▶ Ако ъгълът не става, преместете един от опорните блокове на водеща шина докато ъгълът стане прав.

▶ Фиксирайте водещата шина.

**i** За да фиксирате регулировките за постоянно, преместете съответно ограничителя [3-1/4-4] в профила на масата.

При необходимост и налични затегателните елементи (принадлежности) ъгловият растерен ограничител допълнително може да бъде изравнен на плота с отвори.

▶ Поставете затегателните елементи [7-1] и [7-2] както е показано на фиг. [7b] и поставете опорния линеал [7-3] в положение 90°.

Ако опорния линеал не приляга равномерно към затегателните елементи:

▶ Отворете винтовете [7-4] и въртящото се копче [5-2]. Фиксиращият щифт трябва да бъде фиксиран в засечката 90°.

▶ Изравнете ъгъла 90° на затегателните елементи и завинтете винтовете.

Ограничителната опора има следните възможности за преместване:

### Преместване успоредно на ръба на масата:

- ▶ Отворете въртящото се копче [5-4].
- ▶ Вкарайте ограничителя в канала на MFT/3.

### Преместване перпендикулярно на ръба на масата:

- ▶ Отворете въртящото се копче [5-4].
- ▶ Вкарайте ограничителя в канала на MFT/3.

### Преместване на опорния линеал [5-6] в надлъжна посока

- ▶ Отворете въртящото се копче [5-1]. Опорният линеал може да бъде закрепен в държача в едно ниско положение за тънки обработвани детайли или в едно високо положение за дебели обработвани детайли.

### Ъглово преместване с помощта на скалата

- ▶ Отворете [5-2] и повдигнете фиксиращия щифт [5-3]. Въртящият се фиксиращ щифт може да бъде застопорен в най-употребяваните ъглови положения.



## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

### Опасност от нараняване

- ▶ Използвайте ограничителната опора само в здраво закрепено положение и не я използвайте за бутане на рязания детайл!
- ▶ Преди работа проверете, дали всички въртящи се копчета на ограничителя са затегнати.

### Опорен плъзгач

С плъзгача на ограничителя MFT/3-AR [1-8] се регулира разстоянието до инструмента и по такъв начин дължина на обработваните детайли.

### 6.2 Регулиране на водещата шина към обработвания детайл

- ▶ За рязане и фрезование спуснете водещата шина с опорния блок [1-2] толкова надолу, че водещата шина да легне плоско върху обработвания детайл.

**Внимание:** Издатыкът на опорния блок трябва да седи без хлабина в канала на долната страна на водещата шина.

- ▶ Затегнете шенкелния блок [1-4] и опорния блок [1-2] със затегателните лостове.
- ▶ Затегнете обработвания детайл със затегателните елементи MFT (принадлежности)

или с една стяга FSZ (принадлежности) сигурно и здраво на MFT/3.

### За сигурна обработка на тесни и/или къси обработвани детайли:

- ▶ Поставете един материал със същата дебелина под водещата шина.

### 6.3 Регулиране на дълбочината на рязане [фиг. 8]

Внимавайте дълбочина на рязане да е винаги правилно зададена по отношение на дебелината на обработвания детайл. Ние препоръчваме да се задава дълбочина на рязане макс. 5 мм по-голяма от дебелината на обработвания детайл. По този начин се избягват повреди по профилната рамка.

### 6.4 Обръщане на плота с отвори

При износване Вие може да обърнете плота с отвори. За тази цел отворете четирите винтове на ъглите на долната страна на масата.

## 7 Принадлежности

Работете само с предвидените за този уред оригинални принадлежности и консумативи на Festool, тъй като тези системни компоненти са оптимално съгласувани помежду си. При използване на принадлежности и консумативи от други производители е възможно влошаване на качеството на работните резултати и ограничение на гаранционните претенции. В зависимост от приложението може да се увеличи износването на машината или да се повиши Вашето лично натоварване. Поради това с използване изключително на оригинални принадлежности и консумативи на Festool Вие ще предпазите себе си, Вашата машина и правото си на гаранционните претенции!

Номерата за поръчка на принадлежности и инструменти Вие можете да намерите във Вашия каталог на Festool или в Интернет на адрес "[www.festool.com](http://www.festool.com)".

## 8 Гаранция

В случай на дефекти на материала и фабрични недостатъци за нашите уреди 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

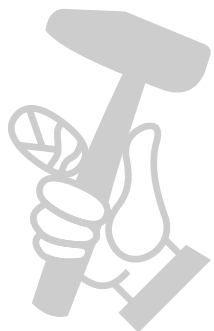
такива, които се дължат на естествено износване/амортизация, претоварване, неправилно обслужване, респ. на щети по вина на потребителя или в резултат на друго, несъобразено си инструкциите в "Ръководството за експлоатация" приложение или такива, които са били известни към момента на закупуването, се изключват от гаранцията. Също така остават изключени щети при използване на неоригинални принадлежности и разходвани материали (например шлифовъчни кръгове). Рекламации се приемат когато уредът се изпрати в неразглобено състояние на доставчика или на оторизиран от Festool сервиз. Съхранявайте грижливо "Ръководството по обслужване", "Указанията за безопасност", "Спецификацията на резервните части" и квитанцията от покупката. 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.

### **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](http://www.festool.com/reach)



МАГАЗИН  
**БАШ МАЙСТОР**  
ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ