

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



- (LV)** **Orīginālā lietošanas pamācība**  
**Daudzfunkciju galds**
- (LT)** **Originali naudojimo instrukcija**  
**Daugiafunkcinis stalas**
- (EST)** **Originaalkasutusjuhend**  
**Multifunktsionaalne tööpink MFT**

## 1. Tehniskie dati

|                                 |                     | MFT/3         |
|---------------------------------|---------------------|---------------|
| Galda izmēri (garums x platums) |                     | 1157 x 773 mm |
| Galda augstums                  | ar salokāmām kājām  | 900 mm        |
|                                 | bez salokāmām kājām | 180 mm        |
| Maks. darba platums             |                     | 700 mm        |
| Maks. sagataves biezums         |                     | 78 mm         |
| Svars                           |                     | 28 kg         |

## 2. Simboli



Brīdinājums par vispārīgu apdraudējumu



Izlasiet instrukciju/norādījumus!

Lietošanas instrukcijā iekļautie attēli komentēti vairākās valodās.

## 3. Piegādes komplektācija

- [1-1] galds, kas sastāv no profila rāmja, leņķveida kājām, caurumotās plāksnes un salokāmajām kājām
- [1-2] balsta bloks
- [1-3] vadsliede FS 1080
- [1-4] pagriežamais bloks
- [1-5] leņķa atturis ar fiksatoru un
- [1-6] attura lineāls
- [1-7] attura lineāla papildu aizspiednis
- [1-8] attura elements MFT/3-AR
- [1-9] novadītājs

## 4. Paredzētais izmantošanas mērķis

Daudzfunkciju galds MFT/3 ir paredzēts, lai veiktu stabilu un precīzu zāģēšanu un frēzēšanu, izmantojot Festool elektroinstrumentus.

Izmantojot piederumu komplektā ietvertu stiprinājumu sistēmu, sagataves var stabili nostiprināt uz darbvirsmas. Šādā veidā galds kļūst par darbgaldu amatnieku darbiem, piemēram, lai veiktu ēvelēšanu, slīpēšanu, griešanu kokā u.c.

Par bojājumiem un negadījumiem, kas rodas, izmantojot iekārtu neparedzētam mērķim, atbild lietotājs.

## 5. Uzstādīšana un montāža

Piemontējamais elements pie daudzfunkciju galda var uzstādīt dažādos stāvokļos, kas nodrošina darba stāvokļu dažādību.

Standarta darba stāvoklī operatora darba vieta atrodas galda garākajā pusē **[2. attēls]**. Eksploataācijas instrukcijā šo galda pusi apzīmē kā priekšpusi.

### 5.1. Uzstādīšana

Rokturus **[2-3]** uzskrūvējiet līdz galam. Atlociet salokāmās kājas un pieskrūvējiet pie locīklām, izmantojot rokturus. Balsta pamatnes nelīdzenumu var izlīdzināt, pagriežot aizmugurējās labās kājas uzgali **[2-1]**.

Leņķveida kājas **[2-4]** apakšpusē ir aprīkotas ar gumijas uzgaļiem, lai arī ar salocītām kājām galdam būtu nodrošināts stabils stāvoklis.

### 5.2. Vadsliedes montāža

Rūpnīcā ieteicamajā darba stāvoklī galda priekšējā un aizmugurējā pusē pie gareniskā profila tiek uzstādīti atbilstoši atturi **[3-1/4-4]**.

Uz aizmugurējās garākās malas nostiprina pagriežamo bloku **[1-4/3-2]**, uz priekšējās garākās malas - balsta bloku **[1-2/2-2]**.

Kad augstuma regulēšanas **[4-3]** spriegums ir atbrīvots un grozāmais rokturis **[4-1]** ir atbrīvots, blokus no kreisās puses ievirza līdz galam profila rievā un nostiprina ar grozāmo rokturi **[4-1]**. Abus blokus attiecībā pret profila rievu var novietot bez brīvgājiena, izmantojot 2,5 mm sešstūru ligzdas atslēgu, ar kuru ierīvē pagriež stiprinājuma skrūves **[4-2]**.

Lai atvieglotu piekļuvi abiem blokiem, pārvirziet plāksnes līdz galam uz augšu un nostipriniet, nospiežot uz leju iespiļēšanas sviru **[4-3]**. Stiprinājumu vajadzības gadījumā var noregulēt ar skrūvēm **[4-2]**.

Veicot vadsliedes montāžu, to uzsprauž uz prizmatiskā ierīvēja **[3-3]** tā, lai sliede piekļautos balsta plāksnei un prizmatiskais ierīvēis atrastos pilnīgi rievā.

Šādā stāvoklī vadsliedi pieskrūvē ar divām skrūvēm **[3-4]**, izmantojot komplektācijā ietvertu sešstūru ligzdas atslēgu.

### 5.3. Novadītājs

Novadītājs **[1-9]** novērš nosūkšanas šļūtenes un strāvas vada iekēršanos un vadsliedē. Novadītāju uzsprauž uz vadsliedes gala un nostiprina ar grozāmo rokturi **[1-10]**.

#### 5.4. Leņķa attura ar fiksatoru montāža

Atturi var piestiprināt pie stiprinājuma malas jebkurā galda pusē Pateicoties attura daudzveidīgām regulēšanas iespējām, to var izmantot kā šķērsatturi vai kā garenatturi.

❗ Nemot vērā pagriešanas iespējas dažādos leņķos, pirms attura uzstādīšanas jāpievērš uzmanība tam, lai V-veida rievā būtu tīra.

- ▶ Atskrūvējiet stiprinājuma spaiļes, izmantojot rokturi [5-4].
- ▶ Novietojiet atturi ar vadlīsti [5-5] no augšas uz stiprinājuma līstes.
- ▶ Nostipriniet stiprinājuma segmentu, izmantojot rokturi [5-4].

Attura lineālu var papildus iespiest, izmantojot papildu aizspiediņus [1-7].

- ▶ Papildu aizspiediņus uzvirziet uz MFT/3 V-veida gropes un attura lineāla vadgropes.
- ▶ Papildu aizspiediņus iespiediet ar sprostsviru un grozāmo rokturi.

## 6. Darbs, izmantojot MFT

#### 6.1. Leņķa attura ar fiksatoru noregulēšana

Pirms darba sākšanas pārbaudiet leņķa attura ar fiksatoru leņķa regulējumu. Turklāt 1. darbībā vadsliede ir jāieregulē [7a].

- ▶ Ieregulējiet vadsliedi, lai tā atrastos taisnā leņķī pret leņķa atturi ar fiksatoru.
- ▶ Ja leņķis nav taisns, virziet vadsliedes vienu balsta bloku, kamēr tiek iegūts taisns leņķis.
- ▶ Nofiksējiet vadsliedi.

❗ Lai ilgstoši saglabātu regulējumu, atbilstoši pavirziet atturi [3-1/4-4] galda profilā.

Vajadzības gadījumā, izmantojot esošos stiprinājuma elementus (piederumi), leņķa atturi ar fiksatoru var papildus ieregulēt uz caurumotās plāksnes.

- ▶ Ievietojiet stiprinājuma elementus [7-1] un [7-2] kā parādīts attēlā [7b] un virziet tiem pretim attura lineālu [7-3] 90° leņķa pozīcijā.

Ja attura lineāls tādā pat veidā nepieklāujas stiprinājuma elementiem:

- ▶ Atskrūvējiet skrūves [7-4] un grozāmo rokturi [5-2]. Sprosttapai ir jābūt nofiksētai 90° leņķa ierobā.
- ▶ Ieregulējiet 90° leņķi atbilstoši stiprinājuma elementiem un aizskrūvējiet skrūves.

Atturis sniedz šādas regulēšanas iespējas:

#### Regulējums paralēli galda malai:

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-4].
- ▶ Atturi pārvietojiet MFT/3 gropē.

#### Regulējums perpendikulāri galda malai:

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-4].
- ▶ Atturi pārvietojiet MFT/3 gropē.

#### Attura lineāla regulējums [5-6] garenvirzienā

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-1]. Attura lineālu var nostiprināt uz turētāja zemā stāvoklī, apstrādājot plānas sagataves, vai augstā stāvoklī, apstrādājot biezas sagataves.

#### Leņķa regulējums ar skalas palīdzību

- ▶ Atskrūvējiet grozāmo rokturi [5-2] un paceliet sprosttapu [5-3]. Grozāmā sprosttapa nofiksējas vislietotākajās leņķu pozīcijās.



### BRĪDINĀJUMS

#### Risks gūt traumas

- ▶ Izmantojiet atturi tikai cieši nostiprinātā stāvoklī un neizmantojiet to sagatavju bīdīšanai!
- ▶ Pirms darba sākšanas pārliedzinieties, vai visi attura grozāmie rokturi ir pieskrūvēti.

#### Attura elements

Ar attura jātnieciņu MFT/3-AR [1-8] noregulē attālumu līdz darbarīkam un līdz ar to apstrādājamo detaļu garumu.

#### 6.2. Vadsliedes noregulēšana attiecībā pret sagatavi

- ▶ Lai veiktu zāgēšanu un frēzēšanu, nolaidiet vadotni ar balsta bloku [1-2] tā, lai vadotne līdzeni balstītos pret sagatavi.

**Uzmanību!** Balsta bloka izcilnim jābūt stingri ievietotam vadotnes apakšējā rievā.

- ▶ Iespīlējiet pagriešanas bloku [1-4] un balsta bloku [1-2], izmantojot iespīlēšanas sviras.
- ▶ Lai sagatavi uz MFT/3 iespīlētu stingri, izmantojiet MFT piespiešanas elementus (ietilpst piederumos) vai FSZ spīles (ietilpst piederumos).

#### Lai šauras un/vai īsas sagataves apstrādātu stabili, rīkojieties šādi:

- ▶ Novietojiet zem vadotnes tāda paša biezuma materiālu.

#### 6.3. Zāgēšanas dziļuma noregulēšana sagatavju zāgēšanai [8. attēls]

Pievērsiet uzmanību tam, lai zāgēšanas dziļums attiecībā pret sagataves biezumu vienmēr būtu iestatīts pareizi. Zāgēšanas dziļumu ieteicams

noregulēt par maksimāli 5 mm lielāku nekā sagataves biezums. Šādi tiek novērsta iespēja sabojāt profila rāmi.

#### 6.4. Caurumotās plāksnes apgriešana

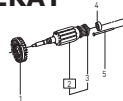
Atkarībā no nodiluma, jūs varat apgriezt caurumoto plāksni. Šim nolūkam atskrūvējiet četras skrūves galda apakšpuses stūros.

### 7. Piederumi

Piederumu un instrumentu pasūtījuma numurus sk. Festool katalogā vai internetā, apmeklējot "www.festool.com".



EKAT



**Servisa dienestu un labošanas darbus** nodrošina tikai ražotājs vai servisa darbnīcas: tuvākā adrese norādīta: [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)  
Izmantojiet tikai oriģinālās Festool rezerves daļas! Pasūtījuma Nr. norādīts: [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)

**Informācija par ķīmisko vielu regulu "REACH":**  
[www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)

## 1 Techniniai duomenys

|                                 |                             | MFT/3         |
|---------------------------------|-----------------------------|---------------|
| Stalo matmenys (plotis x ilgis) |                             | 1157 x 773 mm |
| Stalo aukštis                   | su atlenkiamosiomis kojomis | 900 mm        |
|                                 | be atlenkiamųjų kojų        | 180 mm        |
| Maks. darbinis plotis           |                             | 700 mm        |
| Maks. ruošinio storis           |                             | 78 mm         |
| Svoris                          |                             | 28 kg         |

## 2 Simboliai



Įspėjimas apie bendruosius pavojus



Skaityti instrukciją / nurodymus!

Šie paveikslėliai pateikiami daugiakalbėje naudojimo instrukcijoje.

## 3 Tiekiamas komplektas

- [1-1]** Stalas, kurį sudaro profilinis rėmas, kampuočio kojos, perforuotas stalviršis, atlenkiamosios kojos
- [1-2]** Pagrindo modulis
- [1-3]** Kreipiančioji liniuotė FS 1080
- [1-4]** Pasukimo elementas
- [1-5]** Kampinė fiksuojanti atrama ir
- [1-6]** Atraminė liniuotė
- [1-7]** Papildomas spaustukas atraminei liniuotei
- [1-8]** Slankiojanti atrama MFT/3-AR
- [1-9]** Kreiptuvas

## 4 Naudojimas pagal paskirtį

Daugiafunkcinis stalas MFT/3 skirtas saugiam ir tiksliam pjovimui bei frezavimui "Festool" elektriniais įrankiais.

Reikmenų programoje siūlomomis užspaudimo sistemomis galima patikimai užspausti ruošinius ant darbinės plokštės. Tokiu būdu stalas tampa darbastaliu įvairiems namudiniais darbams: obliavimui, šlifavimui, pjovimui ir t.t.

Už nuostolius ir nelaimingus atsitikimus, kilusius/įvykusius dėl įrenginio naudojimo ne pagal paskirtį, atsako naudotojas.

## 5 Pastatymas ir montavimas

Ant daugiafunkcinio stalo įvairiose padėtyse galima sumontuoti uždedamus elementus ir taip gauti įvairias darbines padėtis.

Standartinėje darbinėje padėtyje dirbantysis stovi ilgojoje stalo pusėje **[2 pav.]**. Šioje eksploatacijos instrukcijoje ši stalo pusė vadinama "prieikine".

### 5.1 Pastatymas

Rankenėles **[2-3]** prisukti kol atsirems. Atlenkti kojas, tuomet rankenėles sujungimo vietose vėl užveržti. Stovėjimo vietos nelygumus galima kompensuoti sukanč užpakalinės dešinėsios stalo kojos dangtelį **[2-1]**.

Apatinėje kampuočio kojų **[2-4]** dalyje sumontuoti guminiai gaubteliai, užtikrinantys patikimą stalo padėties ir tada, kai atlenkiamosios kojos yra užlenktos.

### 5.2 Kreipiančiosios liniuotės montavimas

Orientuojantis į mūsų rekomenduojamą darbinę padėties, priekinėje ir užpakalinėje stalo pusėse į išilginį profilį jau gamykloje įstatytos atitinkamos atramos **[3-1/4-4]**.

Užpakalinėje ilgojoje pusėje pritvirtintas pasukimo elementas **[1-4/3-2]**, o priekinėje ilgojoje pusėje – pagrindo modulis **[1-2/2-2]**.

Atlaisvinus aukščio reguliavimo įtaiso **[4-3]** užveržimą ir sukamąją rankenėlę **[4-1]**, šie elementai iš kairės pusės iki atramos įvedami į profilio griovelį ir priveržiami sukamąją rankenėlę **[4-1]**. Šešiabriauniu raktu SW 2,5 sukdami kreipiančiųjų spyruoklių reguliavimo varžtus **[4-2]**, abu elementus galite nejudamai nustatyti profilio griovelyje.

Norint prieiti prie abiejų elementų, plokšteles galima pakelti aukštyr ir, užspaudimo svirtį **[4-3]** spaudžiant žemyn, juos užveržti. Esant reikalui, užspaudimo efektyvumą galima pareguliuoti varžtais **[4-2]**.

Montuojant kreipiančiąją liniuotę, ji taip uždedama ant prizminio pleišto **[3-3]**, kad liniuotė priglustų prie atraminės plokštelės, o prizminis pleištas būtų griovelyje.

Šioje padėtyje kreipiančioji liniuotė užveržiama dviem varžtais **[3-4]**, naudojant pridėdamą šešiabriaunį raktą.

### 5.3 Kreiptuvas

Kreiptuvas [1-9] leidžia išvengti siurbimo žarnos ir elektros kabelio užsikabinimo už kreipiančios linuotės. Kreiptuvas užmaunamas ant kreipiančios linuotės galo ir priveržiamas sukamąja rankenėle [1-10].

### 5.4 Kampinės fiksuojančios atramos montavimas

Atramą galima uždėti ant stalo užspaudimo briaunos bet kokioje vietoje. Dėl plačių reguliavimo galimybių ši atrama naudojama kaip skersinė atrama arba kaip išilginė atrama.

❶ Norint išlaikyti kampo tikslumą, prieš uždėdant atramą būtina kontroliuoti, kad V-formos griovelis būtų švarus.

- ▶ Rankenėle [5-4] atlaisvinkite užspaudimo plokšteles.
- ▶ Atramą su kreipiančiąja [5-5] iš viršaus uždėkite ant užspaudimo juostos.
- ▶ Rankenėle [5-4] priveržkite užspaudimo segmentą.

Atraminę linuotę papildomai priveržti galima papildomu spaustuku [1-7].

- ▶ Papildomą spaustuką įstatykite į MFT/3 stalo V-formos griovelį ir į atraminės linuotės kreipiančiąjį griovelį.
- ▶ Papildomą spaustuką užveržkite užspaudimo svirtimi ir sukamąja rankenėle.

## 6 Darbas su MFT

### 6.1 Kampinės fiksuojančios atramos nustatymas

Prieš pradėdami dirbti patikrinkite kampinės fiksuojančios atramos nustatymą. Pirmiausia turi būti išlyginta kreipiančioji linuotė [7a].

- ▶ Kreipiančiąją linuotę nustatykite taip, kad tarp jos ir kampinės fiksuojančios atramos būtų status kampas.
- ▶ Jei kampas kitoks, perstumkite kreipiančios linuotės pagrindo modulį, kol kampas bus status.
- ▶ Kreipiančiąją linuotę užfiksuokite.

❶ Norėdami šį nustatymą užfiksuoti ilgesniam laikui, atitinkamai perstumkite atramą [3-1/4-4] stalo profilyje.

Jei reikia ir jei yra tvirtinimo elementas (reikmenys), kampinė fiksuojanti atrama gali būti papildomai išlyginta ir ant perforuoto stalviršio.

- ▶ Uždėkite tvirtinimo elementus [7-1] ir [7-2] taip, kaip parodyta [7b] pav., ir prieš juos pastatykite atraminę linuotę [7-3] 90° kampu.

Jeigu atraminė linuotė prie tvirtinimo elementų prilunda netolygiai:

- ▶ Atlaisvinkite varžtus [7-4] ir sukamąją rankenėlę [5-2]. Fiksavimo kaištis turi būti užfiksuotas 90° įpjovoje.
- ▶ Pagal tvirtinimo elementus nustatykite 90° kampą ir priveržkite varžtus.

Atramos nustatymo galimybės yra šios:

#### Perstatymas lygiagrečiai stalo briaunai:

- ▶ Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-4].
- ▶ Atramą perstumti MFT/3 griovelyje.

#### Perstatymas statmenai stalo briaunai:

- ▶ Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-4].
- ▶ Atramą perstumti MFT/3 griovelyje.

#### Atraminės linuotės [5-6] perstatymas išilgine kryptimi

- ▶ Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-1]. Kai ruošiniai ploni, atraminę linuotę prie laikiklio galima pritvirtinti žemesnėje padėtyje, o kai stori – aukštesnėje.

#### Kampo keitimas naudojant skalę

- ▶ Atlaisvinti sukamąją rankenėlę [5-2] ir pakelti fiksavimo kaištį [5-3]. Sukamas fiksavimo kaištis pats užsifiksuoja ties dažniausiai nustatomais kampais.



### ĮSPĖJIMAS

#### Yra pavojus susižaloti

- ▶ Atramą naudokite tik fiksuotoje padėtyje, o ne ruošinio stūmimui!
- ▶ Prieš pradėdami dirbti įsitikinkite, kad visos atramos sukamosios rankenėlės yra priveržtos.

#### Slankiojanti atrama

Slankiojančia atrama MFT/3-AR [1-8] nustatomas atstumas iki įrankio ir tuo pačiu apdirbamų ruošinių ilgis.

### 6.2 Kreipiančiosios linuotės nustatymas pagal ruošinį

- ▶ Prieš įtaisant ar frezuodami nuleiskite kreipiančiąją linuotę su pagrindo moduliu [1-2] tiek, kad kreipiančioji linuotė visa plokštumą priglustų prie ruošinio.

**Dėmesio:** Pagrindo modulio kaištis be jokio laisvumo turi būti įstatytas į kreipiančiosios liniuotės apatinėje dalyje esančią išdrožą.

- Mazgą **[1-4]** ir pagrindo modulį **[1-2]** užspauskite užspaudimo svirtimi.
- Ruošinį MFT tvirtinimo elementais (reikmenys) arba FSZ veržtuvu (reikmuo) patikimai prispauskite prie stalo MFT/3.

**Tam, kad būtų galima saugiai apdirbti siaurus ir/arba trumpus ruošinius:**

- Po kreipiančiąja liniuote padėkite tokio pat storio medžiagą.

### 6.3 Pjovimo gylio nustatymas [8 pav.]

Kontroliuokite, kad nustatytasis pjovimo gylis visuomet atitiktų ruošinio storį. Mes rekomenduojame pjovimo gylį nustatyti ne daugiau kaip 5 mm didesnį už ruošinio storį. Tokiu būdu išvengsite profilinio rėmo sugadinimo.

### 6.4 Perforuoto stalviršio apvertimas

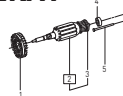
Kai perforuotas stalviršius nusidėvi, jį galima apversti. Tuo tikslu atsukite keturis varžtus apatinės stalo pusės kampuose.

## 7 Reikmenys

Reikmenų ir įrankių užsakymo numerius rasite "Festool" kataloge arba interneto svetainėje adresu "www.festool.com".



**EKAT**



**Techninis aptarnavimas ir remontas** vykdomas tik pas gamintoją arba techninės priežiūros dirbtuvėse – artimiausius adresus rasite internete: [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)  
Naudoti tik originalias „Festool“ atsargines dalis! Užsak. Nr. rasite internete: [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)

**Informacija apie REACH:** [www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)



## 1 Tehnilised andmed

|                                   | MFT/3         |
|-----------------------------------|---------------|
| Tööpingi mõõtmed (laius x pikkus) | 1157 x 773 mm |
| Tööpingi kõrgus                   | 900 mm        |
| koos kokkupandavate jalgadega     |               |
| ilma kokkupandavate jalgadega     | 180 mm        |
| Max töölaius                      | 700 mm        |
| Tooriku max paksus                | 78 mm         |
| Kaal                              | 28 kg         |

## 2 Sümbolid



Ettevaatust: oht!



Juhis, tutvuge märkustega!

Nimetatud joonised leiate mitmekeelsest kasutusjuhendist.

## 3 Tarnekomplekt

- [1-1]** Tööpink, mis sisaldab järgmisi osi: profiilraam, nurgikud, perforeeritud plaat, kokkupandavad jalad
- [1-2]** Pealeasetatav detail
- [1-3]** Juhtsiin FS 1080
- [1-4]** Keerata detail
- [1-5]** Nurgajuhik
- [1-6]** Piirdejoonlaud
- [1-7]** Lisakinnitus piirdejoonlauale
- [1-8]** Piirik MFT/3-AR
- [1-9]** Suunaja

## 4 Nõuetekohane kasutus

Multifunktsionaalne tööpink MFT/3 on ette nähtud ohutuks ja täpseks saagimiseks ning freesimiseks Festooli elektriliste tööriistadega.

Lisatarvikutena pakutavate kinnitussüsteemide abil saab toorikuid töötasapinnale kindlalt kinnitada. Nii saab tööpink kasutada paljude tööde puhul, näiteks hõõveldamisel, lihvimisel, lõikamisel jne.

Nõuetevastast kasutusest tingitud kahju ja õnnetusjuhtumite eest vastutab seadme kasutaja.

## 5 Ülesseadmine ja kokkupanek

Universaalse tööpingi külge saab detaile kinnitada erinevates asendites, mistõttu on võimalikud ka erinevad tööasendid.

Standardasendis seisab seadme kasutaja tööpingi pikema külje ääres **[joonis 2]**. Käesolevas kasutusjuhendis tähistatakse tööpingi seda külge sõnaga "ees".

### 5.1 Kokkupanek

Keerake nupud **[2-3]** lõpuni lahti. Tõmmake kokkupandavad jalad välja ja keerake liigendite küljes olevad nupud uuesti kinni. Aluspinna ebatasasust saab ühtlustada, keerates parempoolse tagumise jala katet **[2-1]**.

Nurgikute **[2-4]** alumine pool on kaetud kummiga, mis tagab tööpingi stabiilse asendi ka siis, kui jalad on kokku pandud.

### 5.2 Juhtsiini paigaldus

Meie poolt soovitatud tööasendi jaoks on tööpingi eesmisele ja tagumisele küljele paigaldatud vastavad piirikud **[3-1/4-4]**.

Tagumisele pikemale küljele kinnitatakse keerratav detail **[1-4/3-2]**, eesmisele pikemale küljele pealeasetatav detail **[1-2/2-2]**.

Kui kõrguse regulaator **[4-3]** on pingevaba ja pöördnupp **[4-1]** lahti keeratud, tuleb detailid vasakult profiilsoonde lõpuni sisse viia ja seejärel pöördnupuga **[4-1]** fikseerida. Mõlemat detaili saab profiilsoones lõtkuta välja reguleerida, keerates kuuskantvõtmega (ava laius 2,5) reguleerimiskruvisid **[4-2]** juhtvedrus.

Detailidele parema juurdepääsu tagamiseks tuleb metallosad lükata täiesti üles ja lukustushoova **[4-3]** allasurumisega fikseerida. Lukustust saab vajaduse korral reguleerida kruvidest **[4-2]**.

Juhtsiini paigaldamiseks tuleb see asetada vedrule **[3-3]** nii, et siin on aluspleki peal ja vedru on täielikult soones.

Selles asendis kinnitatakse juhtsiin kahe kruviga **[3-4]**, kasutades tarnekomplekti kuuluvat kuuskantvõtit.

### 5.3 Suunaja

Suunaja **[1-9]** hoiab ära imivooliku ja toitejuhtme kinnijäämise juhtsiini taha. Suunaja asetatakse juhtsiini otsa ja kinnitatakse pöördnupuga **[1-10]**.

### 5.4 Nurgajuhiku paigaldamine

Juhiku võib kinnitada tööpingi kinnitusserva mis



tahes punkti. Tänu ulatuslikule reguleeritavusele saab seda kasutada põikijuhikuna või paral-leeljuhikuna.

❗ Enne juhiku kinnitamist veenduge, et V-soon ei ole määrdunud.

- ▶ Avage pöödnupust [5-4] kinnituspakid.
- ▶ Asetage juhik koos juhtliistuga [5-5] ülalt kin-nitusliistule.
- ▶ Fikseerige kinnitussegment nupuga [5-4].

Lisaklambriga [1-7] saab piirikut täiendavalt kinnitada.

- ▶ Asetage lisaklamber MFT/3 V-soone ja piiriku juhtsoone peale.
- ▶ Kinnitage lisaklamber kinnitushoova ja pöörd-nupuga.

## 6 Töötamine multifunktsionaalse tööpingiga MFT

### 6.1 Nurgajuhiku paigaldamine

Enne töö alustamist kontrollige nurgajuhiku nurgaseadistust. Seejuures tuleb 1. sammuna välja reguleerida juhtsiin [7a].

- ▶ Reguleerige juhtsiin nurgajuhiku suhtes välja täisnurga all.
- ▶ Kui nurk on vale, nihutage juhtsiini pealease-tatavat detaili, kuni saavutate täisnurga.
- ▶ Fikseerige juhtsiin.

❗ Et seadistust püsivalt fikseerida, nihutage vastavalt juhikut tööpingi profiilis [3-1/4-4].

Vajaduse korral ja juhul, kui on olemas kinni-tuselemendid (lisatarvikud), saab nurgajuhikut kinnitada ka perforeeritud plaadile.

- ▶ Asetage kohale kinnituselemendid [7-1] ja [7-2] vastavalt joonisele [7b] ja viige piirdejoon-laud [7-3] 90°-asendis nende vastu.

Kui piirdejoonlaud ei ole ühtlaselt kinnitusele-mentide vastas:

- ▶ Keerake lahti kruvid [7-4] ja pöödnupp [5-2]. Fiksaatortihvt peab olema fikseerunud 90° sälku.
- ▶ Reguleerige 90° nurk kinnituselementide järgi välja ja keerake kruvid kinni.

Juhik pakub järgmisi reguleerimisvõimalusi:

#### Reguleerimine pingi servaga paralleelselt:

- ▶ Avage pöödnupp [5-4].
- ▶ Piirde liigutamine MFT/3 soones.

#### Reguleerimine pingi servaga horisontaalselt:

- ▶ Avage pöödnupp [5-4].
- ▶ Piirde liigutamine MFT/3 soones.

#### Piirdejoonlauda [5-6] reguleerimine pikisuunas

- ▶ Avage pöödnupp [5-1]. Piirdejoonlauda saab õhukeste toorikute puhul lukustada hoidikul madalasse asendisse või paksude toorikute puhul kõrgesse asendisse.

#### Nurga reguleerimine skaala järgi

- ▶ Keerake lahti pöödnupp [5-2] ja kergitage fiksaatortihvti [5-3]. Pööratav fiksaatortihvt fikseerub põhilistes nurgaasendites.



### HOIATUS

#### Vigastuste oht

- ▶ Kasutage juhikut üksnes stabiilses asendis, ärge kasutage juhikut tooriku lükkamiseks!
- ▶ Enne töö alustamist veenduge, et juhiku kõik pöördnupud on kinni keeratud.

#### Piirik

Vahedetailiga MFT/3-AR [1-8] reguleeritakse välja vahekaugus tarvikuni ja seega ka töödelda-vate toorikute pikkus.

### 6.2 Juhtsiini reguleerimine tooriku suhtes

- ▶ Saagimiseks ja freesimiseks langetage juht-siini koos alusdetailiga [1-2] sedavõrd, et juht-siin on terves ulatuses tooriku peal.

**Tähelepanu:** alusdetaili nina peab olema lõtkuta juhtsiini alumisel küljel olevas soones.

- ▶ Fikseerige detail [1-4] ja detail [1-2] kinnitus-hoobadega.
- ▶ Kinnitage toorik MFT-kinnituselementide-ga (lisatarvik) või FSZ-pitskruviga (lisatarvik) kindlalt MFT/3 külge.

#### Kitsaste ja/või lühikeste toorikute kindlaks kinnitamiseks:

- ▶ Asetage juhtsiini alla samasuguse paksusega materjal.

### 6.3 Lõikesügavuse reguleerimine saagimi-seks [joonis 8]

Veenduge, et lõikesügavus on vastavalt tooriku paksusele alati õigesti välja reguleeritud. Soo-vitame reguleerida lõikesügavus tooriku paksu-sest mitte rohkem kui 5 mm võrra sügavamaks. Sellega väldite profiilraami kahjustumist.

#### 6.4 Perforeeritud plaadi kasutamine

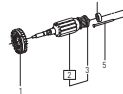
Kulumise korral võib perforeeritud plaati keerata. Selleks keerake lahti neli kruvi pingi alumise poole nurkades.

### 7 Lisatarvikud

Lisavarustuse ja tarvikute tellimisnumbrid leiate Festooli kataloogist või Internetist aadressil "[www.festool.com](http://www.festool.com)".



EKAT



**Hooldus ja parandus** lubatud vaid tootja volitatud hooldekeskustes: hooldekeskuste aadressid leiate lingilt: [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)  
Kasutage üksnes Festooli originaalvaruosi! Tellimisnumbrid leiate lingilt: [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)

**Teave REACH kohta:** [www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)