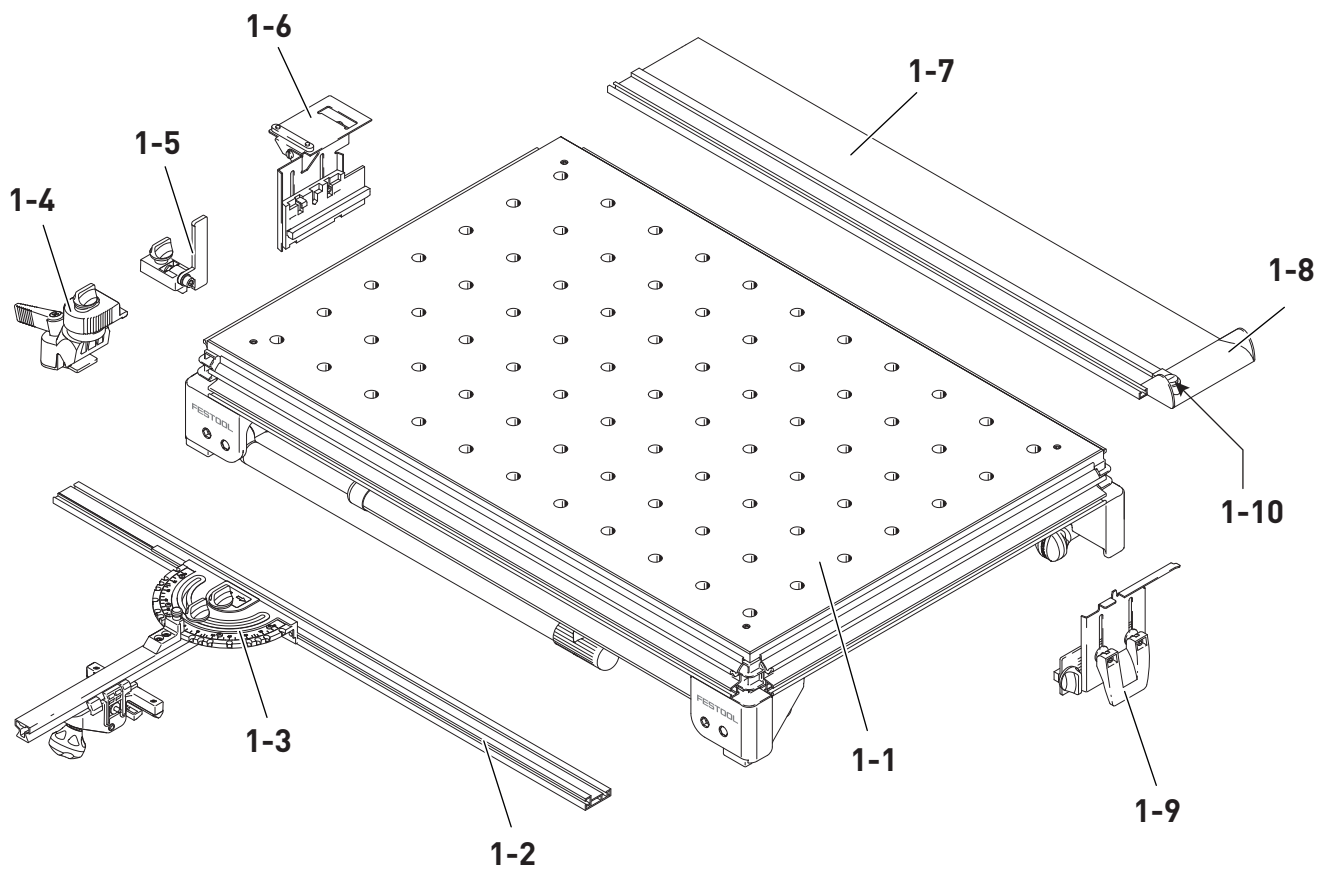


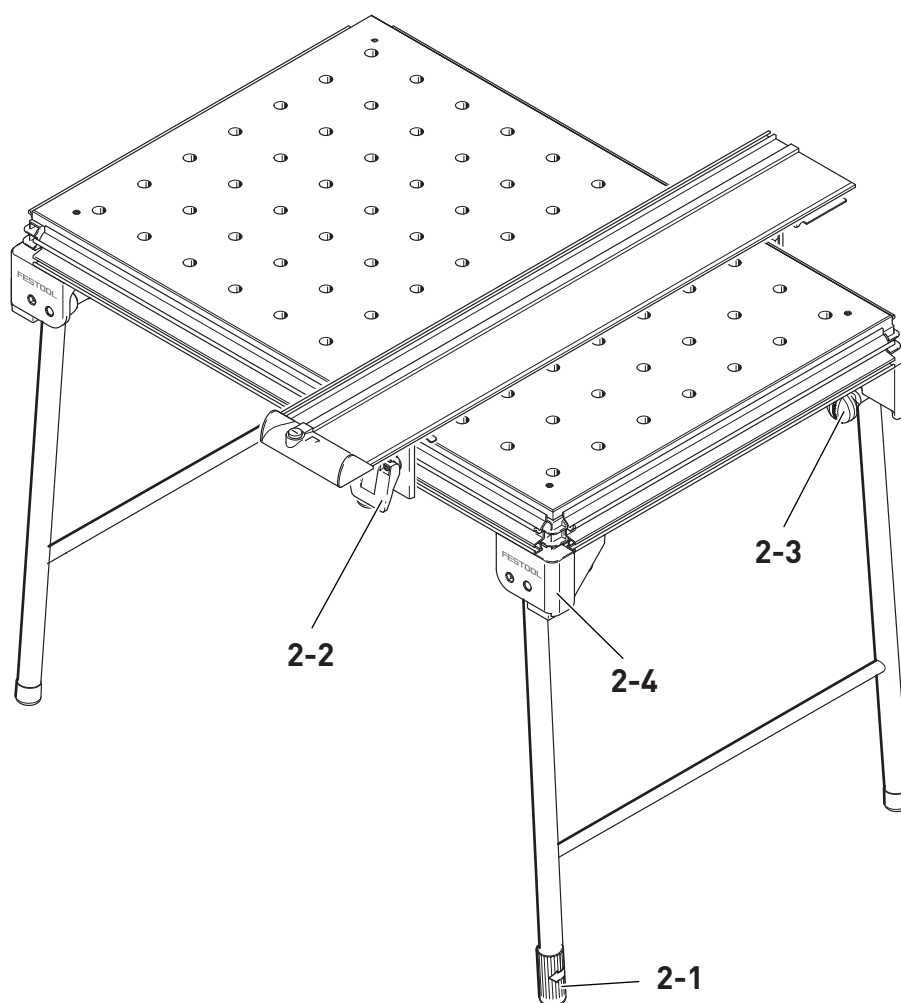
MFT/3



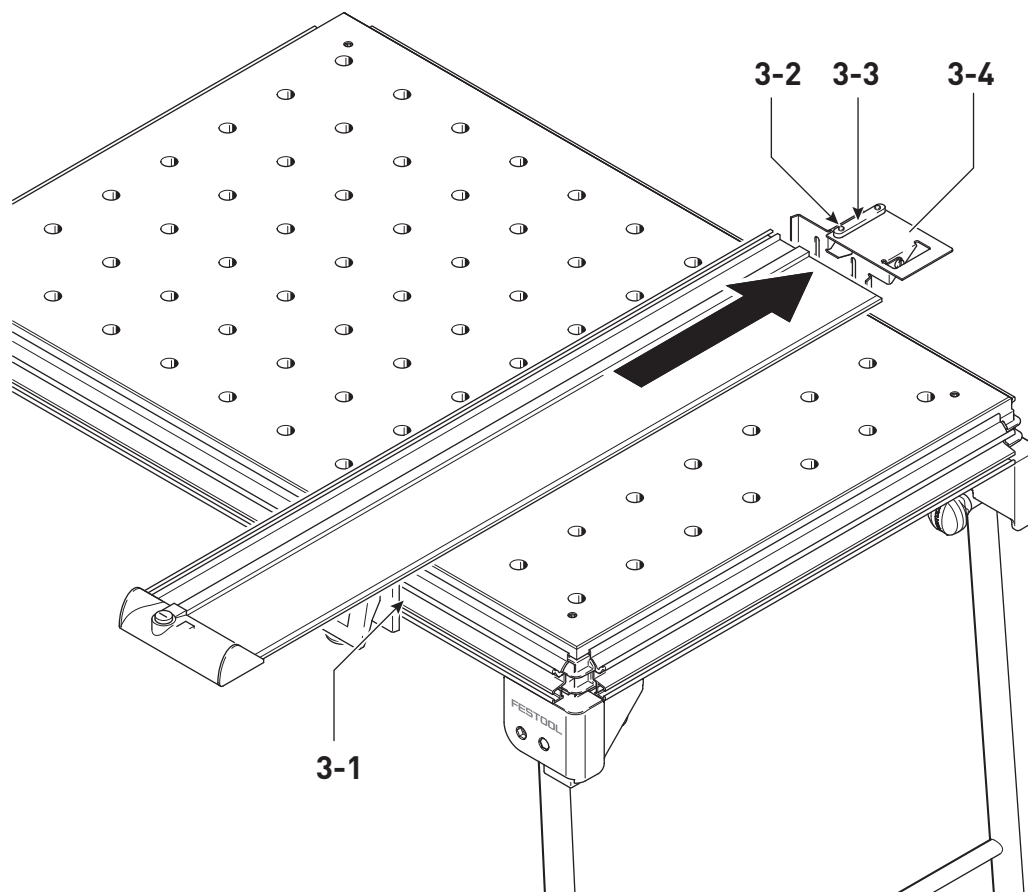
de	Originalbetriebsanleitung	6	ja	取扱説明書	30
en	Original instructions	8	ko	원본 사용 설명서	32
fr	Notice d'utilisation d'origine	10	lv	Orīginālā lietošanas pamācība	34
es	Manual de instrucciones original	12	lt	Originali naudojimo instrukcija	36
bg	Оригинална инструкция за експлоатация	14	nb	Original bruksanvisning	37
cs	Původní návod k obsluze	16	nl	Originele gebruiksaanwijzing	39
da	Original brugsanvisning	17	pl	Oryginalna instrukcja obsługi	41
el	Πρωτότυπο οδηγίων χρήσης	19	pt	Manual de instruções original	43
et	Originaalkasutusjuhend	21	ro	Manualul de utilizare original	45
fi	Alkuperäiset käyttöohjeet	23	sk	Originálny návod na obsluhu	47
hr	Originalne upute za uporabu	25	sl	Originalna navodila za uporabo	49
hu	Eredeti használati utasítás	26	sv	Originalbruksanvisning	50
it	Istruzioni d'esercizio originali	28	zh	原版使用说明书	52



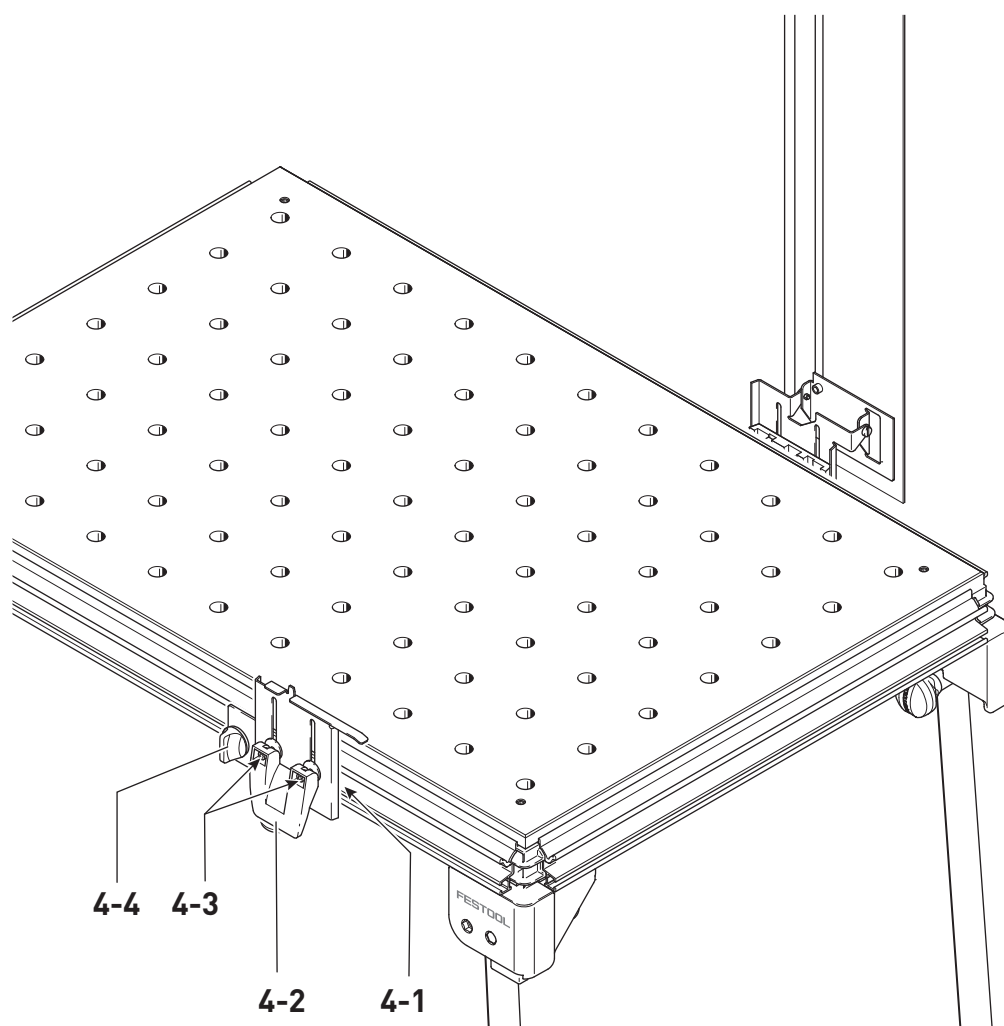
1



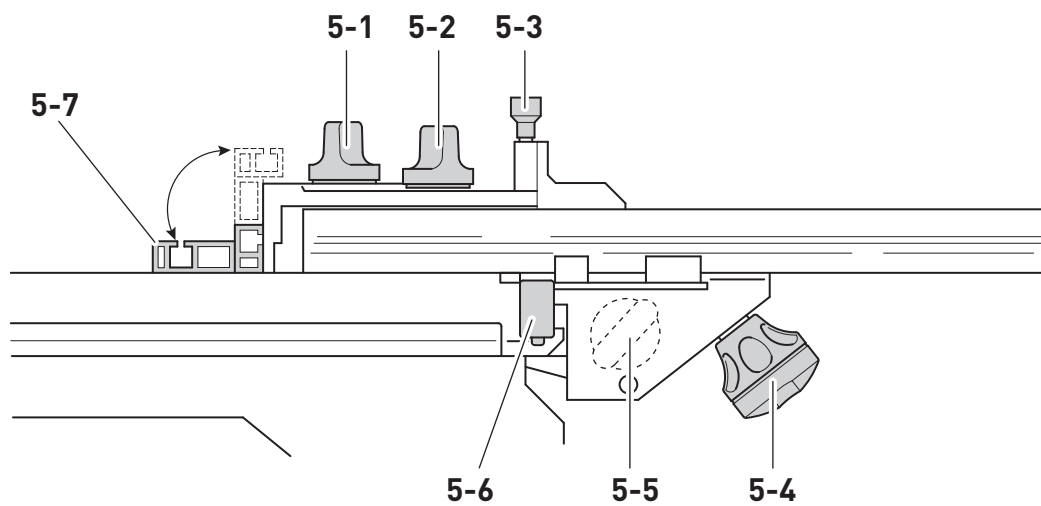
2



3

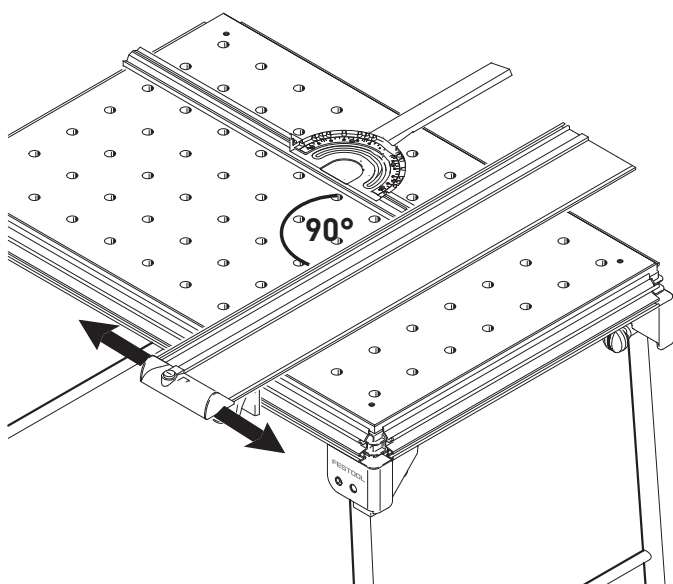


4

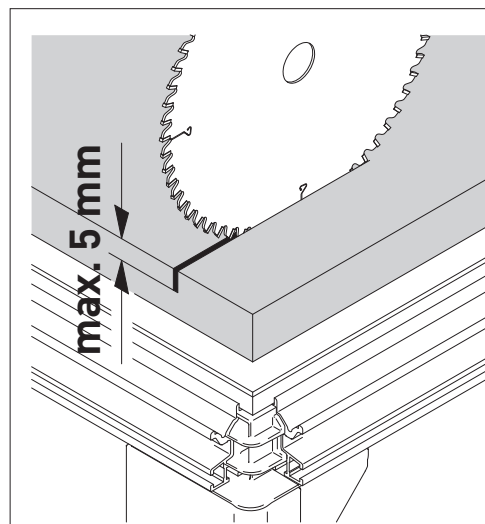
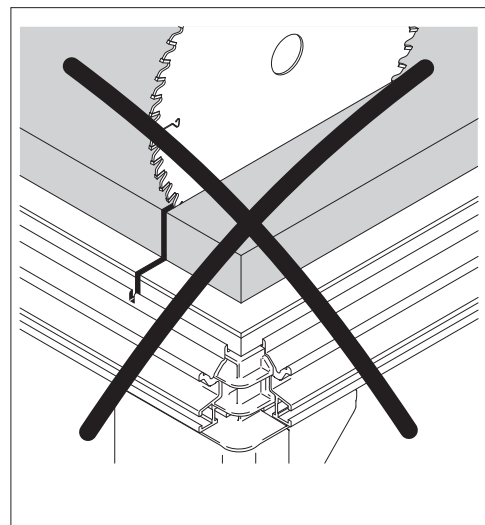


5

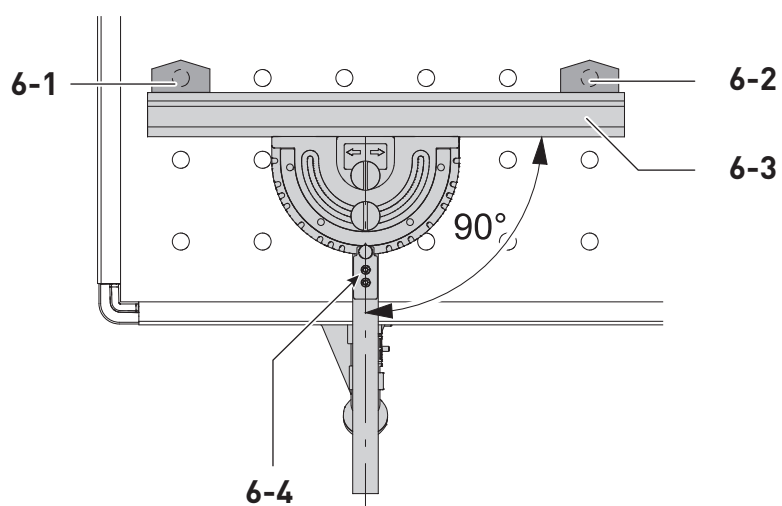
6A



7



6B



Deutsch**1 Symbole**

Warnung vor allgemeiner Gefahr



Betriebsanleitung, Sicherheitshinweise lesen.

2 Lieferumfang

- [1-1]** Tisch bestehend aus:
Profilrahmen, Winkelfüße, Lochplatte,
Klappbeine
- [1-2]** Anschlaglineal
- [1-3]** Winkelrastanschlag
- [1-4]** Zusatzklemmung für Anschlaglineal
- [1-5]** Anschlagreiter MFT/3-AR
- [1-6]** Schwenkeinheit
- [1-7]** Führungsschiene FS 1080
- [1-8]** Abweiser
- [1-9]** Auflageeinheit

3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Der Multifunktionstisch MFT/3 ist vorgesehen zum sicheren und genauen Sägen und Fräsen mit Festool Elektrowerkzeugen.

Mit den im Zubehörprogramm angebotenen Spannsystemen können auf der Arbeitsplatte Werkstücke sicher gespannt werden. Der Tisch wird so zu einem Arbeitstisch für viele handwerkliche Arbeiten wie Hobeln, Schleifen, Schnitzen usw.

Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

4 Technische Daten

	MFT/3
Breite	1157 mm
Länge	773 mm
Höhe mit Klappbeine	900 mm
Höhe ohne Klappbeine	180 mm
max. Arbeitsbreite	700 mm
max. Werkstückdicke	78 mm
Gewicht	28 kg

5 Aufstellen und Montage

Am Multifunktionstisch können die Anbauelemente in verschiedenen Stellungen angebaut werden, wodurch sich verschiedene Arbeitsstellungen ergeben. In der Standard-Arbeitsstellung steht der Bedienende an der Tischlängsseite (siehe Bild **[2]**). In dieser Betriebsanleitung wird diese Tischseite mit "vorne" bezeichnet.

5.1 Aufstellen

- Die Griffknöpfe **[2-3]** bis zum Anschlag aufschrauben.
- Die Klappbeine ausklappen und mit den Griffknöpfen an den Gelenken wieder festschrauben.

- ❗ Unebenheiten in der Standfläche können durch Verdrehen der Abschlusskappe **[2-1]** ausgeglichen werden.
- ❗ Die Winkelfüße **[2-4]** sind auf der Unterseite mit Gummikappen bestückt, damit der Tisch auch mit eingeklappten Klappbeinen einen sicheren Stand hat.

5.2 Führungsschiene montieren

Für die von uns empfohlene Arbeitsstellung sind werkseitig auf den beiden Längsprofilen entsprechende Anschläge **[3-1]/[4-1]** gesetzt.

Die Schwenkeinheit **[1-6]** auf der hinteren Längsseite befestigen. Die Auflageeinheit **[1-9]** auf der vorderen Längsseite befestigen.

- An beiden Einheiten den Spannhebel **[4-2]** und den Drehknopf **[4-4]** lösen.
- Die beiden Einheiten bis zum Anschlag in die Profalnut einfahren und mit dem Drehknopf **[4-4]** festklemmen.
- Zur besseren Zugänglichkeit an beiden Einheiten die Blechteile ganz nach oben schieben und mit dem Spannhebel **[4-2]** festklemmen.
- Die Führungsschiene so auf die Passfeder **[3-3]** aufstecken, dass die Führungsschiene auf dem Auflageblech aufliegt und die Passfeder vollständig in der Nut ist.
- Die Führungsschiene mit dem beiliegenden Sechskantstiftschlüssel mit den zwei Schrauben **[3-2]** festschrauben.

- ❗ Das Spiel der beide Einheiten zur Profalnut und die Klemmwirkung des Spannhebels kann an den Stellschrauben **[4-3]** nachgestellt werden (Sechskantschlüssel SW 2,5).

5.3 Abweiser

Der Abweiser **[1-8]** verhindert ein Verhaken des Absaugschlauches und des Stromkabels an der Führungsschiene.

- Den Abweiser auf das Ende der Führungsschiene stecken und mit dem Drehknopf **[1-10]** befestigen.

5.4 Winkelrastanschlag montieren

Der Winkelrastanschlag kann an beliebiger Stelle an der Klemmkante an den Tisch angebracht werden. Der Winkelrastanschlag lässt sich als Längsanschlag oder als Quersanschlag bzw. Winkelanschlag einsetzen.

- ❗ Achten Sie für genaues Arbeiten vor dem Anbau des Anschlags darauf, dass die V-Nut nicht verschmutzt ist.
- Die Klemmbacken am Griffknopf **[5-4]** öffnen.
- Den Winkelrastanschlag mit der Führungsleiste **[5-6]** von oben auf die Klemmleiste legen.
- Das Klemmsegment mit dem Griffknopf **[5-4]** festklemmen.

Mit der Zusatzklemmung **[1-4]** kann das Anschlaglineal zusätzlich geklemmt werden.

- Die Zusatzklemmung auf die V-Nut des MFT/3 und die Führungsnut des Anschlaglineals aufschieben.

- Die Zusatzklemmung mit dem Klemmhebel und dem Drehknopf festklemmen.

6 Arbeiten

6.1 Winkelrastanschlag einstellen



WARNUNG

Verletzungsgefahr

- Verwenden Sie den Winkelrastanschlag nur in fester Position und nicht zum Schieben des Werkstücks.
- Vergewissern Sie sich vor dem Arbeiten, dass alle Drehknöpfe des Winkelrastanschlags angezogen sind.

Vor Arbeitsbeginn die Rechtwinkligkeit des Winkelrastanschlags zur Führungsschiene prüfen (siehe Bild **[6A]**).

- Die Führungsschiene mit einem Rechten Winkel an dem Winkelrastanschlag ausrichten.
- Wenn der Winkel nicht passt, die Auflageeinheit der Führungsschiene verschieben, bis der Winkel rechtwinklig ist.
- Die Führungsschiene fixieren.

- ① Um die Einstellung dauerhaft zu fixieren, den Anschlag **[3-1]/[4-1]** im Tischprofil verschieben.

Bei Bedarf und vorhandenen Spannelementen (Zubehör) kann der Winkelrastanschlag zusätzlich an der Lochplatte ausgerichtet werden.

- Die Spannelemente **[6-1]** und **[6-2]** wie in Bild **[6B]** einsetzen und das Anschlaglineal **[6-3]** in 90°-Stellung dagegen führen.

Wenn das Anschlaglineal nicht gleichermaßen an den Spannelementen anliegt:

- Die Schrauben **[6-4]** und den Drehknopf **[5-2]** öffnen. Der Fixierstift muss in der 90° Kerbe eingerastet sein.
- Den 90° Winkel nach den Spannelementen ausrichten und die Schrauben schließen.

Verschieben parallel zur Tischkante

- Den Drehknopf **[5-4]** öffnen.
- Den Anschlag in der Nut des MFT/3 verschieben.

Verschieben senkrecht zur Tischkante

- Den Drehknopf **[5-5]** öffnen.
- Den Anschlag in der Nut verschieben.

Verschieben des Anschlaglineals in Längsrichtung

- Den Drehknopf **[5-1]** öffnen.
- Das Anschlaglineal **[5-7]** für dünne Werkstücke in einer niedrigen Stellung, für dicke Werkstücke in einer hohen Stellung auf der Halterung festklemmen.

Winkel anhand der Skala einstellen

- Den Drehknopf **[5-2]** öffnen und den Fixierstift **[5-3]** anheben. Der drehbare Fixierstift rastet bei den gebräuchlichsten Winkeleinstellungen ein.

Anschlagreiter

- Mit dem Anschlagreiter MFT/3-AR **[1-5]** wird der Abstand zum Werkzeug eingestellt und damit die Länge der zu bearbeitenden Werkstücke.

6.2 Führungsschiene zum Werkstück einstellen

- Zum Sägen und Fräsen die Führungsschiene mit der Auflageeinheit **[1-9]** so weit absenken, dass die Führungsschiene plan auf dem Werkstück aufliegt.

ACHTUNG Die Nase der Auflageeinheit muss spielfrei in der Nut auf der Unterseite der Führungsschiene sitzen.

- Die Schwenkeinheit **[1-6]** und die Auflageeinheit **[1-9]** mit den Spannhebeln festklemmen.
- Das Werkstück mit MFT-Spannelementen (Zubehör) oder mit einer FSZ-Zwinge (Zubehör) sicher auf dem MFT/3 festklemmen.

Zur sicheren Bearbeitung von schmalen oder kurzen Werkstücken:

- Ein Material gleicher Dicke unter die Führungsschiene legen.

6.3 Schnitttiefe zum Sägen einstellen [7]

Achten Sie darauf, dass die Schnitttiefe zur Werkstückdicke immer richtig eingestellt ist. Wir empfehlen, die Schnitttiefe maximal 5 mm größer als die Werkstückdicke einzustellen. Dadurch vermeiden Sie, dass der Profilrahmen beschädigt wird.

6.4 Lochplatte wenden

Nach Verschleiß kann die Lochplatte gewendet werden. Dazu die 4 Schrauben in den Ecken der Tischunterseite öffnen.

7 Zubehör

Die Bestellnummern für Zubehör und Werkzeuge finden Sie unter www.festool.com.

8 Wartung und Pflege

Kundendienst und Reparaturen dürfen nur durch den Hersteller oder durch Servicewerkstätten durchgeführt werden. Nur **Originalersatzteile von Festool** verwenden.

Weitere Informationen: www.festool.de/service

9 Umwelt



Elektrogeräte, Altbatterien und Akkupacks nicht in den Hausmüll werfen. Geräte, Zubehör und Verpackungen einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Geltende nationale Vorschriften beachten.

Informationen zu den Rücknahmestellen sind unter www.festool.de/recycling einsehbar.

Informationen zu kritischen Stoffen: www.festool.de/reach

English**1 Symbols**

Warning of general danger



Read the operating manual and safety warnings.

2 Items included

[1-1]	Tisch bestehend aus: Profilrahmen, Winkelfüße, Lochplatte, Klappbeine
[1-2]	Anschlaglineal
[1-3]	Winkelrastanschlag
[1-4]	Zusatzklemmung für Anschlaglineal
[1-5]	Anschlagreiter MFT/3-AR
[1-6]	Schwenkeinheit
[1-7]	Führungsschiene FS 1080
[1-8]	Abweiser
[1-9]	Auflageeinheit

3 Intended use

The multifunction table MFT 3 is designed for safe, accurate sawing and routing in combination with Festool power tools.

Workpieces can be clamped securely on the worktop using the clamping systems included in the range of accessories. This turns the table into a work bench for numerous manual tasks such as planing, sanding and cutting, among others.

The user is liable for improper or non-intended use.

4 Technical data

	MFT 3
Width	1157 mm
Length	773 mm
Height with foldaway legs	900 mm
Height without foldaway legs	180 mm
Max. working width	700 mm
Max. workpiece thickness	78 mm
Weight	28 kg

5 Setting up and assembly

The attachments can be fitted to the multifunction table in different positions, resulting in different work positions. In the standard work position, the operator stands at the table's long side (see figure [2]). In this operating manual, this side of the table is designated as "front".

5.1 Setting up

- Unscrew the knobs [2-3] as far as they will go.
- Unfold the foldaway legs and tighten the knobs on the hinges again.

 Unevenness in the stand area can be offset by turning the end cap [2-1].

 The corner feet [2-4] are fitted with rubber caps so that the bench stands securely when the foldaway legs are folded in.

5.2 Installing the guide rail

For the work position we recommend, corresponding stops [3-1]/[4-1] are set on both longitudinal profiles ex-works.

Attach the swivel unit [1-6] to the rear long side. Attach the support unit [1-9] to the front long side.

- Undo the clamping lever [4-2] and rotary knob [4-4] on both units.
- Insert both units into the profile groove to the stop and clamp them using the rotary knob [4-4].
- For easier access to both units, slide the sheet-metal parts all the way up and clamp them with the clamping lever [4-2].
- Place the guide rail on the feather key [3-3] such that the guide rail rests on the support plate and the feather key is all the way in the groove.
- Use the supplied hex key to screw on the guide rail with the two screws [3-2].

 The play between the two units and the profile groove as well as the clamping action of the clamping lever can be adjusted at the adjusting screws [4-3] (WAF 2.5 hex key).

5.3 Deflector

The deflector [1-8] prevents the extractor hose and power cable from getting caught on the guide rail.

- Place the deflector on the end of the guide rail and secure it with the rotary knob [1-10].

5.4 Fitting the preset profile setting rail

The preset profile setting rail can be fitted to the table in any position on the clamping edge. The preset profile setting rail can be used as a stopper, or as a cross-cutting fence or angle stop.

 To ensure you can work precisely, make sure that there is no dirt on or in the V groove before fitting the rail.

- Open the clamping jaws on the knob [5-4].
- Place the preset profile setting rail with the guide bar [5-6] on the clamping rail from above.
- Clamp the clamping segment using the clamp knob [5-4].

The stop ruler can be clamped in addition with the additional clamp [1-4].

- Slide the additional clamp onto the V groove of the MFT 3 and the guide slot of the stop ruler.
- Clamp the additional clamp using the clamp lever and rotary knob.

6 Working

6.1 Setting the preset profile setting rail



WARNING

Risk of injury

- Only use the preset profile setting rail in a fixed position and do not use it to push the workpiece.
- Make sure that all rotary knobs of the preset profile setting rail are tightened before starting work.

Before starting work, check that the preset profile setting rail is perpendicular to the guide rail (see figure [6A]).

- Align the guide rail on the preset profile setting rail in a right angle.
- If the angle is not correct, move the guide rail support unit until you achieve a right angle.
- Secure the guide rail in place.

 To permanently fix this setting, move the rail [3-1]/[4-1] in the table profile.

If necessary and if the relevant fixed clamps are available (accessories), the preset profile setting rail can also be aligned on the perforated top.

- Insert the fixed clamps [6-1] and [6-2] as shown in figure [6B] and move the stop ruler [6-3] towards them in a 90° position.

If the stop ruler is not evenly flush with the fixed clamps:

- Unscrew the screws [6-4] and the rotary knob [5-2]. The fixing pin must be engaged in the 90° notch.
- Align the 90° angle to the fixed clamps and tighten the screws.

Moving parallel to the bench edge

- Open the rotary knob [5-4].
- Move the fence in the groove of the MFT 3.

Moving perpendicular to the bench edge

- Open the rotary knob [5-5].
- Move the fence in the groove.

Moving the stop ruler longitudinally

- Open the rotary knob [5-1].
- Clamp the stop ruler [5-7] in a low position on the retainer for thin workpieces, or in a high position for thick workpieces.

Setting the angle using the scale

- Open the rotary knob [5-2] and lift the fixing pin [5-3]. The rotatable fixing pin engages at the most commonly used angle settings.

Adjustable stop

- The MFT 3-AR adjustable stop [1-5] is used to set the distance to the tool and therefore the length of the workpieces being machined.

6.2 Adjusting the guide rail to the workpiece

- For sawing and routing, lower the guide rail with the support unit [1-9] until the guide rail is level on the workpiece.

NOTICE The nose of the support unit must sit in the groove on the underside of the guide rail without any play.

- Clamp the swivel unit [1-6] and support unit [1-9] with the clamping levers.
- Securely clamp the workpiece to the MFT 3 with MFT fixed clamps (accessories) or an FSZ clamp (accessory).

For safely machining narrow or short workpieces:

- Place a piece of material with the same thickness underneath the guide rail.

6.3 Adjusting the cutting depth for sawing [7]

Ensure that the cutting depth is always correctly set to the workpiece thickness. We recommend that you set the cutting depth to a maximum of 5 mm greater than the workpiece thickness. This will help you to avoid damaging the profile frame.

6.4 Flipping the perforated top

After the perforated top has worn down, you can flip it. To do this, undo the four screws in the corners in the underside of the table.

7 Accessories

You can find the PO numbers for accessories and tools under www.festool.com.

8 Service and maintenance

Customer service and repairs must only be carried out by the manufacturer or service workshops. You must only use **original Festool spare parts**.

Further information: www.festool.co.uk/service

9 Environment



Do not dispose of electrical devices, used batteries and battery packs in the household waste. Recycle devices, accessories and packaging. Observe applicable national regulations.

Information on the collection points can be viewed at www.festool.co.uk/recycling.

Information on critical materials: www.festool.co.uk/reach

10 General information

Imported into the UK by

Festool UK Ltd
1 Anglo Saxon Way
Bury St Edmunds
IP30 9XH
Great Britain

1 Symboles



Avertit d'un danger général



Lire la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.

2 Livraison standard

[1-1]	Table composée des éléments suivants : cadre profilé, pieds angulaires, plaque perforée, pieds rabattables
[1-2]	Règle de butée
[1-3]	Butée angulaire encliquetable
[1-4]	Fixation supplémentaire pour règle de butée
[1-5]	Curseur MFT/3-AR
[1-6]	Unité orientable
[1-7]	Rail de guidage FS 1080
[1-8]	Butoir
[1-9]	Unité d'appui

3 Utilisation conforme

La table multifonctions Table multifonctions MFT/3 est conçue pour le sciage et le fraisage sûrs et précis avec des outils électroportatifs Festool.

Grâce aux systèmes de serrage proposés comme accessoires, il est possible de serrer les pièces en toute sécurité sur le plateau de travail. Le plateau se transforme ainsi en table de travail permettant de réaliser de nombreuses opérations artisanales telles que raboter, poncer, sculpter, etc.

L'utilisateur est responsable des dommages provoqués par une utilisation non conforme.

4 Caractéristiques techniques

	Table multifonctions MFT/3
Largeur	1157 mm
Longueur	773 mm
Hauteur avec pieds rabattables	900 mm
Hauteur sans pieds rabattables	180 mm
Largeur de travail max.	700 mm
Épaisseur de pièce max.	78 mm
Poids	28 kg

5 Installation et montage

Les éléments à monter peuvent être installés à différents emplacements sur la table multifonctions, ce qui permet différentes positions de travail. En position de travail standard, l'utilisateur se trouve du côté longitudinal de la table (voir figure [2]). Dans la présente notice d'utilisation, ce côté de la table est appelé « avant ».

5.1 Installation

- Visser les boutons-poignées [2-3] jusqu'en butée.

- Déplier les pieds rabattables et les revisser au niveau des articulations à l'aide des boutons-poignées.
- ⓘ Les irrégularités du sol peuvent être compensées en tournant le capuchon d'extrémité [2-1].
- ⓘ Les dessous des pieds angulaires [2-4] sont pourvus de capuchons en caoutchouc afin d'assurer la stabilité de la table même lorsque les pieds rabattables sont repliés.

5.2 Montage du rail de guidage

Des butées [3-1]/[4-1] ont été placées en usine sur les deux profilés longitudinaux pour la position de travail que nous recommandons.

Fixer l'unité orientable [1-6] sur le côté longitudinal arrière. Fixer l'unité d'appui [1-9] sur le côté longitudinal avant.

- Sur les deux unités, desserrer le levier de serrage [4-2] et le bouton rotatif [4-4].
- Rentrer les deux unités jusqu'en butée dans la rainure profilée et les bloquer avec le bouton rotatif [4-4].
- Pour une meilleure accessibilité, remonter complètement les parties en tôle des deux unités puis bloquer avec le levier de serrage [4-2].
- Mettre en place le rail de guidage sur la clavette [3-3] de manière à ce qu'il repose sur la tôle d'appui et que la clavette se trouve entièrement dans la rainure.
- Visser le rail de guidage avec la clé Allen fournie et les deux vis [3-2].
- ⓘ Les vis de réglage [4-3] (clé Allen de 2,5) permettent de rajuster le jeu des deux unités par rapport à la rainure profilée ainsi que la force de blocage du levier de serrage.

5.3 Butoir

Le butoir [1-8] empêche le tuyau d'aspiration et le câble électrique de s'accrocher au rail de guidage.

- Enfoncer le butoir à l'extrémité du rail de guidage et le fixer avec le bouton rotatif [1-10].

5.4 Montage de la butée angulaire encliquetable

La butée angulaire encliquetable peut être montée n'importe où sur le bord de serrage de la table. La butée angulaire encliquetable peut être utilisée comme butée longitudinale ou comme butée transversale ou angulaire.

- ⓘ Pour un travail précis, vérifiez que la rainure en V est propre avant de monter la butée.
- Ouvrir les mâchoires de serrage avec le bouton-poignée [5-4].
- Poser d'en haut sur la barre de serrage la butée angulaire encliquetable avec la barre de guidage [5-6].
- Bloquer le segment de serrage avec le bouton-poignée [5-4].

Le blocage de la règle de butée peut être renforcé au moyen de la fixation supplémentaire [1-4].

- Placer la fixation supplémentaire sur la rainure en V de la table multifonctions MFT/3 et la rainure de guidage de la règle de butée.
- Bloquer la fixation supplémentaire avec le levier de blocage et le bouton rotatif.

6 Utilisation

6.1 Régler la butée angulaire encliquetable



AVERTISSEMENT

Risques de blessures

- Utilisez la butée angulaire encliquetable uniquement à une position fixe, et non pas pour pousser la pièce.
- Avant d'entamer votre travail, assurez-vous que tous les boutons rotatifs de la butée angulaire encliquetable sont serrés.

Avant d'entamer le travail, vérifier que la butée angulaire encliquetable est bien en angle droit par rapport au rail de guidage (voir figure [6A]).

- Ajuster la position du rail de guidage en angle droit au niveau de la butée angulaire encliquetable.
- Si l'angle doit être rectifié, déplacer l'unité d'appui du rail de guidage jusqu'à obtenir un angle droit.
- Fixer le rail de guidage.

Pour conserver le réglage, déplacer la butée [3-1]/[4-1] dans le profilé de table.

Au besoin et si des éléments de serrage (accessoires) sont disponibles, il est également possible d'ajuster la position de la butée angulaire encliquetable au niveau de la plaque perforée.

- Installer les éléments de serrage [6-1] et [6-2] comme le montre la figure [6B] et placer règle de butée [6-3] à 90° contre eux.

Si la règle de butée ne repose pas uniformément contre les éléments de serrage :

- Desserrer les vis [6-4] et le bouton rotatif [5-2]. La broche de fixation doit être enclenchée dans l'encoche correspondant à 90°.
- Ajuster l'angle à 90° par rapport aux éléments de serrage puis serrer les vis.

Déplacement parallèlement au bord de la table

- Desserrer le bouton rotatif [5-4].
- Déplacer la butée dans la rainure de la Table multifonctions MFT/3.

Déplacement à la verticale par rapport au bord de la table

- Desserrer le bouton rotatif [5-5].
- Déplacer la butée dans la rainure.

Déplacement de la règle de butée dans le sens longitudinal

- Desserrer le bouton rotatif [5-1].
- Bloquer la règle de butée [5-7] sur le support à une position basse pour les pièces fines, et à une position élevée pour les pièces épaisses.

Régler l'angle sur l'échelle graduée

- Desserrer le bouton rotatif [5-2] et soulever la broche de fixation [5-3]. La broche de fixation

tournante s'enclenche aux positions de réglage angulaire les plus fréquemment utilisées.

Curseur

- Le curseur MFT/3-AR [1-5] permet de régler l'écart par rapport à l'outil, et donc la longueur des pièces à travailler.

6.2 Réglage du rail de guidage par rapport à la pièce

- Pour le sciage et le fraisage, abaisser le rail de guidage avec l'unité d'appui [1-9] jusqu'à ce qu'il repose à plat sur la pièce.
AVIS L'ergot de l'unité d'appui doit être inséré sans jeu dans la rainure sur le dessous du rail de guidage.
- Bloquer l'unité orientable [1-6] et l'unité d'appui [1-9] avec les leviers de serrage.
- Bloquer soigneusement la pièce sur la table multifonctions MFT/3 avec les éléments de serrage MFT (accessoires) ou avec un serre-joint FSZ (accessoire).

Pour travailler en toute sécurité des pièces fines ou courtes :

- Placer un support de la même épaisseur sous le rail de guidage.

6.3 Régler la profondeur de coupe pour le sciage [7]

Veillez à ce que la profondeur de coupe soit toujours correctement réglée par rapport à l'épaisseur de la pièce. Nous recommandons de régler la profondeur de coupe au maximum sur une valeur supérieure de 5 mm à l'épaisseur de la pièce. Vous évitez ainsi d'abîmer le cadre profilé.

6.4 Retourner la plaque perforée

Il est possible de retourner la plaque perforée lorsqu'elle est usée. Pour cela, dévisser les 4 vis dans les coins du dessous de la table.

7 Accessoires

Vous trouverez les références des accessoires et des outils sur www.festool.com.

8 Entretien et maintenance

Les opérations de service après-vente et les réparations doivent uniquement être effectuées par le fabricant ou des ateliers agréés. Utiliser uniquement des **pièces détachées d'origine Festool**.

Informations complémentaires : www.festool.fr/services

9 Environnement



Ne pas jeter les appareils électriques, les piles usagées et les batteries avec les ordures ménagères. Veiller à un recyclage écologique

des appareils, accessoires et emballages. Respecter les règlements nationaux en vigueur.

Des informations relatives aux points de collecte sont disponibles sur www.festool.fr/recycling.

Informations relatives aux matières critiques :
www.festool.fr/reach

1 Símbolos



Aviso de peligro general



Leer el manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad.

2 Dotación de suministro

[1-1]	La mesa consta de los siguientes elementos: Bastidor perfilado, escuadras de apoyo, placa perforada, patas plegables
[1-2]	Guía de tope
[1-3]	Tope angular escalonado
[1-4]	Sujeción adicional para guía de tope
[1-5]	Tope desplazable MFT/3-AR
[1-6]	Tope giratorio
[1-7]	Riel de guía FS 1080
[1-8]	Deflector
[1-9]	Tope de apoyo

3 Uso previsto

La mesa multifuncional MFT/3 es apropiada para serrar y fresar con seguridad y precisión utilizando herramientas eléctricas Festool.

Con los sistemas de sujeción ofrecidos en la gama de accesorios, las piezas de trabajo pueden sujetarse en la base de trabajo de forma segura. La mesa se convierte así en una mesa de trabajo para numerosos trabajos manuales, como cepillar, lijar, tallar, etc.

El usuario responde de cualquier uso indebido.

4 Datos técnicos

	MFT/3
Anchura	1157 mm
Longitud	773 mm
Altura con patas plegables	900 mm
Altura sin patas plegables	180 mm
Anchura de trabajo máx.	700 mm
Espesor de la pieza de trabajo máx.	78 mm
Peso	28 kg

5 Colocación y montaje

En la mesa multifuncional, los elementos adicionales se pueden montar en diferentes posiciones, lo que permite diferentes posiciones de trabajo. En la posición de trabajo estándar, el operario se sitúa en el lado longitudinal de la mesa (véase la imagen [2]). En este manual de instrucciones, este lado de la mesa se denomina «parte delantera».

5.1 Instalación

- Apretar los ajustadores [2-3] hasta el tope.
- Desplegar las patas y apretarlas con los ajustadores de las articulaciones.

- ⓘ Las posibles irregularidades de la superficie de apoyo pueden compensarse girando la caperuza de tope [2-1].
- ⓘ Las escuadras de apoyo [2-4] están provistas de piezas de goma en su parte inferior, gracias a las cuales la mesa descansa con seguridad incluso con las patas en posición plegada.

5.2 Montaje del riel de guía

Para alcanzar la posición de trabajo recomendada, se han colocado los topes correspondientes [3-1]/[4-1] de fábrica en los dos perfiles longitudinales.

Fijar el tope giratorio [1-6] en el lado longitudinal trasero. Fijar la unidad de apoyo [1-9] en el lado longitudinal delantero.

- En ambas unidades, aflojar la palanca de sujeción [4-2] y el botón giratorio [4-4].
- Introduzca las dos unidades en la ranura del perfil hasta el tope y fíjelas con el botón giratorio [4-4].
- Para facilitar el acceso a ambas unidades, deslice las piezas de chapa hacia arriba y fíjelas con la palanca de sujeción [4-2].
- Inserte el riel de guía en la chaveta [3-3] de modo que el riel quede colocado sobre la chapa de apoyo y la chaveta quede completamente insertada en la ranura.
- Apriete el riel de guía con los dos tornillos [3-2] utilizando la llave hexagonal incluida.

- ⓘ El juego de ambas unidades con respecto a la ranura del perfil y el efecto de sujeción de la palanca de sujeción se pueden ajustar con los tornillos de ajuste [4-3] (llave hexagonal SW 2,5).

5.3 Deflector

El deflector [1-8] evita que el tubo flexible de aspiración y el cable de alimentación se enganchen en el riel de guía.

- Colocar el deflector en el extremo del riel de guía y fijarlo con el botón giratorio [1-10].

5.4 Montaje de tope angular escalonado

El tope angular escalonado se puede fijar en cualquier punto del borde de sujeción de la mesa. El tope angular escalonado puede colocarse en forma de tope longitudinal o en forma de tope transversal o angular.

- ⓘ Para trabajar con precisión, antes de montar el tope, asegúrese de que la ranura en V no esté sucia.
- Abrir las mordazas de sujeción del ajustador [5-4].
- Colocar el tope angular escalonado con la guía [5-6] desde arriba sobre la barra de sujeción.
- Sujetar el segmento de sujeción con el ajustador [5-4].

La guía de tope se puede sujetar aún más con la sujeción adicional [1-4].

- Deslizar la sujeción adicional sobre la ranura en V del MFT/3 y la ranura guía de la regla de tope.
- Sujetar la sujeción adicional con la palanca de apriete y el botón giratorio.

6 Trabajo

6.1 Ajuste del tope angular escalonado



ADVERTENCIA

Riesgo de lesiones

- Utilice el tope angular escalonado solo en posición fija, no para empujar la pieza de trabajo.
- Antes de empezar a trabajar, asegúrese de que todos los botones giratorios del tope angular escalonado estén apretados.

Antes de comenzar a trabajar, comprobar que el tope angular escalonado esté en ángulo recto con respecto al riel de guía (véase la imagen [6A]).

- Alinear el riel de guía con el tope angular escalonado con ayuda de una escuadra en ángulo recto.
- Si el ángulo no encaja, desplazar la unidad de apoyo del riel de guía hasta que el ángulo sea recto.
- Fijar el riel de guía.

 Para fijar permanentemente el ajuste, desplazar el tope [3-1]/[4-1] en el perfil de la mesa.

Si es necesario y se dispone de elementos de sujeción (accesorios), el tope angular escalonado también se puede alinear con la placa perforada.

- Insertar los elementos de sujeción [6-1] y [6-2] como se muestra en la imagen [6B] y colocar la guía de tope [6-3] en una posición de 90° al respecto.

Si la guía de tope no se apoya de forma uniforme en los elementos de sujeción:

- Aflojar los tornillos [6-4] y el botón giratorio [5-2]. La clavija posicionadora debe estar encajada en la muesca de 90°.
- Alinear el ángulo de 90° con los elementos de sujeción y apretar los tornillos.

Desplazamiento paralelo al borde de la mesa

- Abrir el botón giratorio [5-4].
- Desplazar el tope en la ranura del MFT/3.

Desplazamiento perpendicular al borde de la mesa

- Abrir el botón giratorio [5-5].
- Desplazar el tope en la ranura.

Desplazamiento de la guía de tope en dirección longitudinal

- Abrir el botón giratorio [5-1].
- Fijar la guía de tope [5-7] en un ajuste bajo para piezas finas y en un ajuste elevado para piezas gruesas.

Ajuste del ángulo con la escala

- Abra el botón giratorio [5-2] y levante la clavija posicionadora [5-3]. La clavija posicionadora giratoria encaja en los ángulos de uso más frecuente.

Tope desplazable

- Con el tope desplazable MFT/3-AR [1-5] se ajusta la distancia a la herramienta y, con ello, la longitud de las piezas que se desea mecanizar.

6.2 Ajuste del riel de guía a la pieza de trabajo

- Para serrar y fresar, bajar el riel de guía con el tope de apoyo [1-9] lo suficiente como para que el riel de guía quede plano sobre la pieza de trabajo.
AVISO La lengüeta del tope de apoyo debe encajar sin holgura en la ranura de la parte inferior del riel de guía.
- Fijar el tope giratorio [1-6] y el tope de apoyo [1-9] con las palancas de sujeción.
- Fijar la pieza de trabajo de forma segura en la MFT/3 con elementos de sujeción MFT (accesorios) o con una mordaza FSZ (accesorio).

Para mecanizar piezas de trabajo estrechas o cortas con seguridad:

- Colocar un material del mismo grosor debajo del riel de guía.

6.3 Ajuste de la profundidad de corte para serrar [7]

Compruebe siempre que la profundidad de corte esté correctamente ajustada respecto al espesor de la pieza de trabajo. Recomendamos ajustar una profundidad de corte que sea como máximo 5 mm mayor que el espesor de la pieza de trabajo. De este modo evitará que el bastidor del perfil resulte dañado.

6.4 Dar la vuelta a la placa perforada

Cuando se desgaste, la placa perforada se puede dar la vuelta. Para ello, aflojar los cuatro tornillos situados en las esquinas del lado inferior de la mesa.

7 Accesorios

Encontrará los números de pedido relativos a los accesorios y las herramientas en www.festool.com.

8 Mantenimiento y cuidado

El Servicio de Atención al Cliente y de reparaciones solo está disponible a través del fabricante o de los talleres de reparación. Utilice exclusivamente **piezas de repuesto originales de Festool**.

Más información: www.festool.es/servicio

9 Entorno



No deseche los aparatos eléctricos, las pilas gastadas y las baterías en la basura doméstica.

Recicla las herramientas, los accesorios y los embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Respeta las disposiciones nacionales vigentes.

Encontrará información sobre los centros de recogida en www.festool.es/recycling.

Información sobre sustancias críticas: www.festool.es/reach

1 Символи



Предупреждение за обща опасност



Прочетете инструкцията за експлоатация, указанията за безопасност.

2 Съдържание на доставката

[1-1]	Маса, състояща се от: Профилна рамка, ъглови крака, перфорирана плоча, сгъваеми крака
[1-2]	Ограничителен линеал
[1-3]	Ъглова фиксираща опора
[1-4]	Допълнително затягане за ограничителния линеал
[1-5]	Опорен плъзгач MFT/3-AR
[1-6]	Завъртащ блок
[1-7]	Направляваща шина FS 1080
[1-8]	Предпазител
[1-9]	Опорен блок

3 Употреба по предназначение

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

С предлаганите в програмата за принадлежности системи за затягане обработваемите детайли могат сигурно да се затягат върху работния плот. Масата се превръща в работна маса за множество дейности като напр. рендосване, шлифоване, рязане и др.

Потребителят носи отговорност при неправилна употреба.

4 Технически данни

	MFT/3
Ширина	1157 мм
Дължина	773 мм
Височина със сгъваеми крака	900 мм
Височина без сгъваеми крака	180 мм
Макс работна ширина	700 мм
Макс. дебелина на детайла	78 мм
Тегло	28 кг

5 Поставяне и монтаж

Към многофункционалната маса могат да се монтират допълнителни елементи в различни позиции, което позволява различни работни положения. В стандартното работно положение операторът стои от дългата страна на масата (вижте изображение [2]). В настоящото ръководство за експлоатация тази страна на масата се обозначава като „предна“.

5.1 Монтаж

- Развинтете въртящите се копчета [2-3] докрай.
- Разгънете сгъваемите крака и ги затегнете отново с помощта на въртящите се копчета.

ⓘ Неравностите на пода могат да бъдат компенсирани чрез завъртане на регулируемата капачка [2-1].

ⓘ Ъгловите крака [2-4] са оборудвани с гумени капачки от долната страна за стабилен стоеж на масата и с разгънати сгъваеми крака.

5.2 Монтиране на направляващата шина

За препоръчаната от нас работна позиция на двата надлъжни профила са поставени съответни ограничители [3-1]/[4-1].

Закрепете завъртащия блок [1-6] на задната надлъжна страна. Закрепете опорния блок [1-9] на предната надлъжна страна.

- На двата модула освободете затягащия лост [4-2] и въртящото се копче [4-4].
- Вкарайте двата блока докрай в профилния канал и ги затегнете с въртящото се копче [4-4].
- За по-лесен достъп до двата блока преместете металните части докрай нагоре и ги затегнете със затягащия лост [4-2].
- Поставете направляващата шина върху призматичната шпонка [3-3] така, че направляващата шина да лежи върху опората и призматичната шпонка да е изцяло в канала.
- Затегнете направляващата шина с помощта на приложения шестограмен ключ с двата винта [3-2].

ⓘ Хлабината на двата блока спрямо профилния канал и затягащото действие на затягащия лост може да се регулира допълнително с регулиращите винтове [4-3] (шестограмен ключ SW 2,5).

5.3 Предпазител

Предпазителят [1-8] предотвратява закачането на смукателния маркуч и на захранващия кабел за направляваща шина.

- Поставете предпазителя в края на направляващата шина и го закрепете с въртящото се копче [1-10].

5.4 Монтиране на ъгловата фиксираща опора

Ъгловата фиксираща опора може да се монтира за затягащия ръб на произволна позиция на масата. Ъгловата фиксираща опора може да се използва като надлъжна пора или като напречна опора, съотв. ъглов упор.

ⓘ За прецизна работа преди монтажа на опората следете V-образният канал да не е замърсен.

- Отворете затягащите челюсти за въртящото се копче [5-4].
- Поставете ъгловата фиксираща опора с направляващата греда [5-6] отгоре върху затягащата греда.
- Закрепете затягащия сегмент с въртящото се копче [5-4].

С допълнителното затягане [1-4] е възможно ограничителният линеал да се закрепят допълнително.

- Поставете допълнителното затягане върху V-образния канал на MFT/3 и направляващия канал на ограничителния линеал.
- Затегнете допълнителното затягане със затягащия лост и въртящото се копче.

6 Дейности

6.1 Настройка на ъгловата фиксираща опора



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване

- Използвайте ъгловата фиксираща опора само в неподвижна позиция, а не за избутване на детайла.
- Преди работа проверете дали всички въртящи се копчета на ъгловата фиксираща опора са затегнати.

Преди започване на работа проверете перпендикулярността на ъгловата фиксираща опора спрямо направляващата шина (вижте изображение [6A]).

- Подравнете направляващата шина перпендикулярно спрямо ъгловата фиксираща опора.
- Ако ъгълът не е подходящ, преместете опората на направляващата шина, докато ъгълът стане прав.
- Фиксирайте направляващата шина.

 За да фиксирате настройката трайно, преместете ограничителя [3-1]/[4-1] в профила на масата.

При необходимост и наличие на затягащи елементи (принадлежности) ъгловата фиксираща опора може да бъде допълнително изравнен с перфорираната плоча.

- Поставете затягащите елементи [6-1] и [6-2] като на изображение [6B] и притиснете ограничителния линеал [6-3] в положение 90°.

Ако ограничителният линеал не лежи равномерно върху затягащите елементи:

- Отворете винтовете [6-4] и въртящото се копче [5-2]. Фиксиращият щифт трябва да бъде фиксиран в 90° канали.
- Изравнете 90° ъгъл спрямо затягащите елементи и затегнете винтовете.

Преместване успоредно на ръба на масата

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

Преместване перпендикулярно на ръба на масата

- Отворете въртящото се копче [5-5].
- Преместете ограничителя в канала.

Преместване на ограничителния линеал е надлъжна посока

- Отворете въртящото се копче [5-1].
- Затегнете ограничителния линеал [5-7] на държача на ниска позиция за тънки детайли и на висока позиция за дебели детайли.

Настройка на ъгъла с помощта на скалата

- Отворете въртящото се копче [5-2] и повдигнете фиксиращия щифт [5-3]. Въртящият се фиксиращ

щифт се фиксира при най-често използваните ъглови настройки.

Опорен плъзгач

- С помощта на опорния плъзгач MFT/3-AR [1-5] се настройва разстоянието до инструмента и с това и дължината на обработвания детайл.

6.2 Настройване на направляващата шина към детайла

- За рязане и фрезозане спускайте направляващата шина с опорния блок [1-9] толкова, че направляващата шина да лежи равно върху детайла.

УКАЗАНИЕ Водещата част на опорния блок трябва да стои без хлабина в канала на долната страна на направляващата шина.

- Закрепете завъртащия блок [1-6] и опорния блок [1-9] със затягащите лостове.
- Затегнете детайла със затягащите елементи MFT (принадлежност) или с FSZ скоба (принадлежност) върху MFT/3.

За безопасно обработване на тесни или къси детайли:

- Поставете материал със същата дебелина под направляващата шина.

6.3 Настройване на дълбочината на среза [7]

Внимавайте дълбочината на среза да е винаги правилно настроена спрямо дебелината на детайла. Препоръчваме дълбочината на среза да се настрои максимум 5 мм по-голяма от дебелината на детайла. Така избягвайте повреждане на профилната рамка.

6.4 Обръщане на перфорираната плоча

След износване перфорираната плоча може да бъде обърната. За целта отворете 4 винта в ъглите от долната страна на масата.

7 Принадлежности

Номерата на поръчките на принадлежностите и инструментите ще намерите на www.festool.com.

8 Техническо обслужване и поддържане

Клиентска служба и ремонти могат да се извършват само от производителя или от сервизни работилници. Използвайте само **оригинални резервни части на Festool**.

Още информация: www.festool.bg/сервиз

9 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.bg/recycling.

Информация за критични материали: www.festool.bg/reach

1 Symboly



Varování před všeobecným nebezpečím



Přečtěte si návod k obsluze, bezpečnostní pokyny.

2 Rozsah dodávky

- [1-1]** Stůl se skládá z:
profilovaného rámu, úhelníkových patek,
děrované desky, sklopných noh
- [1-2]** Dorazové pravítko
- [1-3]** Úhlová zarážka
- [1-4]** Přídavná svorka pro dorazové pravítko
- [1-5]** Dorazový jezdec MFT/3-AR
- [1-6]** Úhlová jednotka
- [1-7]** Vodicí lišta FS 1080
- [1-8]** Usměrňovač
- [1-9]** Opěrná jednotka

3 Použití v souladu s určením

Multifunkční stůl MFT/3 je určený pro bezpečné a přesné řezání a frézování pomocí elektrického nářadí Festool.

Pomocí upínacích systémů, které nabízíme jako součást sortimentu příslušenství, lze na pracovní desku bezpečně upínat obrobky. Ze stolu se tak stane pracovní stůl pro různé řemeslné práce, jako hoblování, broušení, řezání atd.

Při použití v rozporu s určeným účelem nese odpovědnost uživatel.

4 Technické údaje

	MFT/3
Šířka	1 157 mm
Délka	773 mm
Výška se sklopnými nohami	900 mm
Výška bez sklopných noh	180 mm
Max. pracovní šířka	700 mm
Max. tloušťka obrobku	78 mm
Hmotnost	28 kg

5 Instalace a montáž

Na multifunkční stůl lze montovat nastavbové prvky v různých polohách, čímž se docílí různých pracovních poloh. Ve standardní pracovní poloze stojí pracovník u podélné strany stolu (viz obrázek [2]). V tomto návodu k obsluze se tato strana stolu označuje jako „přední“.

5.1 Instalace

- Našroubujte knoflíky [2-3] až nadoraz.
- Vyklopte sklopné nohy a pomocí knoflíků je v kloubech opět utáhněte.

i Nerovnosti podlahy lze vyrovnat otáčením krytky [2-1].

i Úhelníkové patky [2-4] jsou zespodu opatřené gumovými krytkami, aby stůl mohl stabilně stát i s nevyklopenými nohami.

5.2 Montáž vodicí lišty

Pro námi doporučenou pracovní polohu jsou z výroby na obou podélných profilech nasazené odpovídající dorazy [3-1]/[4-1].

Úhlovou jednotku [1-6] upevněte na zadní podélnou stranu. Opěrnou jednotku [1-9] upevněte na přední podélnou stranu.

- Na obou jednotkách povolte upínací páčku [4-2] a otočný knoflík [4-4].
- Obě jednotky zasuňte až nadoraz do profilové drážky a upněte je otočným knoflíkem [4-4].
- Pro lepší přístupnost obou jednotek posuňte plechové díly úplně nahoru a upněte je upínací páčkou [4-2].
- Nasadte vodicí lištu na lícované pero [3-3] tak, aby vodicí lišta doléhala na opěrný plech a lícované pero bylo úplně v drážce.
- Vodicí lištu přišroubujte pomocí přiloženého klíče na vnitřní šestihran dvěma šrouby [3-2].

i Vůči obou jednotek vůči profilové drážce a upínací sílu upínací páčky lze seřídit pomocí seřizovacích šroubů [4-3] (šestihranný klíč vel. 2,5).

5.3 Usměrňovač

Usměrňovač [1-8] brání zachycování odsávací hadice a napájecího kabelu na konci vodicí lišty.

- Usměrňovač nasadte na konec vodicí lišty a upevněte ho otočným knoflíkem [1-10].

5.4 Montáž úhlové zarážky

Úhlovou zarážku lze upevnit na libovolné místo na upínací hraně stolu. Úhlovou zarážku lze používat jako podélný doraz nebo jako příčný doraz, resp. úhlový doraz.

i Kvůli přesné práci před montáží dorazu zkontrolujte, zda není drážka V znečištěná.

- Otevřete upínací čelisti knoflíkem [5-4].
- Úhlovou zarážku s vodicí lištou [5-6] položte shora na upínací lištu.
- Knoflíkem [5-4] upněte upínací segment.

Dorazové pravítko lze navíc upnout pomocí přídavné svorky [1-4].

- Přídavnou svorku nasuňte na drážku V stolu MFT/3 a vodicí drážku dorazového pravítka.
- Upněte přídavnou svorku pomocí upínací páčky a otočného knoflíku.

6 Práce

6.1 Nastavení úhlové zarážky



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění

- Úhlovou zarážku používejte pouze v pevné poloze, a nikoli pro posouvání obrobku.
- Než začnete pracovat, zkontrolujte, zda jsou všechny otočné knoflíky úhlové zarážky utažené.

Před zahájením práce zkontrolujte, zda je úhlová zarážka v pravého úhlu vůči vodící liště (viz obrázek **[6A]**).

- Vodicí lištu vyrovnejte pomocí úhelníku na úhlové zarážce.
- Pokud úhel nesouhlasí, posuňte opěrnou jednotku vodící lišty tak, aby bylo dosaženo pravého úhlu.
- Upevněte vodící lištu.

 Pro trvalé zajištění nastavení posuňte doraz **[3-1]/[4-1]** v profilu stolu.

V případě potřeby a máte-li příslušné upínací prvky (příslušenství), lze úhlový doraz navíc vyrovnat na děrované desce.

- Nasadte upínací prvky **[6-1]** a **[6-2]** podle obrázku **[6B]** a proti nim vedte dorazové pravítko **[6-3]** v úhlu 90°.

Pokud dorazové pravítko nepřiléhá v upínacím prvku stejnoměrně:

- Povolte šrouby **[6-4]** a otočný knoflík **[5-2]**. Zajišťovací kolík musí být zaskočený v zářezu pro 90°.
- Vyrovnejte úhel 90° podle upínacích prvků a utáhněte šrouby.

Posunutí rovnoběžně s hranou stolu

- Povolte otočný knoflík **[5-4]**.
- Posuňte doraz v drážce MFT/3.

Posunutí kolmo k hraně stolu

- Povolte otočný knoflík **[5-5]**.
- Posuňte doraz v drážce.

Přesunutí dorazového pravítka v podélném směru

- Povolte otočný knoflík **[5-1]**.
- Dorazové pravítko **[5-7]** lze v držáku upnout nízko pro tenké obrobky nebo vysoko pro silné obrobky.

Nastavení úhlu na stupnici

- Povolte otočný knoflík **[5-2]** a zvedněte zajišťovací kolík **[5-3]**. Otočný zajišťovací kolík zaskočí v nejpoužívanějších úhlech.

Dorazový jezdec

- Pomocí dorazového jezdce MFT/3-AR **[1-5]** se nastavuje vzdálenost od nářadí a tedy délka obráběných obrobků.

Dansk

1 Symboler



Advarsel om generel fare



Læs sikkerhedsanvisningerne i brugsanvisningen.

2 Leveringsomfang

- [1-1]** Bord bestående af:
Profilramme, vinkelfødder, hulplade, klapben
- [1-2]** Anslagslineal
- [1-3]** Vinkelanslag
- [1-4]** Ekstra fastspænding til anslagslineal
- [1-5]** Anslagsrytter MFT/3-AR

6.2 Nastavení vodící lišty podle obrobku

- Pro řezání a frézování snižte vodící lištu s opěrnou jednotkou **[1-9]** tak, aby vodící lišta přiléhala rovně k obrobku.
OZNÁMENÍ Výstupek opěrné jednotky musí být bez vůle usazený v drážce na dolní straně vodící lišty.
- Úhlovou jednotku **[1-6]** a opěrnou jednotku **[1-9]** upněte upínacími páčkami.
- Upněte obrobek upínacími prvky MFT (příslušenství) nebo svěrkou FSZ (příslušenství) bezpečně na MFT/3.

Pro bezpečné opracování úzkých nebo krátkých obrobků:

- Položte materiál stejné tloušťky pod vodící lištu.

6.3 Nastavení hloubky řezu pro řezání [7]

Dbejte na to, aby byla vždy správně nastavená hloubka řezu vůči tloušťce obrobku. Doporučujeme nastavovat hloubku řezu maximálně o 5 mm větší, než je tloušťka obrobku. Zabrání tak poškození profilového rámu.

6.4 Obrácení děrované desky

Při opotřebení lze děrovanou desku obrátit. Za tímto účelem povolte 4 šrouby v rozích na spodní straně stolu.

7 Příslušenství

Objednací čísla příslušenství a nářadí najdete na www.festool.com.

8 Údržba a ošetřování

Servis a opravy smí provádět pouze výrobce nebo servisní dílny. Používejte pouze **originální náhradní díly Festool**.

Další informace: www.festool.cz/sluzby

9 Životní prostředí



Elektrická zařízení, staré baterie a akumulátory nevyhazujte do komunálního odpadu. Zařízení, příslušenství a obaly odevzdejte k ekologické recyklaci. Dodržujte platné vnitrostátní předpisy.

Informace o sběrnách najdete na www.festool.cz/recycling.

Informace ke kritickým látkám: www.festool.cz/reach

[1-6] Svingenhed

[1-7] Føringsskinne FS 1080

[1-8] Adapter

[1-9] Vinkelenhed

3 Bestemmelsesmæssig brug

Arbejdsbordet MFT/3 er beregnet til sikker og præcis savning og fræsning med Festool el-værktøj.

Arbejdsemner kan opspændes sikkert på arbejdspladen med tilbehørsprogrammets spændesystemer. Bordet bliver på den måde til et arbejdsbord, som kan bruges til mange forskellige håndværksopgaver som f.eks. høvling, slibning, skæring osv.

Ved ikke-bestemmelsesmæssig brug hæfter brugeren.

4 Tekniske data

	MFT/3
Bredde	1157 mm
Længde	773 mm
Højde med klapben	900 mm
Højde uden klapben	180 mm
Maks. arbejdsbredde	700 mm
Maks. tykkelse arbejdssemne	78 mm
Vægt	28 kg

5 Opstilling og montering

På arbejdsbordet kan påbygningselementerne monteres i forskellige positioner, der giver forskellige arbejdsstillinger. I standard-arbejdsstillingen står operatøren ved bordets langside (se figur [2]). I denne brugsanvisning betegnes denne bordside med "fremad".

5.1 Opstilling

- Skru holdeknapperne [2-3] på til anslag.
- Klap klapbenene ud, og fastspænd dem igen med holdeknapperne.

 Ujævn stand kan udlignes ved at dreje på endekappen [2-1].

 Vinkelfødderne [2-4] har gummi på undersiden, så bordet også står sikkert, når klapbenene er klappet sammen.

5.2 Montering af føringsskinne

Til den arbejdsstilling, som vi anbefaler, er der fra fabrikken sat passende anslag [3-1]/[4-1] på de to længdeprofiler.

Fastgør svingenheden [1-6] på den bageste langside. Fastgør vinkelenheden [1-9] på den forreste langside.

- Løsn spændegrebet [4-2] og drejeknappen [4-4] på begge enheder.
- Kør de to enheder ind i profilnoten til anslag, og klem dem fast med drejeknappen [4-4].
- For at forbedre tilgængeligheden på begge enheder skubbes pladedelene helt op og klemmes fast med spændegrebet [4-2].
- Sæt føringsskinnen på pasfederen [3-3], så føringsskinnen hviler på støttepladen, og pasfederen er helt inde i noten.
- Skru føringsskinnen fast med de to skruer [3-2] ved hjælp af den medfølgende unbrakonøgle.

 Sløret i de to enheder i forhold til profilnoten og spændegrebets klemmevirkning kan indstilles på justeringsskrue [4-3] (2,5 mm sekskantnøgle).

5.3 Adapter

Adapteren [1-8] forhindrer, at udsugningsslangen og elkablet hægter sig fast i føringsskinnen.

- Sæt adapteren på enden af føringsskinnen, og fastgør den med drejeknappen [1-10].

5.4 Montering af vinkelanslag

Vinkelanslaget kan placeres på bordet et vilkårligt sted på klemkanten. Vinkelanslaget kan anvendes som længdeanslag eller tværanslag samt vinkelanslag.

 For at kunne arbejde nøjagtigt skal du sørge for, at V-noten ikke er tilsmudset, inden du monterer anslaget.

- Åbn kæberne på holdeknappen [5-4].
- Læg vinkelanslaget med føringsskinnen [5-6] på klemlisten ovenfra.
- Klem spændesegmentet fast med holdeknappen [5-4].

Med den ekstra klemme [1-4] kan anslagslinealen klemmes yderligere.

- Skub den ekstra klemme i V-noten på MFT/3 og i anslagslinealens føringsnot.
- Klem den ekstra klemme fast med klemgrebet og drejeknappen.

6 Arbejde

6.1 Indstilling af vinkelanslag



ADVARSEL

Risiko for personskader

- Brug kun vinkelanslaget i fast position og ikke til at skubbe arbejdssemnet med.
- Kontrollér, før arbejdet påbegyndes, at alle drejeknapper på vinkelanslaget er spændt.

Tjek inden arbejdets påbegyndelse, at vinkelanslaget sidder vinkelret på føringsskinnen (se figur [6A]).

- Juster føringsskinnen med en ret vinkel på vinkelanslaget.
- Hvis vinklen ikke passer, skal føringsskinnens vinkelenhed forskydes, indtil vinklen er 90°.
- Fiksér føringsskinnen.

 Forskyd anslaget i bordprofilet [3-1]/[4-1] for at fiksere indstillingen permanent.

Ved behov og hvis man har spændeelementer (tilbehør), kan vinkelanslaget desuden justeres på hulpladen.

- Sæt spændeelementerne [6-1] og [6-2] i som på figuren [6B], og før anslagslinealen [6-3] imod i 90°-stilling.

Gør følgende, hvis anslagslinealen ikke ligger ensartet an mod spændeelementerne:

- Løsn skruerne [6-4] og drejeknappen [5-2]. Fikseringsstiften skal være i indgreb i 90°-kærven.
- Juster 90°-vinklen efter spændeelementerne, og spænd skruerne.

Forskydning parallelt med bordkanten

- Løsn drejeknappen [5-4].
- Forskyd anslaget i noten på MFT/3.

Forskydning lodret i forhold til bordkanten

- Løsn drejeknappen [5-5].
- Forskyd anslaget i noten.

Forskydning af anslagslinealen i længderetningen

- Løsn drejeknappen [5-1].
- Til tynde emner klemmes anslagslinealen [5-7] fast i en lav stilling og til tykke emner i en høj stilling på holderen.

Indstilling af vinkel ved hjælp af skalaen

- Løsn drejeknappen [5-2], og løft fikseringsstiften [5-3]. Den drejelige fikseringsstift

går i indgreb ved de hyppigst brugte vinkelindstillinger.

Anslagsrytter

- Med anslagsrytteren MFT/3-AR [1-5] indstilles afstanden til værktøjet og dermed længden af emnerne, der bearbejdes.

6.2 Indstilling af føringsskinne til arbejdsområdet

- Til savning og fræsning sænkes føringsskinnen så langt ned med vinkelenheden [1-9], at føringsskinnen ligger plant an mod emnet.
BEMÆRK Vinkelenhedens tap skal sidde uden slør i noten på undersiden af føringsskinnen.
- Klem svingenheden [1-6] og vinkelenheden [1-9] fast med spændegrebene.
- Klem emnet sikkert fast på MFT/3 med MFT-spændeelementer (tilbehør) eller med en FSZ-tvinge (tilbehør).

For sikker bearbejdning af smalle eller korte emner:

- Læg et materiale i samme tykkelse under føringsskinnen.

6.3 Indstilling af skæredybde til savning [7]

Sørg for, at skæredybden altid er indstillet rigtigt i forhold til emnetykkelsen. Vi anbefaler at indstille skæredybden til maks. 5 mm mere end emnetykkelsen. På den måde undgår du at beskadige profilrammen.

ελληνικά

1 Σύμβολα



Προειδοποίηση από γενικό κίνδυνο



Διαβάστε τις υποδείξεις ασφαλείας στις οδηγίες λειτουργίας.

2 Υλικά παράδοσης

- [1-1] Τραπέζι, αποτελούμενο από:
Πλαίσιο προφίλ, γωνιακά πόδια, διάτρηση πλάκα, πτυσσόμενα πόδια
- [1-2] Κανόνας οδηγός
- [1-3] Γωνιακός οδηγός
- [1-4] Πρόσθετος σφιγκτήρας για τον κανόνα οδηγό
- [1-5] Οδηγός τερματισμού MFT/3-AR
- [1-6] Στρεφόμενη μονάδα
- [1-7] Ράγα οδηγός FS 1080
- [1-8] Εκτροπέας
- [1-9] Μονάδα εφαρμογής

3 Ενδεδειγμένη χρήση

Το τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών MFT/3 προβλέπεται για το ασφαλές και ακριβές πριόνισμα και φρεζάρισμα με τα ηλεκτρικά εργαλεία Festool.

Με τα προσφερόμενα στο πρόγραμμα εξαρτημάτων συστήματα σύσφιξης μπορούν να στερεωθούν με ασφάλεια τα επεξεργαζόμενα κομμάτια πάνω στον πάγκο εργασίας. Το τραπέζι γίνεται έτσι ένας πάγκος εργασίας κατάλληλος για πολλές εργασίες με το χέρι, όπως πλάνισμα, τρόχισμα, λάξευση κτλ.

6.4 Vending af hulpladen

Alt efter slitage kan hulpladen vendes. Det gøres ved at løsne de fire skruer i hjørnerne under bordet.

7 Tilbehør

Bestillingsnumrene til tilbehør og maskiner finder du på www.festool.com.

8 Vedligeholdelse og pleje

Kundeservice og reparation må kun udføres af producenten eller serviceværksteder. Brug kun **originale reservedele fra Festool**.

Yderligere oplysninger: www.festool.dk/service

9 Miljø



El-apparater og brugte batterier må ikke bortskaffes med almindeligt husholdningsaffald. Udstyr, tilbehør og

emballage skal bortskaffes miljømæssigt korrekt på en kommunal genbrugsstation. Gældende nationale forskrifter skal overholdes.

Du finder oplysninger om indsamlingsstederne på www.festool.dk/recycling.

Informationer om kritiske stoffer: www.festool.dk/reach

Σε περίπτωση μη ενδεδειγμένης χρήσης ευθύνεται ο χρήστης.

4 Τεχνικά στοιχεία

	MFT/3
Πλάτος	1157 mm
Μήκος	773 mm
Ύψος με πτυσσόμενα πόδια	900 mm
Ύψος χωρίς πτυσσόμενα πόδια	180 mm
Μέγ. πλάτος εργασίας	700 mm
Μέγ. πάχος επεξεργαζόμενου κομματιού	78 mm
Βάρος	28 kg

5 Τοποθέτηση και συναρμολόγηση

Στο τραπέζι πολλαπλών λειτουργιών μπορούν να τοποθετούνται τα προσαρτώμενα στοιχεία σε διάφορες θέσεις, κι έτσι να προκύπτουν διάφορες θέσεις εργασίας. Στη βασική θέση εργασίας, το άκρο χειρισμού βρίσκεται στη διαμήκη πλευρά του τραπεζιού (βλ. εικόνα [2]). Σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας, αυτή η πλευρά τραπεζιού αναφέρεται ως "μπροστά".

5.1 Τοποθέτηση

- Ξεβιδώστε τα μεγάλα κουμπιά [2-3] μέχρι τέρμα.
- Ξεδιπλώστε τα πτυσσόμενα πόδια και βιδώστε τα ξανά σταθερά με τα μεγάλα κουμπιά στις αρθρώσεις.

❗ Οι ανωμαλίες στην επιφάνεια στήριξης μπορούν να εξισορροπηθούν, γυρίζοντας το πέλμα στο άκρο του ποδιού [2-1].

- i** Τα γωνιακά πόδια **[2-4]** είναι εξοπλισμένα στην κάτω πλευρά με λαστιχένια καλύμματα, για να έχει το τραπέζι επίσης και με διπλωμένα τα πτυσσόμενα πόδια μια σίγουρη στήριξη.

5.2 Συναρμολόγηση της ράγας οδηγού

Για τη θέση εργασίας που συνιστούμε, έχουν τοποθετηθεί εργοστασιακά και στα δύο διαμήκη προφίλ αντίστοιχοι αναστολές **[3-1]/[4-1]**.

Στερεώστε τη στρεφόμενη μονάδα **[1-6]** στην πίσω διαμήκη πλευρά. Στερεώστε τη μονάδα εφαρμογής **[1-9]** στην μπροστινή διαμήκη πλευρά.

- Λύστε και στις δύο μονάδες τον μοχλό τάνυσης **[4-2]** και το περιστροφικό κουμπί **[4-4]**.
- Εισάγετε τις δύο μονάδες μέχρι τον αναστολέα στην εγκοπή προφίλ και σφίξτε τις με το περιστροφικό κουμπί **[4-4]**.
- Για καλύτερη προσβασιμότητα, ωθήστε τα λαμαρινένια τμήματα στις δύο μονάδες εντελώς προς τα επάνω και σφίξτε τα με τον μοχλό τάνυσης **[4-2]**.
- Κουμπώστε τη ράγα οδηγό με τέτοιο τρόπο πάνω στην επίπεδη σφήνα **[3-3]**, ώστε η ράγα οδηγός να εφαρμόζει στο έλασμα εφαρμογής και η επίπεδη σφήνα να βρίσκεται πλήρως μέσα στην εγκοπή.
- Βιδώστε τη ράγα οδηγό με το παραδιδόμενο εξάγωνο κλειδί με τις δύο βίδες **[3-2]**.

- i** Ο τζόγος στις δύο μονάδες ως προς την εγκοπή προφίλ και η λειτουργία σύσφιγξης του μοχλού τάνυσης μπορεί να ρυθμιστεί με τις ρυθμιστικές βίδες **[4-3]** (εξάγωνο κλειδί SW 2,5).

5.3 Εκτροπέας

Ο εκτροπέας **[1-8]** αποτρέπει το σκάλωμα του εύκαμπτου σωλήνα αναρρόφησης και του καλωδίου ρεύματος στη ράγα οδηγού.

- Τοποθετήστε τον εκτροπέα στο άκρο της ράγας οδηγού και στερεώστε τον με το περιστρεφόμενο κουμπί **[1-10]**.

5.4 Συναρμολόγηση του γωνιακού οδηγού

Ο γωνιακός οδηγός μπορεί να τοποθετηθεί σε οποιοδήποτε σημείο στην ακμή σύσφιγξης στο τραπέζι. Ο γωνιακός οδηγός μπορεί να χρησιμοποιηθεί ως παράλληλος οδηγός ή ως εγκάρσιος οδηγός ή γωνιακός οδηγός.

- i** Προσέξτε για εργασία ακριβείας πριν από την τοποθέτηση του αναστολέα, ώστε η εγκοπή V να μην έχει ρύπους.

- Ανοίξτε τις σιαγόνες σύσφιγξης στο μεγάλο κουμπί **[5-4]**.
- Τοποθετήστε τον γωνιακό οδηγό με τη ράγα οδήγησης **[5-6]** από επάνω στον πήχη σύσφιγξης.
- Σφίξτε το τμήμα σύσφιγξης με το μεγάλο κουμπί **[5-4]**.

Με την πρόσθετη σύσφιγξη **[1-4]** μπορεί να στερεωθεί πρόσθετα ο κανόνας οδηγός.

- Περάστε την πρόσθετη σύσφιγξη στην εγκοπή V του MFT/3 και την εγκοπή οδήγησης του κανόνα οδηγού.
- Σφίξτε την πρόσθετη σύσφιγξη με τον μοχλό τάνυσης και το περιστροφικό κουμπί.

6 Εργασία

6.1 Ρύθμιση γωνιακού οδηγού



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμού

- Χρησιμοποιείτε τον γωνιακό οδηγό μόνο σε σταθερή θέση και όχι για την ώθηση του επεξεργαζόμενου κομματιού.
- Βεβαιωθείτε πριν από την εργασία, ότι όλα τα περιστροφικά κουμπιά του γωνιακού οδηγού είναι σφιγμένα.

Ελέγξτε πριν από την έναρξη εργασίας την ορθογωνικότητα του γωνιακού οδηγού προς τη ράγα οδηγό (βλ. εικόνα **[6A]**).

- Ευθυγραμμίστε τη ράγα οδηγό με μια ορθή γωνία στον γωνιακό οδηγό.
- Αν η γωνία δεν ταιριάζει, μετατοπίστε τη μονάδα εφαρμογής της ράγας οδηγού, μέχρι η γωνία να είναι ορθή.
- Στερεώστε τη ράγα οδηγό.

- i** Για να σταθεροποιήσετε μόνιμα τη ρύθμιση, μετατοπίστε τον αναστολέα **[3-1]/[4-1]** στο προφίλ τραπεζιού.

Αν χρειαστεί, και εφόσον υπάρχουν στοιχεία τάνυσης (πρόσθετος εξοπλισμός), ο γωνιακός οδηγός μπορεί να ευθυγραμμιστεί πρόσθετα στη διάτρηση πλάκα.

- Τοποθετήστε τα στοιχεία τάνυσης **[6-1]** και **[6-2]** όπως φαίνεται στην εικόνα **[6B]** και οδηγήστε τον κανόνα οδηγό **[6-3]** στη θέση 90° αντίθετα.

Αν ο κανόνας οδηγός δεν εφαρμόζει ομοιόμορφα στα στοιχεία τάνυσης:

- Ανοίξτε τις βίδες **[6-4]** και το περιστροφικό κουμπί **[5-2]**. Ο πείρος σταθεροποίησης πρέπει να έχει ασφαλίσει στην εγκοπή 90°.
- Ευθυγραμμίστε τη γωνία 90° σύμφωνα με τα στοιχεία τάνυσης και κλείστε τις βίδες.

Μετατόπιση παράλληλα με την ακμή του τραπεζιού

- Ανοίξτε το περιστροφικό κουμπί **[5-4]**.
- Μετατοπίστε τον αναστολέα στην εγκοπή του MFT/3.

Μετατόπιση κάθετα με την ακμή του τραπεζιού

- Ανοίξτε το περιστροφικό κουμπί **[5-5]**.
- Μετατοπίστε τον αναστολέα στην εγκοπή.

Μετατόπιση του κανόνα οδηγού σε διαμήκη κατεύθυνση

- Ανοίξτε το περιστροφικό κουμπί **[5-1]**.
- Σφίξτε τον κανόνα οδηγό **[5-7]** για λεπτά επεξεργαζόμενα κομμάτια σε μια χαμηλή θέση και για χονδρά επεξεργαζόμενα κομμάτια σε μια ψηλή θέση στο στήριγμα.

Ρύθμιση γωνίας βάσει της κλίμακας

- Ανοίξτε το περιστροφικό κουμπί **[5-2]** και σκώστε τον πείρο σταθεροποίησης **[5-3]**. Ο περιστρεφόμενος πείρος σταθεροποίησης ασφαρίζει στις περισσότερες χρησιμοποιούμενες θέσεις γωνίας.

Οδηγός τερματισμού

- Με τον οδηγό τερματισμού MFT/3-AR **[1-5]** ρυθμίζεται η απόσταση από το εργαλείο και έτσι το μήκος του επεξεργαζόμενου κομματιού.

6.2 Ρύθμιση ράγας οδηγού προς το επεξεργαζόμενο κομμάτι

- Για το πριόνισμα και το φρεζάρισμα, χαμηλώστε τη ράγα οδηγό με τη μονάδα εφαρμογής **[1-9]**, μέχρι η ράγα οδηγός να εφαρμόζει επίπεδα πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι.
ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Η προεξοχή της μονάδας εφαρμογής πρέπει να εφαρμόζει χωρίς τζόγο στην εγκοπή στην κάτω πλευρά της ράγας οδηγού.
- Στερεώστε τη στρεφόμενη μονάδα **[1-6]** και τη μονάδα εφαρμογής **[1-9]** με τους μοχλούς τάνυσης.
- Σφίξτε το επεξεργαζόμενο κομμάτι με τα στοιχεία τάνυσης MFT (πρόσθετος εξοπλισμός) ή με μια μέγγενη FSZ (πρόσθετος εξοπλισμός) με ασφάλεια στο MFT/3.

Για την ασφαλή επεξεργασία στενών ή κοντών επεξεργαζόμενων κομματιών:

- Τοποθετήστε ένα υλικό ίδιου πάχους κάτω από τη ράγα οδηγό.

6.3 Ρύθμιση του βάθους κοπής για το πριόνισμα [7]

Προσέξτε, να είναι το βάθος κοπής πάντοτε σωστά ρυθμισμένο ως προς το πάχος του επεξεργαζόμενου κομματιού. Εμείς συνιστούμε, να ρυθμίζετε το βάθος κοπής το πολύ 5 mm μεγαλύτερο από το πάχος του επεξεργαζόμενου κομματιού. Έτσι αποφεύγετε την πρόκληση ζημιάς στο πλαίσιο προφίλ.

6.4 Γύρισμα της διάτρητης πλάκας

Αφού φθαρεί, η διάτρητη πλάκα μπορεί να χρησιμοποιηθεί από την άλλη μεριά. Λύστε γι' αυτό τις 4 βίδες στις γωνίες στην κάτω πλευρά του τραπεζιού.

7 Εξαρτήματα

Τους αριθμούς παραγγελίας για τα εξαρτήματα και τα εργαλεία θα τους βρείτε κάτω από www.festool.com.

8 Συντήρηση και φροντίδα

Το σέρβις πελατών και οι επισκευές επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από τον κατασκευαστή ή τα εξουσιοδοτημένα συνεργεία σέρβις. Χρησιμοποιείτε μόνο **γνήσια ανταλλακτικά Festool**.

Περισσότερες πληροφορίες: www.festool.com/service

9 Περιβάλλον



Μην πετάτε τις ηλεκτρικές συσκευές, τις παλιές μπαταρίες και τις επαναφορτιζόμενες μπαταρίες στα οικιακά απορρίμματα. Παραδώστε τις συσκευές, τα εξαρτήματα και τις συσκευασίες σε μια φιλική προς το περιβάλλον ανακύκλωση. Προσέξτε τους ισχύοντες εθνικούς κανονισμούς.

Πληροφορίες για τα σημεία συλλογής μπορείτε να δείτε κάτω από www.festool.com/recycling.

Πληροφορίες για κρίσιμα υλικά: www.festool.com/reach

Eesti

1 Sümbolid



Üldohu hoiatus



Lugege kasutusjuhendit, ohutusjuhiseid.

2 Tarnekomplekt

- [1-1]** Laud koosneb alljärgnevalt: profiilraam, nurkjalad, perforatsioon plaad, kokkupandavad jalad
- [1-2]** Nihikjoonlaud
- [1-3]** Fikseeriv nurkpiirik
- [1-4]** Nihikjoonlaua lisaklamber
- [1-5]** Seadistatav piirik MFT/3-AR
- [1-6]** Kallutusüksus
- [1-7]** Juhtsiin FS 1080
- [1-8]** Suunaja
- [1-9]** Toetusüksus

3 Sihipärane kasutamine

Multifunktsionaalne laud MFT/3 on ette nähtud ohutuks ja täpseks saagimiseks ja freesimiseks Festooli elektritööriistadega.

Lisatarvikute programmis pakutavate kinnitussüsteemidega saab toorikuid tööpinna külge kindlalt kinnitada. Laud muutub selliselt töölauaks, millel saab teha erinevaid töid nagu hõõveldamine, lihvimine, nikerdamine jne.

Mittesihipärase kasutamise eest vastutab kasutaja.

4 Tehnilised andmed

	MFT/3
Laius	1157 mm
Pikkus	773 mm
Kõrgus kokkupandavate jalgadega	900 mm
Kõrgus ilma kokkupandavate jalgadeta	180 mm
Max töölaius	700 mm
Tooriku max paksus	78 mm
Kaal	28 kg

5 Paigaldamine ja montaaž

Multifunktsionaalsele lauale saab lisadetaile paigaldada erinevatesse asenditesse, mis võimaldab kasutada erinevaid tööasendeid. Standardse tööasendi korral seisab operaator laua pikiküljel (vt joonist **[2]**). Selles kasutusjuhendis nimetatakse seda lauakülge „esiküljeks“.

5.1 Paigaldamine

- Keerake nupud **[2-3]** lõpuni välja.
- Tõmmake kokkupandavad jalad välja ja keerake liigendite küljes olevad nupud uuesti kinni.

① Seisupinna ebatasasused saate kompenseerida otsakorki **[2-1]** keerates.

① Nurkjalgade **[2-4]** alumine pool on kaetud kummiga, mis tagab tööpingi stabiilse asendi ka siis, kui jalad on kokku pandud.

5.2 Juhtsiini paigaldamine

Meie soovitatud tööasendi jaoks on tehases mõlemale pikiprofiilile paigaldatud vastavad piirikud **[3-1]/[4-1]**.

Kinnitage kallutusüksus **[1-6]** tagumisele pikiküljele.
Kinnitage toetusüksus **[1-9]** eesmisele pikiküljele.

- Vabastage mõlema üksuse pingutuskang **[4-2]** ja pöördnupp **[4-4]**.
- Liigutage mõlemad üksused kuni piirikuni profiilisoonde ja fikseerige pöördnupuga **[4-4]**.
- Parema juurdepääsu tagamiseks lükake mõlemal seadmel plekkosad täiesti üles ja fikseerige pingutushoovaga **[4-2]**.
- Asetage juhtsiin selliselt sobitusvedrule **[3-3]**, et juhtsiin toetuks alusplaadile ja sobitusvedru asuks täielikult soones.
- Keerake juhtsiin tarnekomplekti kuuluva kuuskantvõtmega kahe kruviga **[3-2]** kinni.

i Mõlema üksuse lõtku profiilisoone suhtes ja pingutushoova pingutusjõudu saab reguleerida reguleerkruvidega **[4-3]** (kuuskantvõti SW 2,5).

5.3 Suunaja

Suunaja **[1-8]** abil välditakse imivooliku ja toitekaabli kinnijäämist juhtsiini külge.

- Lükake suunaja juhtsiini otsa ja kinnitage pöördnupuga **[1-10]**.

5.4 Lukustuva nurgapiiriku paigaldamine

Lukustatava nurgapiiriku võib paigaldada mistahes kohta laua servas. Lukustatavat nurgapiirikut saab kasutada pikipiiriku, ristipiiriku või nurgapiirikuna.

i Täpse töö tagamiseks veenduge enne piiriku paigaldamist, et V-soon ei ole määrdunud.

- Avage nupu kinnitusklambrid **[5-4]**.
- Asetage lukustatav nurgapiirik koos juhtliistuga **[5-6]** ülaltpoolt kinnitusliistule.
- Fikseerige klambrisegment nupuga **[5-4]**.

Lisaklambriga **[1-4]** saab lisaks kinnitada ka nihikjoonlaua.

- Lükake lisaklamber MFT/3 V-soonele ja nihikjoonlaua juhtsoonde.
- Fikseerige lisaklamber kinnitushoova ja pöördnupuga.

6 Töötamine

6.1 Lukustatava nurgapiiriku reguleerimine



HOIATUS

Vigastusohu

- Kasutage lukustuvat nurgapiirikut ainult kindlalt kinnitatud asendis ja mitte tooriku liigutamiseks.
- Veenduge enne tööga alustamist, kas lukustava nurgapiiriku kõik pöördnupud on kinni keeratud.

Enne töö alustamist kontrollige, kas lukustatav nurgapiirik asetseb juhtsiini suhtes täisnurga all (vt joonist **[6A]**).

- Joondage juhtsiin lukustatava nurgapiiriku suhtes täisnurga alla.
- Kui nurk pole õige, nihutage juhtsiini tugiüksust seni, kuni nurk on täisnurkne.
- Fikseerige juhtsiin.

i Seadistuse püsivaks fikseerimiseks nihutage lauaprofiilis olevat piirikut **[3-1]/[4-1]**.

Vajaduse korral ja juhul, kui lisaklambrid on olemas (lisavarustus), saab lukustatava nurgapiiriku joondada ka perforatsiooniga plaadi järgi.

- Paigaldage klambrid **[6-1]** ja **[6-2]** joonisel **[6B]** näidatu kohaselt ja liigutage nihikjoonlaud **[6-3]** 90° nurga all sinna vastu.

Juhul kui nihikjoonlaud ei puutu ühtlaselt klambrite vastu:

- Avage kruvid **[6-4]** ja pöördnupp **[5-2]**. Fikseerimiskang peab olema fikseerunud 90° salku.
- Joondage 90° nurk klambrite järgi ja sulgege kruvid.

Nihutamine paralleelselt lauaseravaga

- Avage pöördnupp **[5-4]**.
- Lükake piirikut MFT/3 soones.

Nihutamine risti laua servaga

- Avage pöördnupp **[5-5]**.
- Lükake piirikut soones.

Nihikjoonlaua nihutamine pikisuunas

- Avage pöördnupp **[5-1]**.
- Kinnitage nihikjoonlaud **[5-7]** õhukeste toorikute jaoks hoidikul madalasse asendisse, paksude toorikute jaoks kõrgesse asendisse.

Nurga reguleerimine skaala järgi

- Avage pöördnupp **[5-2]** ja kergitage fikseerimiskangi **[5-3]**. Pööratav fikseerimiskang fikseerub standardsetes nurgaasendites.

Seadistatav piirik

- Seadistatava piiriku MFT/3-AR **[1-5]** abil reguleeritakse tööriista kaugust ja seega toorikute pikkust.

6.2 Juhtsiini reguleerimine tooriku suhtes

- Saagimiseks ja freesimiseks langetage juhtsiini koos toetusüksusega **[1-9]** nii palju, et juhtsiin toetuks ühetasaselt toorikule.

TEATIS Toetusüksuse nina peab olema ilma lõtkuta juhtsiini alumisel küljel asuvas soones.

- Fikseerige kallutusüksus **[1-6]** ja toetusüksus **[1-9]** kinnitushoobadega.
- Kinnitage toorik MFT-klambrite (lisavarustus) või FSZ-kruustangidega (lisavarustus) kindlalt MFT/3 külge.

Kitsaste või lühikeste toorikute turvaliseks töötlemiseks:

- Asetage juhtsiini alla sama paksusega materjal.

6.3 Lõikesügavuse reguleerimine saagimiseks [7]

Veenduge, et lõikesügavus oleks tooriku paksuse suhtes alati õigesti välja reguleeritud. Soovitame reguleerida lõikesügavuse tooriku paksusest maksimaalselt 5 mm suuremaks. Nii hoiate ära profiiliraami kahjustada saamise.

6.4 Perforeeritud plaadi keeramine

Perforeeritud plaadi saab pärast kulumist ümber pöörata. Selleks keerake lahti laua alumise külje nurkades olevad 4 kruvi.

7 Tarvikud

Tarvikute ja tööriistade tellimisnumbrid leiate www.festool.com.

8 Hooldus ja remont

Hooldust ja remonti tohib teostada üksnes tootja või volitatud teenidustöökoda. Kasutage ainult **Festooli** originaalvaruosi.

Lisateave: www.festool.ee/teenindus

9 Keskkond



Ärge visake elektrilisi tööriistu, vanu patareisid ja akusid olmejäätmete hulka.

Seadmed, lisavarustus ja pakendid tuleb keskkonnasäästlikult ringlusse võtta. Järgige kehtivaid riiklikke eeskirju.

Suomi

1 Tunnukset



Varoitus yleisestä vaarasta



Lue käyttöohjeet ja turvallisuusohjeet.

2 Vakiovarustus

- [1-1]** Pöytä koostuu seuraavista osista:
Profiilikehys, kulmajalat, reikälevy, taittavat jalat
- [1-2]** Vasteohjain
- [1-3]** Kulmaohjain
- [1-4]** Vasteohjaimen lisäkiinnike
- [1-5]** Ohjainvaste MFT/3-AR
- [1-6]** Kääntöyksikkö
- [1-7]** Ohjainkisko FS 1080
- [1-8]** Letkunohjain
- [1-9]** Tuentayksikkö

3 Määräystenmukainen käyttö

Monitoimipöytä MFT/3 on tarkoitettu turvalliseen ja tarkkaan sahaamiseen ja jyrsimiseen Festool-sähkötyökalujen kanssa.

Tarvikevalikoimaan kuuluvilla kiinnitysjärjestelmillä voit kiinnittää työkappaleet luotettavasti työtason päälle. Tämän ansiosta pöytää voi käyttää käteväna työtasona esimerkiksi höyläys-, hionta- ja leikkaustöissä.

Laitteen käyttäjä vastaa määrästenvastaisesta käytöstä aiheutuneista vahingoista.

4 Tekniset tiedot

	MFT/3
Leveys	1157 mm
Pituus	773 mm
Korkeus taittuvien tukijalkojen kanssa	900 mm
Korkeus ilman taittuvia tukijalkoja	180 mm
Suurin työskentelyleveys	700 mm
Työkappaleen enimmäispaksuus	78 mm
Paino	28 kg

Teave tagastamiskohtade kohta on leitav

www.festool.ee/recycling.

Teave ohtlike ainete kohta: www.festool.ee/reach

5 Asennus ja kokoonpano

Monitoimipöydän lisäosat voidaan asentaa eri asentoihin, mikä mahdollistaa erilaisia työasentoja. Normaalissa työasennossa käyttäjä seisoo pöydän pitkällä sivulla (katso kuva [2]). Näissä käyttöohjeissa pöydän tätä puolta kutsutaan "etupuoleksi".

5.1 Asentaminen

- Ruuvaa kahvanupit [2-3] paikoilleen vasteeseen asti.
- Käännä taittavat tukijalat auki ja ruuvaa ne kahvanupeilla jälleen kiinni niveliin.
- ⓘ Alustan epätasaisuudet voi kompensoida päätehattua [2-1] kiertämällä.
- ⓘ Kulmajalkojen [2-4] alapinnalla on kumityyny, jotta pöytä seisoo tukevasti paikallaan myös silloin, kun taittavat tukijalat on käännetty sisään.

5.2 Ohjainkiskon asentaminen

Suosittelimamme työasentoa varten molempiin pitkittäisprofiileihin on asennettu tehtaalla asiaankuuluvat rajoittimet [3-1]/[4-1].

Kiinnitä kääntöyksikkö [1-6] pitkittäispuolen takaosaan. Kiinnitä tuentayksikkö [1-9] pitkittäispuolen etuosaan.

- Avaa kiristysvipu [4-2] ja kiertonuppi [4-4] molemmista yksiköistä.
- Työnnä molemmat yksiköt profiiliuran rajoittimeen asti ja kiristä ne paikoilleen kiertonupilla [4-4].
- Helpomman käsiksupääsyn takaamiseksi työnnä molempien yksiköiden peltiosat täysin ylös ja kiristä ne paikoilleen kiristysvivulla [4-2].
- Aseta ohjainkisko sovitustiilan [3-3] päälle niin, että ohjainkisko lepää tukilevyllä ja sovitustiila on kokonaan urassa.
- Kiinnitä ohjainkisko ruuvaamalla kaksi ruuvia [3-2] kiinni mukana toimitetulla kuusiokoloavaimella.
- ⓘ Kummankin yksikön ja profiiliuran keskinäistä välystä sekä kiristysvivun kiristysvaikutusta voi säätää säätöruuveilla [4-3] (kuusiokoloavaimen koko 2,5).

5.3 Letkunohjain

Letkunohjain [1-8] estää imuletkua ja virtajohtoa tarttumasta ohjainkiskoon.

- Aseta letkunohjain ohjainkiskon päähän ja kiinnitä se kiertonupilla [1-10].

5.4 Kulmaohjaimen asentaminen

Kulmaohjaimen voi kiinnittää pöydän kiinnitysreunan mihin tahansa kohtaan. Kulmaohjainta voi käyttää pitkittäisohjaimena, poikittaisohjaimena tai kulmaohjaimena.

 Varmista ennen ohjaimen asentamista, että V-ura on puhdas, jotta työt sujuvat tarkasti.

- Avaa kahvanupin **[5-4]** puristusleuat.
- Aseta kulmaohjain ohjainkiskoineen **[5-6]** yläkautta kiinnityslistan päälle.
- Kiristä kiinnityssegmentti paikalleen kahvanupilla **[5-4]**.

Vasteohjaimen voi kiinnittää lisäksi lisäkiinnikkeellä **[1-4]**.

- Työnnä lisäkiinnike MFT/3:n V-uraan ja vasteohjaimen ohjausuraan.
- Kiristä lisäkiinnike paikalleen kiristysvivulla ja kiertonupilla.

6 Työskentely

6.1 Kulmaohjaimen säätäminen



VAROITUS

Loukkaantumisvaara

- Käytä kulmaohjainta vain kiinnitettyssä asennossa; älä käytä sitä työkalupaleen siirtämiseen.
- Varmista ennen töiden aloittamista, että olet kiristänyt kulmaohjaimen kaikki kiertonupit.

Tarkista ennen työn aloittamista, että kulmaohjain on suorassa kulmassa ohjainkiskoon nähden (katso kuva **[6A]**).

- Kohdista ohjainkisko suoraan kulmaan kulmaohjaimen nähden.
- Jos kulma ei ole oikea, siirrä ohjainkiskon tuentayksikköä, kunnes kulma on kohtisuorassa.
- Lukitse ohjainkisko.

 Säädetyn asennon pysyväksi lukitsimiseksi siirrä ohjainta **[3-1]/[4-1]** pöydän profiilissa.

Tarvittaessa ja jos kiinnitysosia (lisätarvikkeita) on käytettävissä, kulmaohjaimen voi kohdistaa myös reikälevyyn.

- Asenna kiinnitysosat **[6-1]** ja **[6-2]** kuvan **[6B]** mukaisesti ja ohjaa vasteohjain **[6-3]** niitä vasten 90 asteen kulmassa.

Jos vasteohjain ei ole tasaisesti kiinnitysosia vasten:

- Avaa ruuvit **[6-4]** ja kiertonuppi **[5-2]**. Lukitustapin on oltava 90 asteen lovessa.
- Kohdista 90 asteen kulma kiinnitysosiin ja kiristä ruuvit.

Siirtäminen pöydän reunan suuntaisesti

- Avaa kiertonuppi **[5-4]**.
- Siirrä ohjainta MFT/3:n urassa.

Siirtäminen pystysuoraan pöydän reunaan nähden

- Avaa kiertonuppi **[5-5]**.
- Siirrä ohjainta urassa.

Vasteohjaimen siirtäminen pituussuuntaan

- Avaa kiertonuppi **[5-1]**.

- Kiinnitä vasteohjain **[5-7]** matalaan asentoon ohuita työkalupaleita varten ja korkeaan asentoon paksuja työkalupaleita varten pidikkeen päälle.

Kulman säätäminen asteikon avulla

- Avaa kiertonuppi **[5-2]** ja nosta lukitustappia **[5-3]**. Pyörivä lukitustappi napsahtaa paikalleen yleisimmin käytetyissä kulma-asennoissa.

Ohjainvaste

- Ohjainvasteella MFT/3-AR **[1-5]** säädetään etäisyyttä työkaluun nähden ja siten työstettävien työkalupaleiden pituutta.

6.2 Ohjainkiskon säätäminen työkalupaleen mukaan

- Kun haluat tehdä sahaus- ja jyrätyöt, laske ohjainkiskoa tuentayksikön **[1-9]** kanssa, kunnes ohjainkisko on tasaisesti työkalupaleen päällä.
HUOMAUTUS Tuentayksikön nokan on oltava välyksettä ohjainkiskon alapuolella olevassa urassa.
- Kiinnitä kääntöyksikkö **[1-6]** ja tuentayksikkö **[1-9]** paikoilleen kiristysvivuilla.
- Kiinnitä työkalupale tukevasti MFT/3:n pintaan MFT-kiinnitysosilla (lisätarvikkeita) tai FSZ-puristimella (lisätarvike).

Ohuiden tai lyhyiden työkalupaleiden turvallista työstämistä varten:

- Aseta saman paksuinen materiaali ohjainkiskon alle.

6.3 Sahaussyvyyden säätäminen [7]

Varmista, että sahaussyvyys on säädetty aina oikein työkalupaleen paksuuden suhteen. Suosittelemme, että säädät sahaussyvyyden enintään 5 mm:ä suuremmaksi kuin työkalupaleen paksuus. Näin estät profiilikehkeyksen vaurioitumisen.

6.4 Reikälevyn kääntäminen

Reikälevyn voi kääntää ympäri, kun se on kulunut loppuun. Avaa sitä varten neljä ruuvia pöydän alapuolen kulumista.

7 Lisävarusteet ja tarvikkeet

Lisätarvikkeiden ja työkalujen tilausnumerot löydät nettiosoitteesta www.festool.com.

8 Huolto ja hoito

Huolto- ja korjaustyöt saa tehdä vain valmistaja tai valtuutetut huoltokorjaamot. Käytä vain **alkuperäisiä Festool-varaosia**.

Lisätietoja: www.festool.fi/huolto

9 Ympäristö



Älä heitä käytöstä poistettuja sähkölaitteita, paristoja tai akkuja kotitalousjätteiden joukkoon. Toimita käytöstä poistetut laitteet,

tarvikkeet ja pakkaukset ympäristöystävälliseen kierrätykseen. Noudata voimassaolevia kansallisia määräyksiä.

Keräyspisteitä koskevat tiedot voit katsoa nettiosoitteesta www.festool.fi/recycling.

Kriittisiä aineita koskevat tiedot: www.festool.fi/reach

Hrvatski

1 Simboli



Opća opasnost



Pročitajte upute za uporabu, sigurnosne napomene.

2 Opseg isporuke

[1-1]	Stol se sastoji od: okvira profila, kutnog podnožja, perforiranje ploče, sklopivih nogu
[1-2]	Granično ravnalo
[1-3]	Graničnik za namještanje kuta
[1-4]	Dodatne stezaljke za granično ravnalo
[1-5]	Graničnik MFT/3-AR
[1-6]	Zakretna jedinica
[1-7]	Vodilica FS 1080
[1-8]	Odbojnik
[1-9]	Oslonac

3 Namjenska uporaba

Višenamjenski stol MFT/3 predviđen je za sigurno i precizno rezanje pilom i glodanje pomoću električnih alata tvrtke Festool.

Pomoću steznih sustava u ponudi programa pribora moguće je sigurno stegnuti izratke na radnoj ploči. Tako stol postaje radni stol za brojne radove poput blanjanja, brušenja, rezbarenja itd.

U slučaju nenamjenske uporabe odgovornost snosi korisnik.

4 Tehnički podaci

	MFT/3
Širina	1157 mm
Duljina	773 mm
Visina sa sklopivim nogama	900 mm
Visina bez sklopivih nogu	180 mm
Maks. radna širina	700 mm
Maks. debljina izratka	78 mm
Težina	28 kg

5 Postavljanje i montaža

Na višenamjenskom stolu mogu se montirati nadogradni elementi u različitim položajima, čime se mogu dobiti različiti radni položaji. U standardnom radom položaju operater stoji na uzdužnoj strani stola (vidi sliku [2]). U uputama za uporabu ova strana stola naziva se "sprijeda".

5.1 Postavljanje

- Okrugle ručke [2-3] do kraja zavrtnite.
- Sklopive noge rasklopite i pomoću okruglih ručki ponovo pritegnute na zglobovima.

 Neravnine na stabilnoj površini mogu se ukloniti zaokretanjem završne kape [2-1].

 Kutna podnožja [2-4] opremljena su gumenim kapama, tako da stol stabilno stoji i kada su sklopive noge sklopljene.

5.2 Montaža vodilice

Za radni položaj koji preporučujemo tvornički su na oba uzdužna profila postavljeni odgovarajući graničnici [3-1]/[4-1].

Pričvrstite zakretnu jedinicu [1-6] na stražnju uzdužnu stranu. Pričvrstite oslonac [1-9] na prednju uzdužnu stranu.

- Otpustite na obje jedinice steznu polugu [4-2] i okretni gumb [4-4].
- Umetnite obje jedinice do graničnika u utor profila i stegnite okretnim gumbom [4-4].
- Za bolju dostupnost gurnite limene dijelove skroz do gore na obje jedinice i stegnite steznom polugom [4-2].
- Vodilicu postavite na klin za poravnavanje [3-3] tako da vodilica leži na limu za oslonac, a klin za poravnavanje se nalazi do kraju u utoru.
- Pričvrstite vodilicu priloženim šesterokutnim ključem pomoću dva vijka [3-2].

 Zazor obje jedinice u odnosu na utor profila i učinak stezanja stezne poluge može se podesiti na vijcima za namještanje [4-3] (šesterokutni ključ SW 2,5).

5.3 Odbojnik

Odbojnik [1-8] sprječava zaglavljivanje usisnog crijeva i strujnog kabela na vodilici.

- Utaknite odbojnik na kraj vodilice i pričvrstite ga okretnim gumbom [1-10].

5.4 Montaža graničnika za namještanje kuta

Graničnik za namještanje kuta može se pričvrstiti na bilo kojem mjestu na steznom rubu na stol. Graničnik za namještanje kuta može se koristiti kao graničnik dužine ili kao poprečni graničnik odn. kutni graničnik.

 Za precizan rad prije pričvršćivanja graničnika provjerite je li V-utor čist.

- Stezne čeljusti otvorite na okrugloj ručki [5-4].
- Graničnik za namještanje kuta s vodicom [5-6] postavite odozgo na priključnu letvicu.
- Stezni segment stegnite pomoću okrugle ručke [5-4].

Dodatnim stezaljkama [1-4] granično se ravnalo može dodatno stegnute.

- Umetnite dodatne stezaljke u V-utor MFT/3 i utor vodilice graničnog ravnala.
- Dodatne stezaljke stegnute steznom polugom i okretnim gumbom.

6 Rad**6.1 Podešavanje graničnika za namještanje kuta****UPOZORENJE****Opasnost od ozljede**

- Graničnik za namještanje kuta koristite samo u fiksnom položaju, a ne za pomicanje izratka.
- Prije rada provjerite jesu li zategnuti svi okretni gumbi graničnika za namještanje kuta.

Prije početka rada provjerite pravokutnost graničnika za namještanje kuta u odnosu na vodilicu (vidi sliku **[6A]**).

- Vodilicu poravnajte pod pravim kutom u odnosu na graničnik za namještanje kuta.
- Ako kut ne odgovara, pomaknite oslonac vodilice dok kut ne postane pravokutan.
- Fiksirajte vodilicu.

 Za trajno fiksiranje postavke, pomaknite graničnik **[3-11]/[4-1]** u profilu stola.

Po potrebi i ako postoje zatezni elementi (pribor) graničnik za namještanje kuta može se dodatno poravnati na perforiranoj ploči.

- Zatezne elemente **[6-1]** i **[6-2]** umetnite kao što je prikazano na slici **[6B]** i postavite granično ravnalo **[6-3]** pod kutom od 90° nasuprot njih.

Ako granično ravnalo ne naliježe ravnomjerno za zatezne elemente:

- Otvorite vijke **[6-4]** i okretni gumb **[5-2]**. Zatim za fiksiranje mora biti uglavljen u utor od 90°.
- Izravnajte kut od 90° sa zateznim elementima i zatvorite vijke.

Pomaknite paralelno s rubom stola

- Otvorite okretni gumb **[5-4]**.
- Graničnik pomaknite u utor MFT/3.

Pomaknite okomito na rub stola

- Otvorite okretni gumb **[5-5]**.
- Pomaknite graničnik u utor.

Pomaknite granično ravnalo u uzdužnom smjeru

- Otvorite okretni gumb **[5-1]**.
- Stegnite granično ravnalo **[5-7]** na držač u donji položaj za tanke izratke, te u visoki položaj za debele izratke.

Podesite kut pomoću skale

- Otvorite okretni gumb **[5-2]** i podignite zatik za fiksiranje **[5-3]**. Okretljivi zatik za fiksiranje uskače u žlijeb kod postavki kuta koje se najčešće koriste.

Magyar**1 Szimbólumok**

Általános veszélyekre vonatkozó figyelmeztetés



Olvassa el a használati utasítást, valamint a biztonsági előírásokat.

Graničnik

- Pomoću graničnika MFT/3-AR **[1-5]** namješta se razmak od alata, a time i duljina izratka se obrađuje.

6.2 Namjestite vodilicu prema izratku

- Za piljenje i glodanje spustite vodilicu s osloncem **[1-9]** tako da vodilica leži ravno za izratku.

NAPOMENA Vrh oslonca mora dosjedati bez zazora u utoru na donjoj strani vodilice.

- Stegnite zakretnu jedinicu **[1-6]** i oslonac **[1-9]** steznom polugom.
- Sigurno stegnite izradak pomoću MFT zateznih elemenata (pribor) ili pomoću FSZ stega (pribor) na MFT/3.

Za sigurnu obradu uskih i kratkih izradaka:

- Ispod vodilice postavite materijal iste debljine.

6.3 Namještanje dubine rezanja [7]

Pazite da je dubina rezanja uvijek ispravno namještena prema debljini izratka. Preporučujemo namještanje dubine rezanja maksimalno 5 mm veće od debljine izratka. Na taj način ćete izbjeći oštećenje okvira profila.

6.4 Okretanje perforirane ploče

Perforirana ploča može se okrenuti kada se istroši. Stoga otvorite 4 vijka u kutovima donje strane stola.

7 Pribor

Kataloške brojeve za pribor i alate možete pronaći na www.festool.com.

8 Održavanje i čišćenje

Servis i popravak dopušten je samo kod proizvođača ili servisnih radionica. Koristite samo **Festool originalne rezervne dijelove**.

Više informacija: www.festool.com/service

9 Okoliš

Ne bacajte električne alate, rabljene baterije i akumulatorske baterije u kućni otpad. Alate, pribor i ambalažu treba reciklirati na ekološki prihvatljiv način. Poštujte važeće nacionalne propise.

Informacije o sabirnim centrima možete pronaći na www.festool.com/recycling.

Informacije o kritičnim tvarima: www.festool.com/reach

2 Szállítási terjedelem

- [1-1]** Az asztal a következő részekből áll:
Profilkeret, állítólábak, lyukastábla, felhajtható lábak
- [1-2]** Ütközővonalzó
- [1-3]** Szögűtköző
- [1-4]** Kiegészítő rögzítés az ütközővonalzóhoz
- [1-5]** MFT/3-AR ütközőnyereg
- [1-6]** Felhajtható egység

- [1-7]** FS 1080 vezetősín
[1-8] Íves sínvég
[1-9] Felfekvőegység

3 Rendeltetésszerű használat

A multifunkciós asztal MFT/3 a Festool elektromos kézi szerszámokkal való biztonságos és pontos fűrészeléshez és maráshoz készült.

A tartozékprogram keretén belül kínált rögzítőrendszerek segítségével a munkadarabok biztonságosan rögzíthetők a munkalapon. Ezáltal az asztal sok különféle kézműipari munka, mint például gyalulás, csiszolás, faragás munkasztalává válik. Nem rendeltetésszerű használat esetén a felelősséget a felhasználó viseli.

4 Műszaki adatok

	MFT/3
Szélesség	1157 mm
Hosszúság	773 mm
Magasság felhajtható lábakkal	900 mm
Magasság felhajtható lábak nélkül	180 mm
Max. munkaszélesség	700 mm
Max. munkadarab-vastagság	78 mm
Súly	28 kg

5 Felállítás és szerelés

A multifunkcionális asztalra különböző pozícióban szerelheti fel a toldalékelemeket, ezáltal különböző munkahelyzeteket lehet kialakítani. A standard munkapozícióban a kezelő az asztal hosszanti oldalán áll (lásd az ábrát: **[2]**). Jelen kezelési útmutatóban az asztalnak ezt az oldalát „elülső” oldalnak nevezzük.

5.1 Elhelyezés

- Csavarozza be a fogantyúgombokat **[2-3]** ütközésig.
- Hajtsa ki a felhajlítható lábakat, és húzza meg a csuklóknál található fogantyúgombokat.

- i** Az állófelület egyenletlenségei a zárófedél **[2-1]** elforgatásával kiegyenlíthetők.
- i** Az állítólábak **[2-4]** alja gumisapkával van felszerelve annak érdekében, hogy az asztal akkor is biztonságosan álljon, ha a lábai fel vannak hajtva.

5.2 A vezetősín felszerelése

Az általunk által ajánlott munkahelyzethez gyárilag megfelelő ütközőket **[3-1]/[4-1]** szereltek fel a két hosszanti elemnél.

Rögzítse a felhajtható egységet **[1-6]** a hátsó hosszanti oldalon. Rögzítse a felfekvő egységet **[1-9]** az elülső hosszanti oldalon.

- Mindkét egységnél oldja ki a szorítókart **[4-2]** és a forgógombot **[4-4]**.
- A két egységet tolja be a profilhoronyba egészen ütközésig, majd a forgógombbal **[4-4]** rögzítse.
- A jobb hozzáférhetőség érdekében mindkét egységnél tolja a lemezeket teljesen felfelé, és rögzítse őket a szorítókkal **[4-2]**.

- A vezetősínt úgy helyezze fel az illesztőrugóra **[3-3]**, hogy a vezetősín felfeküdjön a felfekvőlemezen és az illesztőrugó teljesen a horonyban legyen.
- A vezetősínt a mellékelt hajlított imbuszkulccsal és a két csavarral **[3-2]** rögzítse.

- i** A két egység profilhoronyhoz való illeszkedése és a szorítókar szorítóhatása a beállítócsavarokkal **[4-3]** állítható be (2,5 kulcsnyílású imbuszkulcs).

5.3 Íves sínvég

Az íves sínvég **[1-8]** megakadályozza, hogy az elszívótömlő vagy a villamos kábel beakadjon a vezetősínbe.

- Helyezze az íves sínvéget a vezetősín végére, és rögzítse a forgógombbal **[1-10]**.

5.4 A szögütköző felszerelése

A szögütköző a befogóél bármely tetszés szerinti pontján elhelyezhető az asztalon. A szögütköző használható hosszütközőként, harántütközőként vagy szögütközőként.

- i** A pontos munkavégzés érdekében az ütköző felszerelése előtt ellenőrizze, hogy a V-horony nincse szennyeződve.

- Nyissa ki a szorítópofákat a fogantyúgombon **[5-4]**.
- Helyezze a szögütközőt a vezetőléccel **[5-6]** felülről a kapcsolécbe.
- A szorítószegmenst a fogantyúgombbal **[5-4]** szorosan rögzítse.

A kiegészítő rögzítéssel **[1-4]** elvégezhető az ütközővonalzó kiegészítő rögzítése.

- Tolja rá a kiegészítő rögzítést az MFT/3 V-vezetővájatára és az ütközővonalzó vezetővápájára.
- Rögzítse a kiegészítő rögzítést a szorítókarral és a forgógombbal.

6 Munkavégzés

6.1 A szögütköző beállítása



VIGYÁZAT!

Sérülésveszély

- A szögütközőt csak rögzítve használja, ne használja a munkadarab eltolására.
- Munkavégzés előtt győződjön meg róla, hogy a szögütköző összes forgógombját meghúzta.

A munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a szögütköző derékszögben áll-e a vezetősínhez képest (lásd az ábrát: **[6A]**).

- A vezetősínt derékszögben igazítsa a szögütközőhöz.
- Ha a szög nem megfelelő, tolja el a vezetősín felfekvőegységét, amíg a szög derékszögű nem lesz.
- Rögzítse a vezetősínt.

- i** A beállítás végleges rögzítéséhez mozgassa az ütközőt **[3-1]/[4-1]** az asztalprofilban.

Ha rendelkezésre állnak befogóelemek (tartozék), szükség esetén a szögütköző kiegészítésként beszabályozható a lyukastáblán.

- Helyezze be a befogóelemeket **[6-1]** és **[6-2]** a **[6B]** ábrán látható módon, és 90°-os állásban mozgassa felé az ütközővonalzót **[6-3]**.

Ha az ütközővonalzó nem fekszik fel egyenletesen a befogóelemekre:

- Nyissa ki a csavarokat **[6-4]** és a forgógombot **[5-2]**. A rögzítőcsapnak be kell pattannia a 90°-os bemetszésbe.
- Állítsa be a 90°-os szöget a befogóelemekhez képest, és zárja a csavarokat.

Az asztal éléhez képest párhuzamos eltolás

- Nyissa ki a forgógombot **[5-4]**.
- Tolja az ütközőt a MFT/3 hornyába.

Az asztal éléhez képest függőleges eltolás

- Nyissa ki a forgógombot **[5-5]**.
- Tolja el az ütközőt a horonyban.

Az ütközővonalzó hosszanti irányú eltolása

- Nyissa ki a forgógombot **[5-1]**.
- Rögzítse az ütközővonalzót **[5-7]** vékony munkadarabokhoz alacsony helyzetben, vastag munkadarabokhoz magas helyzetben a tartón.

A szög beállítása a skála segítségével

- Nyissa ki a forgógombot **[5-2]** és emelje fel a rögzítőcsapot **[5-3]**. A forgatható rögzítőcsap a leggyakrabban használt szögbeállításoknál rögzül.

Ütközőnyereg (egyenként)

- Az MFT/3-AR ütközőnyereggel **[1-5]** beállítható a szerszámhoz való távolság, és ezzel a megmunkálendő munkadarabok hossza.

6.2 Vezetősín beállítása a munkadarabhoz

- Fűrészeléshez és maráshoz a vezetősínt a felfekvőegységgel **[1-9]** annyira engedje le, hogy a vezetősín síkban helyezkedjen el a munkadarabon.
FIGYELEM! A felfekvőegység orrának játégmentesen kell illeszkednie a vezetősín alsó részén található horonyba.
- Rögzítse a felhajtható egységet **[1-6]** és a felfekvőegységet **[1-9]** a szorítókarokkal.
- A munkadarabot MFT-befogóelemekkel (tartozék) vagy FSZ-szorítóval (tartozék) rögzítse biztonságosan az MFT/3-ra.

Keskeny vagy rövid munkadarabok biztonságos megmunkálásához:

- Helyezzen egy azonos vastagságú anyagot a vezetősín alá.

6.3 A vágási mélység beállítása fűrészeléshez [7]

Ügyeljen arra, hogy a vágási mélység mindig legyen a munkadarab vastagságának megfelelően beállítva. Javasoljuk, hogy a vágási mélységet legfeljebb 5 mm-rel állítsa nagyobbra a munkadarab vastagságánál. Ezáltal elkerülhető a profilkeret megrongálódása.

6.4 Lyukastábla megfordítása

Az eltolás után megfordítható a lyukastábla. Ehhez csavarja ki a 4 csavart az asztal aljának sarkaiban.

7 Tartozékok

A tartozékok és szerszámok rendelési számait a következő weboldalon találja: www.festool.com

8 Karbantartás és ápolás

Ügyfélszolgálat igénybevétele és javítás csak a gyártónál vagy szakszervizekben lehetséges. Csak **eredeti Festool pótalkatrészeket** használjon.

További információk: www.festool.hu/szerviz

9 Környezetvédelem



Ne dobjon elektromos készülékeket, használt elemeket és akku egységeket a háztartási hulladékba. Adja le a készülékeket, a

tartozékokat és a csomagolást a környezetvédelmi előírásoknak megfelelő újrahasznosítás céljából. Ügyeljen az érvényes helyi előírások betartására.

A gyűjtőhelyekkel kapcsolatos információk a következő helyen www.festool.hu/recycling tekinthetők meg.

Kritikus anyagokkal kapcsolatos információk:
www.festool.hu/reach

Italiano

1 Simboli



Avvertenza di pericolo generico



Leggere le istruzioni per l'uso e le avvertenze di sicurezza.

2 Dotazione

- [1-1]** Piano costituito da:
Telaio profilato, piedini angolari, piastra forata, gambe pieghevoli
- [1-2]** Sagoma di riscontro
- [1-3]** Battuta angolare
- [1-4]** Bloccaggio supplementare per la sagoma di riscontro
- [1-5]** Regolazione riscontro MFT/3-AR
- [1-6]** Unità orientabile

[1-7] Binari di guida FS 1080

[1-8] Deviatore

[1-9] Unità di appoggio

3 Uso conforme

Il piano multifunzione MFT/3 è concepito per tagliare e fresare in modo sicuro e preciso con gli elettrotensili Festool.

Con i sistemi di bloccaggio offerti nel programma di accessori, è possibile bloccare in sicurezza i pezzi sul piano di lavoro. La tavola diviene così un banco di lavoro per molteplici attività artigianali come piallatura, levigatura, incisione ecc.

In caso di utilizzo improprio, la responsabilità ricadrà sull'utente.

4 Dati tecnici

	MFT/3
Larghezza	1157 mm
Lunghezza	773 mm
Altezza con gambe pieghevoli	900 mm
Altezza senza gambe pieghevoli	180 mm
Larghezza di lavoro max.	700 mm
Spessore del pezzo da lavorare max.	78 mm
Peso	28 kg

5 Installazione e montaggio

Sul piano multifunzione è possibile montare gli elementi aggiuntivi in diverse posizioni, ottenendo in questo modo differenti posizioni di lavoro. Nella posizione di lavoro standard, l'operatore si trova sul lato lungo del piano (vedere figura [2]). In queste istruzioni per l'uso, questo lato del piano viene indicato come "anteriore".

5.1 Posizionamento

- Avvitare le manopole [2-3] fino alla battuta.
- Aprire le gambe pieghevoli e avvitarle nuovamente sugli snodi con le manopole.

 È possibile livellare le irregolarità della superficie di appoggio ruotando il coperchio di chiusura [2-1].

 I piedini angolari [2-4] sono avvitati sulla parte inferiore e sono dotati di appositi gommini affinché il piano possa avere una posizione sicura anche con le gambe pieghevoli chiuse.

5.2 Montaggio del binario di guida

Per la posizione di lavoro da noi raccomandata, sui due profili longitudinali sono stati predisposti in fabbrica corrispondenti battute [3-1]/[4-1].

Fissare l'unità orientabile [1-6] sul lato longitudinale posteriore. Fissare l'unità di appoggio [1-9] sul lato longitudinale anteriore.

- Su entrambe le unità, allentare la leva di serraggio [4-2] e la manopola [4-4].
- Inserire entrambe le unità nella scanalatura del profilo fino alla battuta e bloccarle con la manopola [4-4].
- Per una migliore accessibilità, spingere verso l'alto le parti metalliche di entrambe le unità e bloccarle con la leva di serraggio [4-2].
- Inserire i binari di guida sullo spessore calibrato [3-3] in modo tale che i binari di guida poggino sulla lamiera di appoggio e lo spessore calibrato si trovi completamente inserito nella scanalatura.
- Fissare i binari di guida con le due viti [3-2] utilizzando la chiave a forchetta in dotazione.

 Il gioco delle due unità rispetto alla scanalatura del profilo e l'azione di bloccaggio della leva di serraggio possono essere regolati tramite le viti di regolazione [4-3] (chiave esagonale con apertura 2,5).

5.3 Deviatore

Il deviatore [1-8] impedisce che il tubo di aspirazione e il cavo di alimentazione si impiglino nei binari di guida.

- Inserire il deviatore all'estremità dei binari di guida e fissarlo con la manopola [1-10].

5.4 Montare la battuta angolare

La battuta angolare può essere applicata in qualsiasi punto del bordo di bloccaggio del piano. La battuta angolare può essere utilizzata come battuta longitudinale o come battuta diagonale o angolare.

 Per un lavoro preciso, prima di montare la battuta assicurarsi che la scanalatura a V non sia sporca.

- Aprire i morsetti di bloccaggio mediante la manopola [5-4].
- Posizionare la battuta angolare con la guida [5-6] dall'alto sulla barra di bloccaggio.
- Serrare il segmento di bloccaggio con la manopola [5-4].

Con il bloccaggio supplementare [1-4] è possibile serrare ulteriormente la sagoma di riscontro.

- Far scorrere il bloccaggio supplementare sulla scanalatura a V del MFT/3 e sulla scanalatura di guida della sagoma di riscontro.
- Serrare il bloccaggio supplementare con la leva di bloccaggio e la manopola.

6 Lavoro

6.1 Regolare la battuta angolare



AVVERTENZA

Pericolo di lesioni

- Utilizzare la battuta angolare solo in posizione fissa, non per spingere il pezzo da lavorare.
- Prima di intraprendere i lavori, accertarsi che tutte le manopole della battuta angolare siano serrate saldamente.

Prima di iniziare il lavoro, verificare la perpendicolarità della battuta angolare rispetto ai binari di guida (vedere figura [6A]).

- Allineare a 90° i binari di guida alla battuta angolare.
- Se l'angolo non è corretto, spostare l'unità di appoggio dei binari di guida finché l'angolo non è pari a 90°.
- Fissare i binari di guida.

 Per fissare in modo permanente la regolazione, spostare la battuta [3-1]/[4-1] nel profilo del piano.

Se necessario e se sono disponibili morsetti (accessori), la battuta angolare può essere ulteriormente allineata alla piastra forata.

- Inserire i morsetti [6-1] e [6-2] come mostrato nella figura [6B] e portare la sagoma di riscontro [6-3] contro di essi in posizione a 90°.

Se la sagoma di riscontro non aderisce uniformemente ai morsetti:

- Aprire le viti [6-4] e la manopola [5-2]. Il perno di fissaggio deve scattare in posizione nella tacca dei 90°.
- Allineare l'angolo di 90° rispetto ai morsetti e serrare le viti.

Spostamento parallelo al bordo del banco

- Aprire la manopola [5-4].
- Spostare la battuta nella scanalatura della MFT/3.

Spostamento perpendicolare al bordo del banco

- ▶ Aprire la manopola **[5-5]**.
- ▶ Spostare la battuta nella scanalatura.

Spostamento della sagoma di riscontro nella direzione longitudinale

- ▶ Aprire la manopola **[5-1]**.
- ▶ Fissare la sagoma di riscontro **[5-7]** sul supporto in posizione bassa per pezzi da lavorare sottili, in posizione alta per pezzi da lavorare spessi.

Regolare l'angolo in base alla scala

- ▶ Aprire la manopola **[5-2]** e sollevare il perno di fissaggio **[5-3]**. Il perno di fissaggio girevole scatta in posizione nelle impostazioni angolari più comuni.

Regolazione riscontro

- ▶ La regolazione riscontro MFT/3-AR **[1-5]** consente di regolare la distanza dall'utensile e, di conseguenza, la lunghezza dei pezzi da lavorare.

6.2 Regolazione dei binari di guida rispetto al pezzo da lavorare

- ▶ Per operazioni di taglio e fresatura, abbassare i binari di guida con l'unità di appoggio **[1-9]** finché non poggiano perfettamente sul pezzo da lavorare.
NOTA La linguetta dell'unità di appoggio deve inserirsi senza gioco nella scanalatura posta sul lato inferiore dei binari di guida.
- ▶ Bloccare l'unità orientabile **[1-6]** l'unità di appoggio **[1-9]** con le leve di serraggio.
- ▶ Fissare il pezzo da lavorare in modo sicuro sulla MFT/3 utilizzando i morsetti MFT (accessori) o una morsa FSZ (accessori).

Per una lavorazione sicura di pezzi da lavorare stretti o corti:

- ▶ Posizionare sotto i binari di guida un materiale dello stesso spessore.

6.3 Regolare la profondità di taglio per segare [7]

Prestare attenzione che la profondità di taglio sia sempre regolata correttamente rispetto allo spessore del pezzo. Noi raccomandiamo di regolare la profondità di taglio al massimo 5 mm in più rispetto allo spessore del pezzo da lavorare. Di conseguenza si evita che il telaio profilato si danneggi.

6.4 Girare la piastra forata

Quando la piastra forata è usurata, può essere capovolta. Per farlo, svitare le 4 viti negli angoli del lato inferiore della tavola.

7 Accessori

I numeri d'ordine degli accessori e degli strumenti si trovano sotto la voce www.festool.com.

8 Cura e manutenzione

I servizi di **assistenza clienti e riparazione** possono essere forniti esclusivamente dal costruttore o da officine di assistenza. Utilizzare solo **ricambi originali di Festool**.

Ulteriori informazioni: www.festool.it/servizio

9 Ambiente

Non smaltire gli apparecchi elettrici, le batterie esauste e i pacchi batteria nei rifiuti domestici.

Utensili, accessori ed imballaggi andranno avviati ad un riciclo rispettoso dell'ambiente. Attenersi alle disposizioni di legge nazionali in vigore.

Le informazioni sui punti di raccolta sono disponibili su www.festool.it/recycling.

Informazioni sulle sostanze critiche: www.festool.it/reach

日本語**1 記号について**

一般的な危険の警告



取扱説明書、安全上の注意事項をお読みください。

2 納入範囲

- [1-1]** テーブルの構成部品：
プロファイルフレーム、アングル脚、マウントボード、折りたたみ脚
- [1-2]** ストップルーラー
- [1-3]** アングルストップ
- [1-4]** ストップルーラー用補助クランプ
- [1-5]** アングルストップ MFT/3-AR
- [1-6]** 旋回ユニット
- [1-7]** ガイドレール FS 1080
- [1-8]** ディフレクター
- [1-9]** サポートユニット

3 用途

マルチテーブル MFT/3 は、Festool 電動工具で安全かつ正確にノコ引きと切削を行えるように設計されています。アクセサリプログラムで提供されているクランピングシステムを使用して、ワークを作業台にしっかりとクランプ固定することができます。そのため、このテーブルは、カンナがけ、研磨、彫刻など、さまざまな手作業に対応する作業台として使用できます。

ユーザーは不適切または意図しない使用に対して責任を負います。

4 技術データ

	MFT/3
幅	1157 mm
長さ	773 mm
高さ（折りたたみ脚を含む）	900 mm
高さ（折りたたみ脚を除く）	180 mm
最大作業幅	700 mm
最大ワーク厚さ	78 mm
重量	28 kg

5 設置と組み立て

マルチテーブルのアタッチメントはさまざまな位置に取り付けられるため、多様な作業姿勢に対応します。標準的な作業位置では、オペレーターはテーブルの長辺側に立ちます（図 [2] を参照）。本取扱説明書では、テーブルのこの側を「前」と呼びます。

5.1 設置

- ▶ ハンドルノブ [2-3] をストッパーに当たるまでねじ込みます。
- ▶ 折りたたみ脚を広げ、ジョイント部分のハンドルノブでしっかり固定します。

① 設置面のガタつきは、エンドキャップ [2-1] を回すことで調整できます。

① 折りたたみ脚が折りたたまれた状態でもテーブルがしっかりと立つように、アングル脚 [2-4] の裏側にはゴム製キャップが付いています。

5.2 ガイドレールを取り付ける

当社推奨の作業位置では、工場出荷時に 2 本の長手方向プロファイルに対応するストッパー [3-1]/[4-1] が取り付けられています。

後部長辺側に回転ユニット [1-6] を固定します。前部長辺側にサポートユニット [1-9] を固定します。

- ▶ 両ユニットのクランピングレバー [4-2] とダイヤル [4-4] を緩めます。
- ▶ 両ユニットを、ストッパーに当たるまでプロファイル溝にスライドさせ、ダイヤル [4-4] を締めて固定します。
- ▶ 両ユニットにアクセスしやすくするために、板金部品を一番上まで押し上げ、クランピングレバー [4-2] で固定します。
- ▶ ガイドレールをフェザーキー [3-3] にはめ込み、ガイドレールがサポートプレートの上に乗し、フェザーキーが完全に溝に収まるようにします。
- ▶ ガイドレールを付属の六角レンチと 2 本のネジ [3-2] で固定します。

① プロファイル溝に対する両ユニットの遊びや、クランピングレバーの締め付け具合は、調整ネジ [4-3] で調整できます（六角スパナ SW 2.5）。

5.3 ディフレクター

ディフレクター [1-8] は、吸塵ホースや電源ケーブルがガイドレールに引っ掛かるのを防ぎます。

- ▶ ディフレクターをガイドレールの端に置き、ダイヤル [1-10] で固定します。

5.4 アングルストップを取り付ける

アングルストップは、テーブルのクランピングエッジのどこにでも取り付けることができます。アングルストップはストッパーとしても、クロスストッパーやアングルガイドとしても使用できます。

① 正確な作業を行うには、ストッパーを取り付ける前に、V 字形溝が汚れていないことを確認してください。

- ▶ ハンドルノブ [5-4] を操作してクランピングジョーを緩めます。
- ▶ アングルストップとガイドレール [5-6] を上からクランピングストリップにセットします。
- ▶ ハンドルノブ [5-4] を使ってクランピングセグメントを締め付けます。

補助クランプ [1-4] を使うことで、ストップルーラーを追加でクランプ固定できます。

- ▶ 補助クランプを MFT/3 の V 字形溝とストップルーラーのガイド溝にはめ込みます。
- ▶ 補助クランプをクランプレバーとダイヤルで固定します。

6 作業

6.1 アングルストップを設定する



警告

怪我の危険

- ▶ アングルストップは固定位置でのみ使用し、ワークを押すためには使用しないでください。
- ▶ 作業を始める前に、アングルストップのノブがすべて締められていることを確認してください。

作業を始める前に、ガイドレールに対するアングルストップの直角度を確認してください（図 [6A] を参照）。

- ▶ ガイドレールをアングルストップに対して直角に合わせます。
- ▶ 直角にならない場合は、ガイドレールのサポートユニットを動かして直角にしてください。
- ▶ ガイドレールを固定します。

① 設定を恒久的に固定するには、ベンチプロファイル内のストッパー [3-1]/[4-1] を動かします。

クランピングエレメント（アクセサリ）がある場合は、必要に応じて、アングルストップをマウントボード上でも調整できます。

- ▶ クランピングエレメント [6-1] と [6-2] を図 [6B] のようにセットし、ストップルーラー [6-3] を 90° の角度で当てます。

ストップルーラーがクランピングエレメントに均等に当たらない場合：

- ▶ ネジ [6-4] とダイヤル [5-2] を緩めます。固定ピンが 90° のノッチにはまっている必要があります。
- ▶ クランピングエレメントに合わせて 90° の角度に調整し、ネジを締めます。

テーブル端と平行に移動させる

- ▶ ダイヤル [5-4] を緩めます。
- ▶ ストッパーを MFT/3 の溝の中で移動させます。

テーブル端へ垂直に移動させる

- ▶ ダイヤル [5-5] を緩めます。
- ▶ ストッパーを溝の中で移動させます。

ストップルーラーを長手方向に移動させる

- ▶ ダイヤル [5-1] を緩めます。
- ▶ ストップルーラー [5-7] を、薄いワークでは低めに、厚いワークでは高めに設定してホルダーに固定します。

スケールを使って角度を設定する

- ▶ ダイヤル [5-2] を開き、固定ピン [5-3] を持ち上げます。回転可能な固定ピンは、よく使われる角度設定で所定の位置にカチッと固定されます。

アングルストップ

- ▶ アングルストップ MFT/3-AR [1-5] を使用して、工具までの距離を調整し、加工するワークの長さを設定します。

6.2 ガイドレールをワークにセットする

- ▶ ノコ引きや切削を行う際は、ガイドレールがワーク面にぴったり当たるまで、ガイドレールとサポートユニット [1-9] を下げます。

注意 サポートユニットの突起部は、ガイドレールの下側の溝に遊びなく収まる必要があります。

- ▶ 旋回ユニット [1-6] とサポートユニット [1-9] をクランピングレバーで固定します。
- ▶ ワークを MFT クランピングエレメント (アクセサリ) または FSZ クランプ (アクセサリ) で MFT/3 にしっかりと固定します。

細いワークや短いワークを安全に加工するには：

- ▶ 同じ厚さの材料をガイドレールの下に置きます。

6.3 切込深さを設定する [7]

切込深さがワークの厚みに対して常に正しく設定されていることを確認してください。切込深さは、ワークの厚さより最大 5 mm 大きく設定することをお勧めします。そうすることで、プロファイルフレームの損傷を防ぐことができます。

6.4 マウントボードを裏返す

マウントボードは、摩耗した後に裏返すことができます。これを行うには、テーブルの下側の角にある 4 本のネジを外します。

한국어

1 기호



일반적인 위험에 대한 경고



사용 설명서, 안전 수칙을 읽으십시오.

2 공급 사양

- [1-1] 테이블 구성:
프로파일 프레임, 각도 조절 다리, 다공판, 접이식 다리
- [1-2] 측정 자
- [1-3] 프리셋 프로파일 세팅 레일
- [1-4] 측정 자동 보조 클램프
- [1-5] 조절식 스톱 MFT/3-AR
- [1-6] 스위블 유닛
- [1-7] 가이드 레일 FS 1080
- [1-8] 디플렉터
- [1-9] 서포트 유닛

3 규정에 맞는 사용

다기능 테이블 MFT/3은 Festool 전동 공구를 이용한 안전하고, 정확한 절단 및 밀링 작업을 위해 설계되었습니다.

액세서리로 제공되는 다양한 클램핑 시스템을 사용하면, 가공물을 안전하게 작업대에 고정할 수 있습니다. 테이블은 대패 작업, 연마 작업, 조각 작업 등 다양한 수공 작업용으로 사용할 수 있습니다.

잘못된 사용으로 인한 책임은 사용자에게 있습니다.

7 액세서리

액세서리와工具的注文番号は、以下 www.festool.com でご覧になれます。

8 서비스와メンテナンス

カスタマーサービスおよび修理は、メーカーまたはサービス工場でのみ実施できます。Festool の純正交換部品のみを使用してください。

詳細情報：www.festool.com/service

9 環境



電気機器、使用済みの電池、電池パックを家庭用ゴミ箱に捨てないでください。装置、アクセサリ、およびパッケージは、環境に優しい方法でリサイクルしてください。お住まいの地域に指定されている規則に従ってください。

回収ポイントについては以下をご覧ください

www.festool.com/recycling 見える。

危機的な物質に関する情報：www.festool.com/reach

4 기술자료

	MFT/3
폭	1157 mm
길이	773 mm
높이(접이식 다리 포함)	900 mm
높이(접이식 다리 미포함)	180 mm
최대 작업 폭	700 mm
최대 가공물 두께	78 mm
무게	28 kg

5 설치 및 장착

다기능 테이블은 부착 요소를 다양한 위치에 장착할 수 있고, 다양한 위치에서 작업이 가능합니다. 표준 작업 위치에서 작업자는 테이블의 길이 방향 측면에서 서서 작업을 합니다(그림 [2] 참조). 본 사용 설명서에는 해당 측면을 '전면'으로 표기합니다.

5.1 설치

- ▶ 손잡이 노브 [2-3]를 끝까지 푸십시오.
- ▶ 접이식 다리를 펼친 후 조인트 부분의 손잡이 노브를 고정하십시오.

① 바닥면이 고르지 않을 경우, 엔드 캡 [2-1]을 돌려서 조정 가능합니다.

① 테이블이 접이식 다리를 접은 상태에서도 안정적으로 서 있을 수 있도록, 각도 조절 다리 [2-4]의 하단에는 고무 캡이 부착되어 있습니다.

5.2 가이드 레일 조립

권장 작업 위치를 쉽게 세팅할 수 있도록, 두 개의 세로 프로파일에는 출고 시 이미 스톱 [3-1]/[4-1]이 설정되어 있습니다. 스위블 유닛 [1-6]을 뒤쪽 길이 방향 측면에 고정하십시오. 서포트 유닛 [1-9]을 앞쪽 길이 방향 측면에 고정하십시오.

- ▶ 두 유닛에서 레버 클램프 [4-2]와 회전 노브 [4-4]를 푸십시오.

- ▶ 두 유닛을 프로파일 홈 안으로 끝까지 밀어 넣고, 회전 노브 [4-4]로 고정하십시오.
- ▶ 두 유닛에 보다 쉽게 접근할 수 있도록, 플레이트를 완전히 위쪽으로 민 후에 레버 클램프 [4-2]로 고정하십시오.
- ▶ 가이드 레일을 페더키 [3-3]에 끼울 경우, 가이드 레일이 서포트 플레이트에 밀착되고, 페더키가 홈에 완전히 맞물려야 합니다.
- ▶ 가이드 레일을 제공된 육각 렌치와 나사 [3-2] 2개를 사용하여 고정하십시오.

① 두 유닛과 프로파일 홈 사이의 유격과 레버 클램프의 고정력은 조정 나사 [4-3]를 통해 조정 가능합니다(SW 2.5 육각 렌치).

5.3 디플렉터

디플렉터 [1-8]는 집진 호스와 전원 케이블이 가이드 레일에 걸리는 것을 방지합니다.

- ▶ 디플렉터를 가이드 레일 끝부분에 끼운 후 회전 노브 [1-10]로 고정하십시오.

5.4 앵글 스톱 장착

앵글 스톱은 테이블의 클램프 모서리라면 어느 위치에나 장착 가능합니다. 앵글 스톱은 립 컷 펜스, 크로스 스톱 또는 앵글 스톱의 용도로 사용할 수 있습니다.

① 정확한 작업을 위해 스톱을 장착하기 전에 V 홈에 이물질이 없는지 확인하십시오.

- ▶ 손잡이 노브 [5-4]의 클램프 조를 푸십시오.
- ▶ 앵글 스톱을 가이드 레일 [5-6]을 이용하여 위쪽에서 클램프 레일에 끼워 넣으십시오.
- ▶ 클램프 세그먼트를 손잡이 노브 [5-4]로 고정하십시오.

보조 클램프 [1-4]를 사용하면, 측정 자를 더 안전하게 고정할 수 있습니다.

- ▶ 보조 클램프를 MFT/3의 V 홈과 측정 자의 가이드 홈에 맞춰 끼우십시오.
- ▶ 보조 클램프를 레버 클램프와 회전 노브로 단단히 고정하십시오.

6 작업

6.1 앵글 스톱 설정



경고

부상 위험

- ▶ 앵글 스톱은 고정된 위치에서만 사용하고, 가공물을 미는 용도로 사용하지 마십시오.
- ▶ 작업을 진행하기 전에 앵글 스톱의 모든 회전 노브가 잘 조여져 있는지 확인하십시오.

작업을 시작하기 전에 앵글 스톱이 가이드 레일과 직각인지 확인하십시오(그림 [6A] 참조).

- ▶ 가이드 레일을 직각자를 사용하여 앵글 스톱에 맞춰 정렬하십시오.
- ▶ 각도가 맞지 않을 경우, 가이드 레일의 서포트 유닛을 밀어 직각이 되도록 조정하십시오.
- ▶ 가이드 레일을 고정하십시오.

① 설정 상태를 고정하려면, 테이블 프로파일에서 스톱퍼 [3-1]/[4-1]를 미십시오.

필요시 그리고 클램핑 요소(엑세서리)가 있을 경우, 앵글 스톱을 다공판에 추가로 정렬할 수 있습니다.

- ▶ 클램핑 요소 [6-1] 및 [6-2]를 그림 [6B]와 같이 설치하고, 측정 자 [6-3]를 90°로 맞추십시오.

측정 자가 그림과 같이 클램핑 요소에 밀착되지 않을 경우:

- ▶ 나사 [6-4]와 회전 노브 [5-2]를 푸십시오. 고정 핀은 90° 홈에 정확히 걸려 있어야 합니다.
- ▶ 클램핑 요소를 기준으로 90° 정렬 후 나사를 다시 잠그십시오.

테이블 가장자리와 평행하게 밀기

- ▶ 회전 노브 [5-4]를 푸십시오.
- ▶ MFT/3의 홈에 있는 스톱퍼를 미십시오.

테이블 가장자리와 수직으로 밀기

- ▶ 회전 노브 [5-5]를 푸십시오.
- ▶ 홈에 있는 스톱을 미십시오.

길이 방향으로 측정 자 밀기

- ▶ 회전 노브 [5-1]를 푸십시오.
- ▶ 측정 자 [5-7]를 얇은 가공물의 경우 낮은 위치에, 두꺼운 가공물의 경우 높은 위치에 맞춰 홀더에 고정하십시오.

눈금으로 각도 조정

- ▶ 회전 노브 [5-2]를 풀고, 고정 핀 [5-3]을 들어 올리십시오. 회전식 고정 핀은 가장 일반적인 각도에서 맞물려 고정됩니다.

조절식 스톱

- ▶ 조절식 스톱 MFT/3-AR [1-5]는 공구와의 간격을 설정을 통해 가공물의 길이를 조정합니다.

6.2 가공물에 맞춘 가이드 레일 조정

- ▶ 절단 및 밀링 작업 시 가이드 레일을 서포트 유닛 [1-9]과 함께 낮춰 가공물 위에 완전히 밀착시키십시오.

지침 서포트 유닛의 돌기는 가이드 레일 하단의 홈에 유격 없이 정확하게 끼워져 있어야 합니다.

- ▶ 스윙블 유닛 [1-6]과 서포트 유닛 [1-9]을 레버 클램프를 사용하여 단단히 고정하십시오.
- ▶ 가공물을 MFT 클램핑 요소(엑세서리) 또는 FSZ 클램프(엑세서리)를 사용하여 MFT/3에 단단히 고정하십시오.

좁은 또는 짧은 가공물 안전하게 가공하기

- ▶ 동일한 두께의 자재를 가이드 레일 아래에 받쳐주십시오.

6.3 절단 깊이 설정 [7]

절단 깊이가 가공물의 두께에 맞게 설정되어 있는지 항상 확인하십시오. 절단 깊이는 가공물의 두께보다 최대 5 mm 정도 더 깊게 설정하기를 권장합니다. 이를 통해 프로필 프레임의 손상을 방지할 수 있습니다.

6.4 다공판 뒤집기

다공판은 마모 발생 시 뒤집어서 사용 가능합니다. 작업을 위해 테이블 하단 모서리에 있는 나사 4 개를 푸십시오.

7 액세서리

엑세서리 및 공구 주문 번호는 www.festool.com에서 확인하십시오.

8 유지보수 및 관리

고객 서비스 및 수리는 제조사 또는 서비스 센터에서만 진행해야 합니다. **Festool의 정품 교체용 부품** 만 사용하십시오.

상세 정보: www.festool.co.kr/service

9 환경



전기 장치, 다 쓴 배터리 및 배터리팩을 가정용 쓰레기로 폐기하지 마십시오. 공구, 액세서리 및 포장재는 환경 보호법에 따라 재활용됩니다. 통용되는 국가별 규정을 준수하십시오.

수거업체에 관한 정보는 www.festool.co.kr/recycling에서 확인할 수 있습니다.

위험 물질에 관한 정보: www.festool.co.kr/reach

10 문의

경기도 의왕시 맑은내길 67, 501-2호(오전동, 에이
엘티지식산업센터)
(우) 16071
전화: 02-6022-6740
팩스: 02-6022-6799
http://www.festool.co.kr

ALT Center A 5F, Malgeunnae-gil 67
Uiwang-si, Gyeonggi-do
16071
phone: 02-6022-6740
fax: 02-6022-6799
http://www.festool.co.kr

Latviski**1 Simboli**

Brīdinājums par vispārīgu apdraudējumu



Izlasiet lietošanas instrukciju un drošības
norādījumus.

2 Piegādes komplektācija

- [1-1]** Galds, ko veido:
profila rāmis, stūra atbalsti, perforētā
plāksne, salokāmās kājas
- [1-2]** Atdures lineāls
- [1-3]** Leņķa fiksēšanas atdure
- [1-4]** Atdures lineāla papildu spīle
- [1-5]** Regulējama atdure MFT/3-AR
- [1-6]** Sagāšanas mehānisms
- [1-7]** Vadlineāls FS 1080
- [1-8]** Novirzītājs
- [1-9]** Balstenis

3 Lietošana atbilstoši paredzētajam mērķim

Daudzfunkcionālais galds MFT/3 ir paredzēts stabilai
un precīzai zāgēšanas un frēzēšanas darbu veikšanai,
izmantojot Festool elektroinstrumentus.

Izmantojot piederumu programmā piedāvāto
stiprināšanas sistēmu, apstrādājamo detaļu var droši
nostiprināt uz darba plāksnes. Tādā veidā galds tiek
pārveidots par darbgaldu, kas ir piemērots daudzu
amatniecības darbu veikšanai, piemēram, ēvelēšanai,
slīpēšanai, grebšanai u. c.

Ja lietojums ir neatbilstīgs, atbildību uzņemas lietotājs.

4 Tehniskie dati

	MFT/3
Platums	1157 mm
Garums	773 mm
Augstums ar salokāmajām kājām	900 mm
Augstums bez salokāmajām kājām	180 mm
Maks. darba platums	700 mm
Maks. apstrādājamās detaļas biezums	78 mm
Svars	28 kg

5 Uzstādīšana un montāža

Daudzfunkcionālajam galdam var piestiprināt
pievienojamos elementus dažādās pozīcijās, tādējādi
izveidojot dažādus darba stāvokļus. Standarta darba
stāvoklī lietotājs stāv galda garenvirziena pusē (skatiet

attēlu [2]). Šī galda puse šajā lietošanas instrukcijā tiek
apzīmēta kā „priekšpuse”.

5.1 Uzstādīšana

- Uzskrūvējiet roktura pogas [2-3] līdz atdurei.
- Atlokiet salokāmās kājas un pieskrūvējiet pie
locīklām, izmantojot roktura pogas.

ⓘ Atbalsta virsmas nelīdzenumus var izlīdzināt,
pagriežot uzgali [2-1].

ⓘ Stūra atbalstu [2-4] apakšdaļa ir aprīkota ar gumijas
pārsegiem, lai galds ar pielocītām salokāmajām
kājām stāvētu stabili.

5.2 Vadlineāla montāža

Lai uzstādītu mūsu ieteiktajā darba stāvoklī, abi
garenvirziena profili ir rūpnīcā aprīkoti ar attiecīgām
atdurēm [3-1]/[4-1].

Piestipriniet sagāšanas mehānismu [1-6] aizmugurējā
garenvirziena pusē. Piestipriniet balsteni [1-9] priekšējā
garenvirziena pusē.

- Atbrīvojiet abu elementu fiksēšanas sviru [4-2] un
grozāmpogu [4-4].
- Iebīdiet abus elementus līdz atdurei profila gropē un
nofiksējiet ar grozāmpogu [4-4].
- Lai atvieglotu piekļuvi, bīdiet abu elementu lokšņu
metāla detaļas līdz galam uz augšu un nofiksējiet ar
fiksēšanas sviru [4-2].
- Uzlieciet vadlineālu uz ierievja [3-3] tā, lai vadlineāls
atrastos uz balsteņa un ierievis būtu pilnīgi ievietots
gropē.
- Pieskrūvējiet vadlineālu ar abām skrūvēm [3-2],
izmantojot pievienoto sešstūra galatslēgu.

ⓘ Abu elementu brīvkustību profila gropē un
fiksēšanas sviras fiksēšanas spēku var regulēt ar
regulēšanas skrūvēm [4-3] (2,5. izmēra sešstūra
uzgriežņu atslēga).

5.3 Novirzītājs

Novirzītājs [1-8] neļauj sūkšanas šļūtenei un elektrības
kabelim aizķerties aiz vadlineāla.

- Uzlieciet novirzītāju vadlineāla galā un piestipriniet,
izmantojot grozāmpogu [1-10].

5.4 Leņķa fiksēšanas atdures montāža

Leņķa fiksēšanas atduri var piestiprināt jebkurā vietā
pie galda fiksēšanas malas. Leņķa fiksēšanas atduri var
izmantot kā garenzāgēšanas, šķērszāgēšanas vai leņķa
atduri.

ⓘ Lai darbs noritētu precīzi, pirms atdures
piestiprināšanas pārliecinieties, ka V veida grope nav
netīra.

- Atveriet fiksēšanas žokļus, izmantojot roktura pogu **[5-4]**.
- No augšpusē uzlieciet leņķa fiksēšanas atduri ar vadlīsti **[5-6]** uz fiksēšanas līstes.
- Nofiksējiet fiksēšanas segmentu ar roktura pogu **[5-4]**.

Izmantojot papildu spīli **[1-4]**, iespējams papildus piestiprināt atdures lineālu.

- Uzbīdīet papildu spīli uz MFT/3 V veida gropes un atdures lineāla vadotnes gropes.
- Nofiksējiet papildu spīli ar fiksēšanas sviru un grozāmpogu.

6 Darbs

6.1 Leņķa fiksēšanas atdures iestatīšana



BRĪDINĀJUMS

Savainojumu risks

- Izmantojiet leņķa fiksēšanas atduri tikai fiksētā pozīcijā, neizmantojiet to apstrādājamās detaļas pārbīdei.
- Pirms darba pārliecinieties, ka visas leņķa fiksēšanas atdures grozāmpogas ir pievilktas.

Pirms darba sākšanas pārbaudiet, vai leņķa fiksēšanas atdure ir taisnā leņķī attiecībā pret vadlineālu (skatiet attēlu **[6A]**).

- Novietojiet vadlineālu taisnā leņķī attiecībā pret leņķa fiksēšanas atduri.
- Ja leņķis nav pareizs, bīdīet vadlineāla balsteni, līdz leņķis ir taisns.
- Nofiksējiet vadlineālu.

 Lai iestatījumu nofiksētu pastāvīgi, pārbīdīet atduri **[3-11]/[4-1]** galda profilā.

Nepieciešamības gadījumā, ja ir pieejami fiksēšanas elementi (piederums), leņķa fiksēšanas atduri var papildus izlīdzināt pie perforētās plāksnes.

- Ievietojiet fiksēšanas elementus **[6-1]** un **[6-2]**, kā redzams attēlā **[6B]**, un virziet pret tiem atdures lineālu **[6-3]** 90° leņķī.

Ja atdures lineāls pie fiksēšanas elementiem nepieklaujas vienādi cieši:

- Atskrūvējiet skrūves **[6-4]** un grozāmpogu **[5-2]**. Sprosttapai jābūt nofiksētai 90° robā.
- Izlīdziniet 90° leņķi attiecībā pret fiksēšanas elementiem un aizskrūvējiet skrūves.

Bīdīšana paralēli galda malai

- Atskrūvējiet grozāmo pogu **[5-4]**.
- Pārbīdīet atduri MFT/3 gropē.

Bīdīšana perpendikulāri galda malai

- Atskrūvējiet grozāmo pogu **[5-5]**.
- Pārbīdīet atduri gropē.

Atdures lineāla bīdīšana garenvirzienā

- Atveriet grozāmpogu **[5-1]**.
- Nofiksējiet atdures lineālu **[5-7]** pie turētāja zemā pozīcijā, ja apstrādājat plānas detaļas, vai augstā pozīcijā, ja apstrādājat biezas detaļas.

Leņķa regulēšana, izmantojot skalu

- Atveriet grozāmpogu **[5-2]** un paceliet sprosttapu **[5-3]**. Grozāmā sprosttapa tiek nofiksēta visbiežāk lietojamo leņķu stāvoklī.

Regulējama atdure

- Izmantojot regulējamo atduri MFT/3-AR **[1-5]**, tiek iestatīts attālums līdz instrumentam un līdz ar to arī apstrādājamās detaļas garums.

6.2 Vadlineāla regulēšana attiecībā pret apstrādājamo detaļu

- Lai zāgētu un frēzētu, nolaidiet vadlineālu ar balsteni **[1-9]** tik tālu, līdz vadlineāls ir līdzeni novietojies uz apstrādājamās detaļas.
NORĀDĪJUMS Balsteņa izcilnim jābūt ievietotam vadlineāla apakšā esošajā gropē bez brīvkustības.
- Nofiksējiet sagāšanas mehānismu **[1-6]** un balsteni **[1-9]** ar fiksēšanas svirām.
- Stingri nofiksējiet apstrādājamo detaļu ar MFT fiksēšanas elementiem (piederums) vai FSZ skrūvspīlēm (piederums) uz MFT/3.

Droša šauru vai īsu apstrādājamo detaļu apstrāde:

- Palieciet zem vadlineāla tikpat biezu materiālu.

6.3 Zāgēšanas dziļuma iestatīšana [7]

Raugiet, lai zāgēšanas dziļums vienmēr būtu pareizi iestatīts un atbilstu apstrādājamās detaļas biezumam. Zāgēšanas dziļumu ieteicams iestatīt ne vairāk kā par 5 mm lielāku par apstrādājamās detaļas biezumu. Tādējādi tiek novērsti profila rāmja bojājumi.

6.4 Perforētās plāksnes apgriešana

Ja perforētā plāksne ir nodilusi, to var apgriezt otrādi. Šai nolūkā atskrūvējiet visas 4 skrūves galda stūros tā apakšpusē.

7 Piederumi

Piederumu un instrumentu pasūtīšanas numurus skatiet www.festool.com.

8 Apkalpošana un apkope

Klientu apkalpošana un remonts ir veicams vienīgi ražotāja uzņēmumā vai servisa darbnīcās. Izmantojiet tikai **Festool oriģinālās rezerves daļas**.

Papildu informācija: www.festool.lv/apkalposana

9 Apkārtējā vide



Neizmetiet elektroierīces, nolieciet baterijas un akumulatoru blokus sadzīves atkritumu tvertnē. Nolieciet instrumentus, to piederumus

un iesaiņojuma materiālus nogādājat atkārtotai pārstrādei apkārtējai videi nekaitīgā veidā. Ievērojiet spēkā esošos nacionālos noteikumus.

Informāciju par savākšanas punktiem skatiet www.festool.lv/recycling.

Informācija par īpaši bīstamām vielām: www.festool.lv/reach

1 Simboliai



Įspėjimas apie bendrojo pobūdžio pavojus



Skaityti naudojimo instrukciją, saugos nurodymus.

2 Tiekimo komplektacija

[1-1]	Stalas, kurį sudaro: profilinis rėmas, kampuočio kojos, perforuota plokštė, atlenkiamos kojelės
[1-2]	Atraminė liniuotė
[1-3]	Reguliuojama atrama
[1-4]	Papildomas tvirtinimo elementas atraminei liniuotei
[1-5]	Reguliuojama atrama MFT/3-AR
[1-6]	Pasukamasis elementas
[1-7]	Kreipiančioji liniuotė FS 1080
[1-8]	Deflektorius
[1-9]	Atraminis elementas

3 Naudojimas pagal paskirtį

Šis daugiafunkcis darbastalis MFT/3 skirtas saugiam ir tiksliam pjovimui bei frezavimui „Festool“ elektriniais įrankiais.

Kartu su priedų programa siūlomos tvirtinimo sistemos leidžia ruošinius patikimai tvirtinti ant darbastalio. Taip stalas tampa daugeliui namudinių darbų – obliavimui, šlifavimui, pjovimui ir pan. – tinkamu darbastaliu.

Už naudojimo ne pagal paskirtį pasekmes atsako naudotojas.

4 Techniniai duomenys

	MFT/3
Plotis	1157 mm
Ilgis	773 mm
Aukštis su atlenkiamomis kojelėmis	900 mm
Aukštis be atlenkiamų kojelių	180 mm
Maks. darbinis plotis	700 mm
Maks. ruošinio storis	78 mm
Svoris	28 kg

5 Pastatymas ir montavimas

Ant daugiafunkcio darbastalio įvairiose padėtyse galima montuoti tvirtinimo elementus ir taip paruošti skirtingas darbinės padėtis. Standartinė darbinė padėtis yra kai operatorius stovi išilginėje stalo pusėje (žr. [2] pav.). Šioje naudojimo instrukcijoje ši stalo pusė vadinama „priekine“.

5.1 Pastatymas

- Rankenėlės [2-3] sukite tol, kol atsirems.
- Atlenkite atlenkiamas kojeles ir rankenėlėmis vėl priveržkite sujungimo vietoje.

➤ Pastatymo paviršiaus nelygumus galima kompensuoti sukant kojos galo gaubtelį [2-1].

➤ Apatinėje kampuočio kojų [2-4] dalyje sumontuoti guminiai gaubteliai užtikrina patikimą stalo padėtį taip pat ir tada, kai atlenkiamos kojelės yra užlenktos.

5.2 Kreipiančiosios liniuotės montavimas

Mūsų rekomenduojamai darbinei padėčiai nustatyti, gamykloje ant abiejų išilginių profilių sumontuotos atitinkamos atramos [3-1]/[4-1].

Pasukamąjį elementą [1-6] pritvirtinkite galinėje išilginėje pusėje. Atraminį elementą [1-9] pritvirtinkite priekinėje išilginėje pusėje.

- Atlaisvinkite abiejų elementų užspaudimo svirtį [4-2] ir sukamąją rankenėlę [4-4].
- Abu elementus stumkite į profilinį griovelį, kol atsirems, ir priveržkite sukamąją rankenėlę [4-4].
- Kad būtų lengviau prieiti, skardines abiejų elementų dalis iki galo stumkite aukštin ir priveržkite užspaudimo svirtimi [4-2].
- Kreipiančiąją liniuotę užmaukite ant rakto [3-3] taip, kad ji priglustų prie atraminės plokštės, o raktas būtų visiškai įstumtas į griovelį.
- Pridėtu šešiabriauniu raktu priveržkite kreipiančiąją liniuotę dviem varžtais [3-2].

➤ Abiejų elementų laisvumą profilio griovelyje ir užspaudimo svirties fiksuojamąjį poveikį galima reguliuoti reguliavimo varžtais [4-3] (šešiabriaunis raktas SW 2,5).

5.3 Deflektorius

Deflektorius [1-8] apsaugo, kad siurbimo žarna ir elektros maitinimo kabelis neužsikabintų už kreipiančiosios liniuotės.

- Įstatykite deflektorių kreipiančiosios liniuotės gale ir pritvirtinkite sukamąją rankenėlę [1-10].

5.4 Reguliuojamos atramos montavimas

Reguliuojamą atramą galima pritvirtinti prie bet kurios stalo prispaudimo briaunos vietos. Reguliuojamą atramą galima naudoti kaip išilginę atramą arba kaip skersinę atramą ar kampinę atramą.

➤ Kad dirbtumėte tiksliai, prieš montuodami atramas patikrinkite, ar švarūs V formos grioveliai.

- Atidarykite rankenėlės [5-4] spaustuvus.
- Reguliuojamą atramą su kreipiančiąja juosta [5-6] iš viršaus dėkite ant užspaudimo juostos.
- Užspaudimo segmentą priveržkite rankenėle [5-4].

Atraminę liniuotę galima papildomai priveržti papildomu tvirtinimo elementu [1-4].

- Į MFT/3 V formos griovelį ir į atraminės liniuotės kreipiamąjį griovelį įstumkite papildomą tvirtinimo elementą.
- Papildomą tvirtinimo elementą priveržkite svirtiniu spaustuviu ir sukamąją rankenėlę.

6 Darbas

6.1 Reguluojamos atramos nustatymas



ĮSPĖJIMAS

Sužalojimo pavojus

- Reguluojamą atramą leidžiama naudoti tik tvirtai priveržta, jos negalima naudoti ruošiniui stumti.
- Prieš pradėdami dirbti įsitikinkite, kad visos reguliuojamos atramos sukamosios rankenėlės yra priveržtos.

Prieš pradėdami dirbti patikrinkite, ar reguliuojama atrama ir kreipiančioji liniuotė sudaro statų kampą (žr. [6A] pav.).

- Kreipiančiąją liniuotę stačiu kampu išlygiuokite su reguliuojama atrama.
- Jei netinka kampas, reguliuokite kreipiančiosios liniuotės atramą, kol kampas taps status.
- Užfiksuokite kreipiančiąją liniuotę.

 Kad užfiksuotumėte nustatymą ilgam laikui, perstumkite atramą [3-1]/[4-1] stalo profilyje.

Jei reikia ir jei naudojami spaustuvai (priedas), reguliuojamą atramą papildomai galima išlygiuoti perforuota plokštė.

- Įdėkite spaustuvus [6-1] ir [6-2], kaip parodyta [6B] paveikslėlyje, ir 90° kampu priglauskite prie jų atraminę liniuotę [6-3].

Jei atraminė liniuotė nėra tolygiai prigludusi prie spaustuvių:

- Atlaisvinkite varžtus [6-4] ir sukamąją rankenėlę [5-2]. Fiksavimo kaištis turi būti užfiksuotas 90° įpjovoje.
- 90° kampą išlygiuokite pagal spaustuvus ir prisukite varžtus.

Perstūmimas lygiagrečiai su stalo briauna

- Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-4].
- Perstumkite atramą MFT/3 griovelyje.

Perstūmimas stačiu kampu į stalo briauną

- Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-5].
- Griovelyje perstumkite atramą.

Atraminės liniuotės perstūmimas išilgine kryptimi

- Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-1].
- Ploniems ruošiniams atraminę liniuotę [5-7] galima pritvirtinti prie laikiklio žemesnėje padėtyje, o storiems ruošiniams – aukštesnėje padėtyje.

Kampų nustatymas naudojant skalę

- Atlaisvinkite sukamąją rankenėlę [5-2] ir pakelkite fiksavimo kaištį [5-3]. Sukamasis fiksavimo kaištis užsifiksuoja dažniausia naudojamose kampinėse padėtyse.

Reguliuojama atrama

- Reguluojama atrama MFT/3-AR [1-5] padeda nustatyti atstumą iki įrankio ir kartu apdirbamų ruošinių ilgį.

6.2 Kreipiančiosios liniuotės nustatymas pagal ruošinį

- Pjovimui ir frezavimui kreipiančiąją liniuotę kartu su atraminiu elementu [1-9] leiskite žemyn, kol kreipiančioji liniuotė tolygiai priglus prie ruošinio.
NURODYMAS Atraminio elemento iškyša turi įsistatyti į griovelį apatinėje kreipiančiosios liniuotės pusėje, kad neliktų tarpo.
- Pasukamąjį elementą [1-6] ir atraminį elementą [1-9] priveržkite užspaudimo svirtimis.
- MFT spaustuvais (priedas) arba FSZ veržtuvu (priedas) tvirtai prispauskite ruošinį prie MFT/3.

Saugiam siaurų arba trumpų ruošinių apdirbimui:

- Po kreipiančiąja liniuote dėkite vienodo storio medžiagą.

6.3 Pjovimui skirtą pjūvio aukščio nustatymas [7]

Atkreipkite dėmesį, kad pjūvio aukštis visada turi būti tinkamai nustatytas ruošinio storio atžvilgiu. Rekomenduojame nustatyti pjūvio aukštį, kuris būtų maks. 5 mm didesnis už ruošinio storį. Taip išvengsite profilinio rėmo sugadinimo.

6.4 Perforuotos plokštės apvertimas

Nusidėvėjusią perforuotą plokštę galima apversti. Tam stalo apatinės pusės kampuose atsukite 4 varžtus.

7 Reikmenys

Reikmenų ir įrankių užsakymo numerius rasite internete adresu www.festool.com.

8 Techninė priežiūra ir aptarnavimas

Techninį aptarnavimą ir remontą leidžiama vykdyti tik gamintojui arba techninės priežiūros centrams. Naudoti tik **originalias Festool atsargines dalis**.

Daugiau informacijos: www.festool.lt/servisas

9 Aplinka



Elektrinių prietaisų, baigtų eksploatuoti maitinimo elementų ir akumuliatorių nemesti į buitinius šiukšlynus. Prietaisus, reikmenis

ir pakuotę pristatyti antriniam perdirbimui pagal aplinkosaugos reikalavimus. Laikytis galiojančių nacionalinių teisės aktų.

Informaciją apie priėmimo vietas galima pasižiūrėti internete adresu www.festool.lt/recycling.

Informacija apie kritines medžiagas: www.festool.lt/reach

Norsk

1 Symboler



Advarsel om generell fare



Les sikkerhetsanvisningene i brukerhåndboken.

2 Leveringsomfang

- [1-1] Bord bestående av:
Profilramme, vinkelføtter, hullplate, klappbein
- [1-2] Anleggslinjal
- [1-3] Vinkelanlegg

- [1-4]** Ekstra klemme til anleggslinjal
- [1-5]** Anleggsrytter MFT/3-AR
- [1-6]** Svingenhet
- [1-7]** Føringssskinne FS 1080
- [1-8]** Avviser
- [1-9]** Støtteenhet

3 Forskriftsmessig bruk

Multifunksjonsbordet MFT/3 er beregnet for sikker og nøyaktig saging og fresing med Festool-elektroverktøy. Med de spennsystemene som tilbys i tilbehørsprogrammet, kan arbeidsemner spennes fast sikkert på arbeidsplaten. Dermed blir bordet til arbeidsbord for mange typer håndverksarbeid som høvling, sliping, skjæring osv.

Ved ikke-forskriftsmessig bruk har brukeren ansvaret.

4 Tekniske data

	MFT/3
Bredde	1157 mm
Lengde	773 mm
Høyde med klappbein	900 mm
Høyde uten klappbein	180 mm
Maks. arbeidsbredde	700 mm
Maks. tykkelse arbeidsemne	78 mm
Vekt	28 kg

5 Oppstilling og montering

Påbyggingselementene kan monteres i ulike stillinger på multifunksjonsbordet, og dette gir også mulighet for ulike arbeidsstillinger. I standardarbeidsstillingen står brukeren ved bordets langside (se bilde [2]). I denne bruksanvisningen omtales denne bordsiden som "foran".

5.1 Montering

- Skru gripeknappene [2-3] helt ut.
- Fell ut klappbeina og skru dem fast igjen i leddene med gripeknappene.

 Du kan kompensere for ujevnheter i oppstillingsflaten ved å vri på dekkhetten [2-1].

 Vinkelføttene [2-4] har gummikapper på undersiden slik at bordet kan stå støtt også når klappbeina er felt inn.

5.2 Montere føringssskinne

For den arbeidsstillingen som anbefales av oss, er det fabrikkmontert tilsvarende anlegg [3-1]/[4-1] på de to langsgående profilene.

Fest svingenheten [1-6] på den bakre langsiden. Fest støtteenheten [1-9] på den fremre langsiden.

- Løs spennarmen [4-2] og dreieknappen [4-4] på begge enhetene.
- Før begge enhetene helt inn i profilsporet og klem dem fast med dreieknappen [4-4].
- For å komme bedre til, skyver du platedelene på begge enhetene helt opp og klemmer dem fast med spennarmen [4-2].

- Føringssskinnen monteres ved å sette den slik på sporkilen [3-3] at føringssskinnen hviler på støtteplaten og sporkilen er helt inne i sporet.
- Skru fast føringssskinnen med de to skruene [3-2] ved hjelp av den medfølgende unbrakonøkkel.

 De to enhetenes klaring til profilsporet og spennarmens klemmeffekt kan etterjusteres med stillskruene [4-3] (2,5 mm unbrakonøkkel).

5.3 Avviser

Avviseren [1-8] forhindrer at avsugslangen og strømledningen huker seg fast i føringssskinnen.

- Sett avviseren på enden av føringssskinnen og fest den med dreieknappen [1-10].

5.4 Montere vinkelanlegg

Vinkelanlegget kan plasseres på et vilkårlig sted på bordets klemkant. Vinkelanlegget kan brukes som lengdeanlegg eller som tverranlegg.

 Påse at V-sporet ikke er skittent før anlegget påmonteres, slik at arbeidet utføres nøyaktig.

- Åpne klembakkene på gripeknappen [5-4].
- Legg vinkelanlegget med føringslisten [5-6] på klemlisten ovenfra.
- Klem fast klemsegmentet med gripeknappen [5-4].

Med den ekstra klemmen [1-4] kan også anleggslinjalens klemmes fast.

- Skyv den ekstra klemmen på V-sporet til MFT/3 og føringssporet til anleggslinjalens.
- Klem fast den ekstra klemmen med klemhendelen og dreieknappen.

6 Arbeid

6.1 Stille inn vinkelanlegg



ADVARSEL

Fare for personskade

- Benytt vinkelanlegget kun i fastlåst posisjon og ikke til å skyve arbeidsemnet med.
- Før du begynner på arbeidet, må du forvise deg om at alle dreieknapper på vinkelanlegget er trukket til.

Kontroller at vinkelanlegget er rettvinklet i forhold til føringssskinnen (se bilde [6A]).

- Juster føringssskinnen slik at den står vinkelrett på vinkelanlegget.
- Hvis vinkelen ikke stemmer, forskyver du støtteenheten på føringssskinnen, til vinkelen er rett.
- Fest føringssskinnen.

 For å opprettholde innstillingen, forskyver du anlegget [3-1]/[4-1] i bordprofilen.

Alt etter behov og tilgjengelige spennelementer (tilbehør) kan vinkelanlegget også justeres i forhold til hullplaten.

- Sett i spennelementene [6-1] og [6-2] som vist på bildet [6B] og før anleggslinjalens [6-3] i 90°-stilling mot disse.

Hvis anleggslinjalens ikke ligger jevnt inntil spennelementene:

- Løs skruene [6-4] og dreieknappen [5-2]. Fikseringsstiften må være i inngrep i 90°-hakket.

- Juster 90°-vinkelen i forhold til spennelementene og trekk til skruene.

Parallell forskyvning i forhold til bordkanten

- Løs dreieknappen [5-4].
- Forskyv anlegget i sporet til MFT/3.

Loddrett forskyvning i forhold til bordkanten

- Løs dreieknappen [5-5].
- Forskyv anlegget i sporet.

Forskyvning av anleggslinjalen i lengderetningen

- Løs dreieknappen [5-1].
- Anleggslinjalen [5-7] kan klemmes fast i en lav stilling på holderen for tynne arbeidsemner eller i en høy stilling for tykke arbeidsemner.

Stille inn vinkelen ved hjelp av skalaen

- Skru løs dreieknappen [5-2] og løft opp fikseringsstiften [5-3]. Den dreibare fikseringsstiften går i inngrep i de vanligste vinkelinnstillingene.

Anleggsrytter

- Med anleggsrytteren MFT/3-AR [1-5] stiller du inn avstanden til verktøyet og dermed lengden på arbeidsemnet som skal bearbeides.

6.2 Stille inn føringsskinne i forhold til arbeidsemne

- Ved saging og fresing senker du føringsskinnen med støtteenheten [1-9] så langt ned at føringsskinnen ligger plant an mot arbeidsemnet.
MERK Fremspringet på støtteenheten skal sitte uten klaring i sporet på undersiden av føringsskinnen.
- Klem fast svingenheten [1-6] og støtteenheten [1-9] med spennarmene.
- Klem arbeidsemnet godt fast på MFT/3 med MFT-spennelementene (tilbehør) eller med en FSZ-tvinge (tilbehør).

For sikker bearbeiding av smale og korte arbeidsemner:

- Legg materiale av samme tykkelse under føringsskinnen.

6.3 Stille inn skjæredybde for saging [7]

Påse at det alltid er stilt inn riktig skjæredybde i forhold til tykkelsen på arbeidsemnet. Vi anbefaler at skjæredybden stilles inn maks. 5 mm større enn tykkelsen på arbeidsemnet. Da unngår du at profilrammen blir skadet.

6.4 Snu hullplaten

Når den er slitt, kan hullplaten snus. Da løser du de 4 skruene i hjørnene på undersiden av bordet.

7 Tilbehør

Bestillingsnumrene for tilbehør og verktøy finner du på www.festool.com.

8 Vedlikehold og pleie

Kundeservice og reparasjoner skal kun utføres av produsenten eller autoriserte verksteder. Bruk kun **originale reservedeler fra Festool**.

Ytterligere informasjon: www.festool.com/service

9 Miljø



Ikke kast elektriske apparater, brukte batterier og batteripakker i husholdningsavfallet.

Apparater, tilbehør og emballasje skal leveres til gjenvinning. Ta hensyn til gjeldende nasjonale forskrifter. Informasjon om innsamlingspunktene finner du på www.festool.com/recycling.

Informasjon om kritiske stoffer: www.festool.com/reach

Nederlands

1 Symbolen



Waarschuwing voor algemeen gevaar



Lees de gebruiksaanwijzing en veiligheidsvoorschriften.

2 Leveringsomvang

- [1-1] Tafel bestaande uit: profielframe, hoekstukken, geperforeerd blad, opklappoten
- [1-2] Aanslagliniaal
- [1-3] Hoekaanslag
- [1-4] Extra klem voor aanslagliniaal
- [1-5] Aanslagruiter MFT/3-AR
- [1-6] Zwenkeenheid
- [1-7] Geleiderail FS 1080
- [1-8] Slangbeschermer
- [1-9] Afstelplaat

3 Beoogd gebruik

De multifunctionele tafel MFT/3 is ontworpen om veilig en precies te zagen en frezen met elektrisch gereedschap van Festool.

Met de spansystemen uit het accessoireprogramma kunnen werkstukken stevig op het werkblad vastgezet worden. De werktafel wordt zo een echte werkbank die geschikt is voor vele kluswerkzaamheden zoals schaven, schuren, snijden enz.

De gebruiker is aansprakelijk bij gebruik dat niet volgens de voorschriften plaatsvindt.

4 Technische gegevens

	MFT/3
Breedte	1157 mm
Lengte	773 mm
Hoogte met opklappoten	900 mm
Hoogte zonder opklappoten	180 mm
Max. werkbreedte	700 mm
Max. werkstukdikte	78 mm
Gewicht	28 kg

5 Opzetten en montage

Op de multifunctionele tafel kunnen de aanbouwelementen in verschillende standen gemonteerd worden, waardoor verschillende werkstanden ontstaan. In de standaard werkstand staat de gebruiker aan de lange zijde van de tafel (zie afbeelding **[2]**). In deze gebruiksaanwijzing wordt deze tafelfzijde met "voor" aangeduid.

5.1 Opzetten

- Schroef de greepknoppen **[2-3]** er tot de aanslag op.
- Klap de opklappoten uit en schroef deze met de greepknoppen weer vast aan de scharnieren.

 Oneffenheden in het standvlak kunnen worden gecompenseerd door aan de afsluitkap **[2-1]** te draaien.

 De hoekstukken **[2-4]** zijn aan de onderkant voorzien van rubberen kappen, zodat de tafel ook met ingeklapte poten stabiel staat.

5.2 Geleiderail monteren

Voor de door ons aanbevolen werkstand zijn in de fabriek dienovereenkomstige aanslagen **[3-1]/[4-1]** op de beide lengteprofielen gezet.

Bevestig de zwenkeenheid **[1-6]** op de achterste lange zijde. Bevestig de afstelplaat **[1-9]** op de voorste lange zijde.

- Maak op beide eenheden de spanhendel **[4-2]** en de draaiknop **[4-4]** los.
- Schuif de beide eenheden tot aan de aanslag in de profielgroef en klem ze met de draaiknop **[4-4]** vast.
- Schuif voor een betere toegankelijkheid op beide eenheden de plaatdelen helemaal naar boven en klem deze met de spanhendel **[4-2]** vast.
- Steek de geleiderail zodanig op de spie **[3-3]** dat de geleiderail op de afstelplaat ligt en de spie zich helemaal in de groef bevindt.
- Schroef de geleiderail met de meegeleverde binnenzeskantsleutel met de twee schroeven **[3-2]** vast.

 De speling van de beide eenheden t.o.v. de profielgroef en de klemmende werking van de spanhendel kunnen met de stelschroeven **[4-3]** bijgesteld worden (zeskantsleutel SW 2,5).

5.3 Slangbeschermer

De slangbeschermer **[1-8]** voorkomt dat de afzuigslang en het netsnoer aan de geleiderail vasthaken.

- Steek de slangbeschermer op het uiteinde van de geleiderail en bevestig deze met de draaiknop **[1-10]**.

5.4 Hoekaanslag monteren

De hoekaanslag kan op een willekeurige plek op de klemrand van de tafel aangebracht worden. De hoekaanslag kan ook als lengteaanslag of als dwarsaanslag resp. hoekaanslag worden gebruikt.

 Let er voor nauwkeurig werken vóór de montage van de aanslag op dat de V-groef niet vuil is.

- Open de klembekken met de greepknop **[5-4]**.
- Leg de hoekaanslag met de geleidestrip **[5-6]** van bovenaf op de klemstrip.

- Klem het klemsegment met de greepknop **[5-4]** vast.

Met de extra klem **[1-4]** kan de aanslagliniaal extra geklemd worden.

- Schuif de extra klem op de V-groef van de MFT/3 en de geleidegroef van de aanslagliniaal.
- Klem de extra klem met de klemhendel en de draaiknop vast.

6 Werkzaamheden

6.1 Hoekaanslag instellen



WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel

- Gebruik de hoekaanslag alleen in een vaste positie en niet voor het schuiven van het werkstuk.
- Verzeker u er vóór aanvang van de werkzaamheden van dat alle draaiknoppen van de hoekaanslag zijn vastgedraaid.

Controleer vóór aanvang van het werk of de hoekaanslag haaks op de geleiderail staat (zie afbeelding **[6A]**).

- Lijn de geleiderail met een winkelhaak op de hoekaanslag uit.
- Als de winkelhaak niet past, verschuif dan de afstelplaat van de geleiderail tot de hoek haaks is.
- Zet de geleiderail vast.

 Verschuif de aanslag **[3-1]/[4-1]** in het tafelprofiel om de instelling permanent vast te zetten.

Indien nodig en bij aanwezige spanelementen (accessoires) kan de hoekaanslag aanvullend op het geperforeerde blad uitgelijnd worden.

- Plaats de spanelementen **[6-1]** en **[6-2]** zoals op de afbeelding **[6B]** en zet de aanslagliniaal **[6-3]** er haaks tegenaan.

Wanneer de aanslagliniaal niet gelijkmatig tegen de spanelementen ligt:

- Open de schroeven **[6-4]** en de draaiknop **[5-2]**. De fixeerpennen moet in de 90°-inkeping vastgeklit zijn.
- Lijn de 90°-hoek op de spanelementen uit en sluit de schroeven.

Parallel t.o.v. de tafelrand verschuiven

- Open de draaiknop **[5-4]**.
- Verschuif de aanslag in de groef van de MFT/3.

Verticaal t.o.v. de tafelrand verschuiven

- Open de draaiknop **[5-5]**.
- Verschuif de aanslag in de groef.

Aanslagliniaal in lengterichting verschuiven

- Open de draaiknop **[5-1]**.
- Klem de aanslagliniaal **[5-7]** voor dunne werkstukken in een lage stand, voor dikke werkstukken in een hoge stand op de houder vast.

Hoek aan de hand van de verdeelschaal instellen

- Open de draaiknop **[5-2]** en til de fixeerpennen **[5-3]** op. De draaibare fixeerpennen klikt bij de gebruikelijkste hoekinstellingen op zijn plaats.

Aanslagruiter

- Met de aanslagruiter MFT/3-AR **[1-5]** wordt de afstand tot het gereedschap ingesteld en daarmee de lengte van het te bewerken werkstuk.

6.2 Geleiderail t.o.v. het werkstuk instellen

- Laat voor het zagen en frezen de geleiderail met de afstelplaat **[1-9]** zo ver zakken dat de geleiderail vlak op het werkstuk ligt.

LET OP De neus van de afstelplaat moet zonder speling in de groef aan de onderkant van de geleiderail zitten.

- Klem de zwenkeenheid **[1-6]** en de afstelplaat **[1-9]** met de spanhendels vast.
- Klem het werkstuk met MFT-spanelementen (accessoires) of met een FSZ-schroefklem (accessoire) stevig op de MFT/3 vast.

Voor de veilige bewerking van smalle of korte werkstukken:

- Leg materiaal met dezelfde dikte onder de geleiderail.

6.3 Zaagdiepte voor het zagen instellen [7]

Let bij het instellen van de zaagdiepte altijd op de werkstukdikte. Wij adviseren om een zaagdiepte die maximaal 5 mm groter is dan de werkstukdikte in te stellen. Zo voorkomt u dat het profielframe beschadigd raakt.

Polski

1 Symbole



Ostrzeżenie przed ogólnym zagrożeniem



Przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

2 Zakres dostawy

- [1-1]** Stół składający się z:
ramy profilu, nóżek kątowych, płyty perforowanej, nóżek składanych
- [1-2]** Liniat prowadniczy
- [1-3]** Prowadnica kątowa z obrotnicą
- [1-4]** Dodatkowy zacisk do liniatu prowadniczy
- [1-5]** Zderzak przesuwany MFT/3-AR
- [1-6]** Segment uchylony
- [1-7]** Szyna prowadząca FS 1080
- [1-8]** Nakładka zabezpieczająca
- [1-9]** Segment nakładany

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Stół wielofunkcyjny MFT/3 jest przeznaczony do bezpiecznego i dokładnego cięcia i frezowania przy użyciu elektronarzędzi firmy Festool.

Systemy mocowania wchodzące w skład wyposażenia pozwalają na bezpieczne mocowanie elementów obrabianych na blacie roboczym. Stół staje się w ten sposób stołem roboczym do wielu prac rzemieślniczych, takich jak struganie, szlifowanie, rzeźbienie itp.

6.4 Geperforeerd blad omdraaien

Nadat het versleten is kan het geperforeerde blad worden omgedraaid. Open hiervoor de 4 schroeven in de hoeken aan de onderkant van de tafel.

7 Accessoires

De bestelnummers voor accessoires en machines vind je op www.festool.com.

8 Onderhoud en verzorging

Klantenservice en reparaties mogen alleen door de fabrikant of door servicewerkplaatsen uitgevoerd worden. Alleen **originele Festool-reserveonderdelen** gebruiken.

Meer informatie: www.festool.nl/service

9 Milieu



Elektrische machine, gebruikte batterijen en accu's niet met het huisvuil weggooien.

De apparaten, accessoires en verpakkingen op milieuvriendelijke wijze afvoeren. De nationale voorschriften in acht nemen.

Informatie over de inzamelpunten vind je op www.festool.nl/recycling.

Informatie over kritische materialen: www.festool.nl/reach

W przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem odpowiedzialność ponosi użytkownik.

4 Dane techniczne

	MFT/3
Szerokość	1157 mm
Długość	773 mm
Wysokość z nóżkami składanymi	900 mm
Wysokość bez nóżek składanych	180 mm
Maks. szerokość robocza	700 mm
Maks. grubość obrabianego elementu	78 mm
Ciężar	28 kg

5 Ustawianie i montaż

Na stole wielofunkcyjnym można zamontować elementy dodatkowe w różnych położeniach, co umożliwia uzyskanie różnych położeń roboczych. W standardowym położeniu roboczym operator znajduje się przy dłuższym boku stołu (patrz rysunek **[2]**). W niniejszej instrukcji obsługi strona ta jest określana jako „przód”.

5.1 Rozstawianie

- Odkręcić pokrętła uchwytyowe **[2-3]** do oporu.
- Rozłożyć nóżki składane i ponownie dokręcić przy użyciu pokręteł uchwytyowych w przegubach.

❶ Nierówności podłoża można wyrównać poprzez przekręcenie nakładki **[2-1]**.

❶ Stopy kątowe **[2-4]** wyposażone są na spodzie w gumowe końcówki, które zapewniają stabilne i bezpieczne ustawienie również ze złożonymi nóżkami.

5.2 Montaż szyny prowadzącej

Do zalecanego przez nas położenia roboczego fabrycznie montowane są odpowiednie ograniczniki na obu profilach podłużnych **[3-1]/[4-1]**.

Zamocować segment uchylony **[1-6]** na tylnym boku podłużnym. Zamocować segment nakładany **[1-9]** na przednim boku podłużnym.

- Zwolnić dźwignię zaciskową **[4-2]** i pokrętło **[4-4]** na obu segmentach.
- Oba segmenty włożyć do oporu we wpust profilu i zacisnąć za pomocą pokrętła **[4-4]**.
- W celu zapewnienia lepszego dostępu przesunąć blaszane elementy w obu segmentach całkowicie do góry i zablokować za pomocą dźwigni zaciskowej **[4-2]**.
- Nasadzić szynę prowadzącą na wpust pasowany **[3-3]** w taki sposób, aby szyna prowadząca przylegała do blachy podporowej, a wpust pasowany znajdował się całkowicie we wpuście profilu.
- Za pomocą klucza sześciokątnego dokręcić szynę prowadzącą przy użyciu dwóch śrub **[3-2]**.

i Luz obu segmentów we wpuście profilu oraz siłę zacisku dźwigni zaciskowej można regulować za pomocą śrub regulacyjnych **[4-3]** (klucz imbusowy SW 2,5).

5.3 Nakładka zabezpieczająca

Nakładka zabezpieczająca **[1-8]** zapobiega zaczepianiu się węża ssącego i przewodu zasilającego na szynie prowadzącej.

- Nasadzić nakładkę zabezpieczającą na koniec szyny prowadzącej i zamocować ją za pomocą pokrętła **[1-10]**.

5.4 Montaż prowadnicy kątovej z obrotnicą

Prowadnicę kątową z obrotnicą można zamocować w dowolnym miejscu na krawędzi zaciskowej stołu. Prowadnica kątovej z obrotnicą może być stosowana jako prowadnica wzdłużna lub jako przykładnica poprzeczna wzgl. przykładnica kątovej.

i W celu uzyskania precyzyjnych rezultatów pracy należy upewnić się przed zamocowaniem prowadnicy, że wpust w kształcie litery V jest czysty.

- Otworzyć szczęki zaciskowe na pokrętło uchwytyowym **[5-4]**.
- Prowadnicę kątową z obrotnicą wraz z listwą prowadzącą **[5-6]** nałożyć od góry na listwę zaciskową.
- Zacisnąć segment zaciskowy za pomocą pokrętła uchwytyowego **[5-4]**.

Za pomocą dodatkowego zacisku **[1-4]** można dodatkowo zablokować liniał prowadnicy.

- Nasunąć dodatkowy zacisk na wpust w kształcie litery V stołu MFT/3 oraz wpust prowadzący liniału prowadnicy.
- Zablokować dodatkowy zacisk za pomocą dźwigni zaciskowej i pokrętła.

6 Czynności

6.1 Ustawianie prowadnicy kątovej z obrotnicą



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia

- Używać prowadnicy kątovej z obrotnicą wyłącznie w ustalonej pozycji i nie wykorzystywać jej do popychania elementu obrabianego.
- Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że wszystkie pokrętła prowadnicy kątovej z obrotnicą są dokręcone.

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy prowadnica kątovej z obrotnicą jest ustawiona pod kątem prostym względem szyny prowadzącej (patrz rysunek **[6A]**).

- Ustawić szynę prowadzącą na prowadnicy kątovej z obrotnicą, zachowując kąt prosty.
- Jeśli kąt nie jest prawidłowy, przesunąć segment nakładany do momentu uzyskania kąta prostego.
- Zamocować szynę prowadzącą.

i W celu trwałego zapewnienia stabilności ustawienia przesunąć prowadnicę **[3-1]/[4-1]** w profilu stołu.

W razie potrzeby i przy użyciu dostępnych elementów mocujących (wyposażenie) prowadnicę kątową z obrotnicą można dodatkowo wyrównać z płytą perforowaną.

- Umieścić elementy mocujące **[6-1]** i **[6-2]** zgodnie z rysunkiem **[6B]** i ustawić liniał prowadnicy **[6-3]** względem nich w położeniu pod kątem 90°.

Jeśli liniał prowadnicy nie przylega równomiernie do elementów mocujących:

- Odkręcić śruby **[6-4]** i pokrętło **[5-2]**. Szyft ustalający musi być zablokowany w wycięciu 90°.
- Ustawić kąt 90° względem elementów mocujących i dokręcić śruby.

Przesuwanie równolegle do krawędzi stołu

- Odkręcić pokrętło **[5-4]**.
- Przesunąć prowadnicę we wpuście MFT/3.

Przesuwanie prostopadle do krawędzi stołu

- Odkręcić pokrętło **[5-5]**.
- Przesunąć prowadnicę we wpuście.

Przesuwanie liniału prowadnicy w kierunku wzdłużnym

- Odkręcić pokrętło **[5-1]**.
- Zacisnąć liniał prowadnicy **[5-7]** na uchwycie – w niskim położeniu dla cienkich elementów obrabianych, w wysokim położeniu dla grubych elementów.

Ustawianie kąta na podstawie skali

- Odkręcić pokrętło **[5-2]** i unieść szyft ustalający **[5-3]**. Obracany szyft ustalający zatrzymuje się przy najczęściej używanych ustawieniach kąta.

Zderzak przesuwny

- Za pomocą zderzaka przesuwneego MFT/3-AR **[1-5]** ustawiana jest odległość od narzędzia, a tym samym długość obrabianych elementów.

6.2 Ustawianie prowadnicy względem elementu obrabianego

- ▶ Podczas cięcia i frezowania należy na tyle obniżyć szynę prowadzącą wraz z segmentem nakładanym **[1-9]** aby płasko przylegała do obrabianego elementu.
ZALECENIE Nosek segmentu nakładanego musi być osadzony bez luzu we wpuszczeniu na spodzie szyny prowadzącej.
- ▶ Zaciśnąć segment uchylony **[1-6]** i segment nakładany **[1-9]** za pomocą dźwigni zaciskowych.
- ▶ Obrabiany element zamocować stabilnie na stole MFT/3 za pomocą elementów mocujących MFT (wyposażenie) lub ścisku śrubowego FSZ (wyposażenie).

W celu bezpiecznej obróbki wąskich lub krótkich elementów:

- ▶ Pod szynę prowadzącą podłożyć materiał tej samej grubości.

6.3 Ustawianie głębokości cięcia [7]

Należy upewnić się, że głębokość cięcia jest właściwie dopasowana do grubości obrabianego przedmiotu. Zalecamy ustawienie głębokości cięcia przekraczającej grubość obrabianego elementu o maksymalnie 5 mm. Zapobiegnie to uszkodzeniu ramy profilu.

Português

1 Símbolos



Advertência de perigo geral



Ler Manual de instruções, indicações de segurança.

2 Âmbito de fornecimento

- [1-1]** Bancada constituída por: caixilho perfilado, suportes angulares, placa perfurada, pernas dobráveis
- [1-2]** Régua de batente
- [1-3]** Batente de retenção angular
- [1-4]** Dispositivo de aperto adicional para régua de batente
- [1-5]** Posicionador (individual) MFT/3-AR
- [1-6]** Unidade basculante
- [1-7]** Trilho-guia FS 1080
- [1-8]** Derivador
- [1-9]** Unidade de apoio

3 Utilização de acordo com as disposições

A bancada multifuncional MFT/3 está prevista para serrar e fresar de forma segura e precisa com ferramentas elétricas Festool.

Com os sistemas de fixação do programa de acessórios é possível fixar peças a trabalhar, com segurança, na placa de trabalho. Desta forma, a bancada transforma-se numa bancada de trabalho para muitos trabalhos manuais como aplainar, lixar, esculpir, etc.

6.4 Obracanie płyty perforowanej

Po zużyciu płytę perforowaną można obrócić. W tym celu należy odkręcić 4 śruby w rogach dolnej części stołu.

7 Wyposażenie

Numery zamówieniowe dla akcesoriów i narzędzi podano na stronie www.festool.com.

8 Konserwacja i utrzymanie w należytym stanie

Serwis i naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez producenta i w certyfikowanych warsztatach. Należy stosować wyłącznie **oryginalne części zamienne firmy Festool**.

Więcej informacji: www.festool.pl/serwis

9 Środowisko



Urządzeń elektrycznych, zużytych baterii i akumulatorów nie wolno wyrzucać do odpadów domowych. Urządzenia, wyposażenie i opakowania przekazywać do recyklingu przyjaznego środowisku. Przestrzegać obowiązujących przepisów krajowych.

Informacje na temat punktów zbiórki można znaleźć pod adresem www.festool.pl/recycling.

Informacje na temat krytycznych substancji:
www.festool.pl/reach

Em caso de utilização incorreta, a responsabilidade é do utilizador.

4 Dados técnicos

	MFT/3
Largura	1157 mm
Comprimento	773 mm
Altura com pernas dobráveis	900 mm
Altura sem pernas dobráveis	180 mm
Largura de trabalho máx.	700 mm
Espessura máx. da peça a trabalhar	78 mm
Peso	28 kg

5 Instalação e montagem

Na bancada multifuncional, os elementos de ampliação podem ser montados em diferentes posições, o que permite várias posições de trabalho. Na posição de trabalho padrão, o operador fica ao lado longitudinal da bancada (consultar a imagem **[2]**). Neste manual de instruções, este lado da bancada é designado por "frente".

5.1 Instalação

- ▶ Aparafusar os manípulos **[2-3]** até ao batente.
- ▶ Desdobrar as pernas dobráveis e voltar a apertá-las com os manípulos nas articulações.
- ① As irregularidades na superfície de apoio podem ser compensadas rodando a capa terminal **[2-1]**.
- ① Os suportes angulares **[2-4]** estão equipados, na parte inferior, com capas de borracha, para que a bancada esteja bem fixa, mesmo com as pernas dobráveis recolhidas.

5.2 Montar o trilho-guia

Para a posição de trabalho recomendada por nós, são colocados de fábrica batentes correspondentes nos dois perfis longitudinais **[3-1]/[4-1]**.

Fixar a unidade basculante **[1-6]** no lado longitudinal traseiro. Fixar a unidade de apoio **[1-9]** no lado longitudinal dianteiro.

- Soltar a alavanca de fixação **[4-2]** e o botão giratório **[4-4]** em ambas as unidades.
- Inserir ambas as unidades na ranhura perfilada até ao batente e fixá-las com o botão giratório **[4-4]**.
- Para facilitar o acesso em ambas as unidades, deslizar as peças de chapa totalmente para cima e fixá-las com a alavanca de fixação **[4-2]**.
- Encaixar o trilho-guia na chaveta **[3-3]** de forma que o trilho-guia fique apoiado na chapa de apoio e a chaveta esteja completamente dentro na ranhura.
- Apertar o trilho-guia com os dois parafusos **[3-2]** utilizando a chave Allen fornecida.

 A folga de ambas as unidades à ranhura perfilada e o efeito de aperto da alavanca de fixação podem ser reajustados nos parafusos de ajuste **[4-3]** (chave Allen 2,5).

5.3 Derivador

O derivador **[1-8]** evita que o tubo flexível de aspiração e o cabo de alimentação fiquem presos no trilho-guia.

- Encaixar o derivador na extremidade do trilho-guia e fixá-lo com o botão giratório **[1-10]**.

5.4 Montar o batente de retenção angular

O batente de retenção angular pode ser aplicado à bancada em qualquer ponto na aresta de aperto. O batente de retenção angular pode ser utilizado como batente longitudinal ou como batente transversal resp. batente angular.

 Para trabalhar com precisão, certifique-se de que o entalhe em V não está sujo antes de instalar o batente.

- Abrir os mordentes de aperto no manípulo **[5-4]**.
- Posicione o batente de retenção angular com a calha de guia **[5-6]** a partir de cima na régua de aperto.
- Fixar o segmento de aperto com o manípulo **[5-4]**.

A régua de batente pode ser adicionalmente apertada com o dispositivo de aperto adicional **[1-4]**.

- Deslizar o dispositivo de aperto adicional para cima do entalhe em V da MFT/3 e da ranhura guia da régua de batente.
- Fixar o dispositivo de aperto adicional com o punho de aperto e o botão giratório.

6 Trabalhar

6.1 Ajustar o batente de retenção angular



ADVERTÊNCIA

Perigo de ferimentos

- Utilize o batente de retenção angular apenas em posição fixa e não para empurrar a peça a trabalhar.
- Antes de efetuar o trabalho, assegure-se de que todos os botões giratórios do batente de retenção angular estão apertados.

Verificar a esquadria do batente de retenção angular ao trilho-guia antes de iniciar o trabalho (consultar a imagem **[6A]**).

- Alinhar o trilho-guia na perpendicular com o batente de retenção angular.
- Se o ângulo não estiver correto, desloque a unidade de apoio do trilho-guia até que o ângulo fique em esquadria.
- Fixar o trilho-guia.

 Para fixar o ajuste de forma permanente, deslocar o batente **[3-1]/[4-1]** no perfil da bancada.

Em caso de necessidade e se houver elementos de fixação (acessório), o batente de retenção angular pode ser adicionalmente alinhado à placa perfurada.

- Inserir os elementos de fixação **[6-1]** e **[6-2]** como ilustrado na imagem **[6B]** e encostar a régua de batente **[6-3]** na posição de 90°.

Se a régua de batente não estiver igualmente encostada aos elementos de fixação:

- Desapertar os parafusos **[6-4]** e o botão giratório **[5-2]**. O pino de fixação deve estar engatado no entalhe de 90°.
- Alinhar o ângulo de 90° pelos elementos de fixação e apertar os parafusos.

Deslocar paralelamente à aresta da bancada

- Abra o botão giratório **[5-4]**.
- Deslocar o batente na ranhura da MFT/3.

Deslocar perpendicularmente à aresta da bancada

- Abra o botão giratório **[5-5]**.
- Deslocar o batente na ranhura.

Deslocar a régua de batente no sentido longitudinal

- Abra o botão giratório **[5-1]**.
- Fixar a régua de batente **[5-7]** numa posição baixa para peças a trabalhar delgadas, numa posição alta para peças a trabalhar espessas no suporte.

Ajustar o ângulo com ajuda da escala

- Abrir o botão giratório **[5-2]** e levantar o pino de fixação **[5-3]**. O pino de fixação giratório engata nas posições angulares mais comuns.

Posicionador (individual)

- Com o posicionador MFT/3-AR **[1-5]** é ajustada a distância à ferramenta e, por conseguinte, o comprimento das peças a trabalhar.

6.2 Ajustar o trilho-guia à peça a trabalhar

- Para serrar e fresar, baixar o trilho-guia com a unidade de apoio **[1-9]** até que o trilho-guia fique apoiado na peça a trabalhar.

INDICAÇÃO A ponta da unidade de apoio deve assentar sem folga na ranhura na parte inferior do trilho-guia.

- Fixar a unidade basculante **[1-6]** e a unidade de apoio **[1-9]** com as alavancas de fixação.
- Fixar a peça a trabalhar com segurança à MFT/3 com elementos de fixação MFT (acessório) ou com um sargento FSZ (acessório).

Para o processamento seguro de peças a trabalhar estreitas ou curtas:

- Colocar um material com a mesma espessura sob o trilho-guia.

6.3 Ajustar a profundidade de corte para serrar [7]

Tenha atenção para que a profundidade de corte esteja corretamente ajustada para a espessura da peça a trabalhar. Recomendamos que ajuste a profundidade de corte no máximo 5 mm superior à espessura da peça a trabalhar. Assim evita que o caixilho perfilado seja danificado.

6.4 Virar a placa perforada

Após desgaste, a placa perforada pode ser virada. Desaperte para o efeito os 4 parafusos nos cantos da parte inferior da bancada.

7 Acessórios

Encontrará os números de encomenda para acessórios e ferramentas em www.festool.com.

8 Manutenção e conservação

O **serviço após-venda e reparações** só podem ser realizados pelo fabricante ou por oficinas de serviço.

Română

1 Simboluri



Avertisment privind un pericol general



Citiți manualul de utilizare și instrucțiunile privind siguranța.

2 Pachetul de livrare

- [1-1] Masa este alcătuită din:
ramă profilată, picioare înclinate, placă perforată, picioare rabatabile
- [1-2] Riglă opritoare
- [1-3] Opritor unghiular cu poziții fixe
- [1-4] Clemă suplimentară pentru rigla opritoare
- [1-5] Opritor reglabil MFT/3-AR
- [1-6] Unitate pivotantă
- [1-7] Șină de ghidare FS 1080
- [1-8] Deflector
- [1-9] Unitate de susținere

3 Utilizarea conformă cu scopul prevăzut

Masa multifuncțională MFT/3 este prevăzută pentru efectuarea de tăieri și frezări sigure și precise cu sculele electrice Festool.

Cu sistemele de prindere din cadrul programului de accesorii, piesele pot fi fixate în siguranță pe placa de lucru. Astfel, masa poate fi utilizată ca masă de lucru pentru o multitudine de lucrări artisanale, precum rindeluire, șlefuire, cioplire etc.

Utilizatorul este unicul răspunzător în cazul utilizării neconforme cu destinația.

4 Date tehnice

	MFT/3
Lățime	1157 mm
Lungime	773 mm
Înălțime cu picioarele rabatabile	900 mm

Utilizar apenas **peças sobresselentes originais da Festool**.

Outras informações: www.festool.pt/serviço

9 Meio ambiente



Não deite equipamentos elétricos, pilhas usadas e baterias no lixo doméstico. Encaminhe os aparelhos, acessórios e embalagens para reaproveitamento ecológico. Respeite as normas nacionais em vigor.

Encontra informações sobre centros de recolha em www.festool.pt/recycling.

Informações sobre substâncias críticas:
www.festool.pt/reach

	MFT/3
Înălțime fără picioarele rabatabile	180 mm
Lățime maximă de lucru	700 mm
Grosimea maximă a piesei	78 mm
Greutate	28 kg

5 Asamblarea și montarea

Elementele atașate la masa multifuncțională pot fi fixate în diferite poziții, pentru a obține diferite poziții de lucru. În poziția standard de lucru, operatorul este poziționat pe partea longitudinală a mesei (consultați imaginea [2]). În prezentul manual de utilizare, această parte a mesei este marcată cu „față”.

5.1 Instalarea

- Desfiletați până la opritor butoanele de pe mâner [2-3].
- Extindeți picioarele rabatabile, iar apoi înșurubați-le din nou în articulații cu ajutorul butoanelor de pe mâner.

ⓘ Denivelările de pe suprafața de susținere pot fi compensate prin rotirea capacului de închidere [2-1].

ⓘ Picioarele înclinate [2-4] sunt dotate cu capace din cauciuc în partea inferioară, astfel încât masa să aibă o poziție stabilă chiar și atunci când picioarele rabatabile sunt retrase.

5.2 Montarea șinei de ghidare

Pentru poziția de lucru recomandată de noi, opritoarele corespunzătoare [3-1]/[4-1] sunt montate din fabrică pe ambele profile longitudinale.

Fixați unitatea pivotantă [1-6] pe partea longitudinală din spate. Fixați unitatea de susținere [1-9] pe partea longitudinală din față.

- Desfiletați pârghia de fixare [4-2] și butonul rotativ [4-4] de la ambele unități.
- Retrageți ambele unități până la opritor în canelura profilată, iar apoi fixați-le cu ajutorul butonului rotativ [4-4].

- Pentru o mai bună accesibilitate la ambele unități, împingeți complet în sus piesele din tablă, iar apoi fixați-le cu ajutorul pârgheii de fixare **[4-2]**.
- Introduceți șina de ghidare în pana culisantă de ghidare **[3-3]** astfel încât șina de ghidare să fie așezată pe placa de susținere, iar pana culisantă de ghidare să fie așezată complet în canelură.
- Fixați cu două șuruburi **[3-2]** șina de ghidare, folosind cheia hexagonală cu știft furnizată.

i Jocul celor două unități în canelura profilată și efectul de strângere al pârgheii de fixare pot fi reglate ulterior cu ajutorul șuruburilor de reglare **[4-3]** (folosind o cheie hexagonală cu deschiderea de 2,5 mm).

5.3 Deflector

Deflectorul **[1-8]** previne agățarea furtunului de aspirare și cablului de alimentare electrică în șina de ghidare.

- Așezați deflectorul la capătul șinei de ghidare și fixați-l cu ajutorul butonului rotativ **[1-10]**.

5.4 Montarea opritorului unghiular cu poziții fixe

Opritorul unghiular cu poziții fixe poate fi poziționat pe oricare parte a muchiei de fixare a mesei. Opritorul unghiular cu poziții fixe poate fi utilizat ca limitator pentru tăieri longitudinale, ca limitator transversal sau ca limitator unghiular.

i Pentru precizie în timpul lucrului, înainte de montarea opritorului asigurați-vă că în canelura în V nu există depuneri de murdărie.

- Deschideți fălcile de prindere cu ajutorul butonului de pe mâner **[5-4]**.
- Așezați de sus opritorul unghiular cu poziții fixe împreună cu rigla de ghidare **[5-6]** pe bara de fixare.
- Strângeți ferm segmentul de strângere cu ajutorul butonului de pe mâner **[5-4]**.

Rigla opritoare poate fi strânsă suplimentar cu ajutorul clemei suplimentare **[1-4]**.

- Împingeți cleva suplimentară în canelura în V din MFT/3 și în canelura de ghidare din rigla opritoare.
- Strângeți ferm cleva suplimentară cu ajutorul pârgheii de strângere și al butonului rotativ.

6 Lucrul

6.1 Reglarea opritorului unghiular cu poziții fixe



AVERTISMENT

Pericol de rănire

- Folosiți opritorul unghiular cu poziții fixe numai în poziție fixă și nu pentru a deplasa piesa.
- Înainte de începerea lucrului, asigurați-vă că toate butoanele rotative ale opritorului unghiular cu poziții fixe sunt strânse.

Înainte de începerea lucrului, verificați perpendicularitatea opritorului unghiular cu poziții fixe pe șinele de ghidare (consultați imaginea **[6A]**).

- Aliniați șina de ghidare în unghi drept pe opritorul unghiular cu poziții fixe.
- Dacă unghiul nu se potrivește, împingeți unitatea de susținere a șinei de ghidare până când se obține un unghi drept.

- Fixați șina de ghidare.

i Pentru o menținere permanentă a reglajului, împingeți opritorul **[3-1]/[4-1]** în profilul mesei.

Dacă este necesar și dacă sunt disponibile elemente de tensionare (accesorii), opritorul unghiular cu poziții fixe poate fi aliniat suplimentar pe placa perforată.

- Montați elementele de tensionare **[6-1]** și **[6-2]** conform reprezentării din imaginea **[6B]**, iar apoi ghidați rigla opritoare **[6-3]** în direcția opusă unghiului de 90°.

Dacă rigla opritoare nu este aliniată uniform cu elementele de tensionare:

- Desfiletați șuruburile **[6-4]** și butonul rotativ **[5-2]**. Știftul de fixare trebuie să fie fixat în creștătura de 90°.
- Orientați unghiul de 90° spre elementele de tensionare, iar apoi închideți șuruburile.

Împingerea paralelă cu muchia mesei

- Deschideți butonul rotativ **[5-4]**.
- Împingeți opritorul în canelura din MFT/3.

Împingerea verticală cu muchia mesei

- Deschideți butonul rotativ **[5-5]**.
- Împingeți opritorul în canelură.

Împingerea riglei opritoare în direcția longitudinală

- Deschideți butonul rotativ **[5-1]**.
- Pentru piesele subțiri, fixați rigla opritoare **[5-7]** într-o poziție mai joasă din suport, iar pentru piesele groase fixați-o într-o poziție mai înaltă din suport.

Reglarea unghiului în funcție de scală

- Deschideți butonul rotativ **[5-2]**, iar apoi ridicați știftul de fixare **[5-3]**. Știftul de fixare rotativ se cuplează la cele mai uzuale poziții unghiulare.

Opritorul reglabil

- Cu opritorul reglabil MFT/3-AR **[1-5]** se reglează distanța față sculă și, implicit, lungimea pieselor care trebuie prelucrate.

6.2 Reglarea șinelor de ghidare pentru piesă

- Pentru tăierea cu ferăstrăul și frezare, coborâți șina de ghidare cu unitatea de susținere **[1-9]** până când șina de ghidare este așezată plan pe piesă.

INDICAȚIE Ciocul unității de susținere trebuie să fie așezat fără joc în canelura din partea inferioară a șinei de ghidare.

- Fixați unitatea pivotantă **[1-6]** și unitatea de susținere **[1-9]** cu ajutorul pârgheilor de fixare.
- Fixați în siguranță piesa pe MFT/3 cu ajutorul elementelor de tensionare MFT (accesorii) sau al unei menghine FSZ (accesoriu).

Pentru prelucrarea în siguranță a pieselor înguste sau scurte:

- Așezați un material cu aceeași grosime sub șina de ghidare.

6.3 Reglarea adâncimii de tăiere pentru tăierea cu ferăstrăul [7]

Asigurați-vă că adâncimea de tăiere este reglată întotdeauna corect în funcție de grosimea piesei. Este recomandat ca adâncimea de tăiere reglată să fie cu

maximum 5 mm mai mare decât grosimea piesei. Astfel, evitați deteriorarea ramei profilate.

6.4 Utilizarea plăcii perforate

Dacă placa perforată este uzată, aceasta poate fi întoarsă pe partea cealaltă. În acest scop, desfaceți cele 4 șuruburi din colțurile părții inferioare a mesei.

7 Accesorii

Codurile de comandă pentru accesorii și scule sunt disponibile pe www.festool.com.

8 Întreținerea și îngrijirea

Serviciile de asistență pentru clienți și reparațiile pot fi asigurate numai de producător sau de atelierele de service. Utilizați numai **piese de schimb originale Festool**.

Slovenský

1 Symboly



Varovanie pred všeobecným nebezpečenstvom



Prečítajte si návod na používanie, bezpečnostné upozornenia.

2 Rozsah dodávky

- [1-1]** Stôl obsahuje:
profilový rám, nohy s profilom tvaru L,
dierovaná doska, sklápacie nohy
- [1-2]** Dorazové prívítok
- [1-3]** Uholový doraz
- [1-4]** Prídavný spevňovací mechanizmus pre
dorazové prívítok
- [1-5]** Nastaviteľná zarážka MFT/3-AR
- [1-6]** Otočná jednotka
- [1-7]** Vodiaca lišta FS 1080
- [1-8]** Odrazná lišta
- [1-9]** Nosná jednotka

3 Používanie v súlade s určením

Multifunkčný stôl MFT/3 je určený na bezpečné a presné pílenie a frézovanie pomocou elektrického náradia Festool.

Upínacie systémy ponúkané so sortimentom príslušenstva dokážu bezpečne upnúť obrobky na pracovnú dosku. Stôl sa tak premení na pracovný stôl vhodný na množstvo remeselných prác, ako hobľovanie, brúsenie, vyrezávanie a pod.

Za používanie, ktoré nie je v súlade s určením, ručí používateľ.

4 Technické údaje

	MFT/3
Šírka	1157 mm
Dĺžka	773 mm
Výška so sklápacími nohami	900 mm
Výška bez sklápacích nôh	180 mm
Max. pracovná šírka	700 mm

Informații suplimentare: www.festool.ro/service

9 Mediul înconjurător



Nu eliminați aparatele electrice, bateriile uzate și acumulatorii împreună cu deșeurile menajere. Aparatele, accesoriile și ambalajele trebuie să fie eliminate ecologic pentru a putea fi reciclate. Respectați dispozițiile naționale aflate în vigoare.

Informații referitoare la centrele de colectare pot fi vizualizate pe site-ul web www.festool.ro/recycling.

Informații referitoare la substanțele critice:
www.festool.ro/reach

	MFT/3
Max. hrúbka obrobku	78 mm
Hmotnosť	28 kg

5 Postavenie a montáž

Na multifunkčnom stole možno namontovať montážne prvky v rôznych polohách, čo umožňuje rôzne pracovné polohy. V štandardnej pracovnej polohe stojí obsluha na pozdĺžnej strane stola (pozri obrázok [2]). V tomto návode na používanie sa táto strana stola označuje ako „predná strana“.

5.1 Inštalácia

- Naskrutkujte otočné rukoväti [2-3] až na doraz.
- Vyklopte sklápacie nohy a pomocou otočných rukovätí na kĺboch ich opäť pevne priskrutkujte.

ⓘ Nerovnosti podkladovej plochy možno vyrovnať otáčaním koncového uzáveru [2-1].

ⓘ Nohy s profilom tvaru L [2-4] sú na spodnej strane osadené gumenými koncovkami, aby stôl bezpečne stál aj so zaklopenými nohami.

5.2 Montáž vodiacej lišty

Pre pracovnú polohu, ktorú odporúčame, sú na oboch pozdĺžnych profiloch z výroby namontované zodpovedajúce dorazy [3-1]/[4-1].

Otočnú jednotku [1-6] upevnite na zadnú pozdĺžnu stranu. Nosnú jednotku [1-9] upevnite na prednú pozdĺžnu stranu.

- Na oboch jednotkách povoľte upínaciu páku [4-2] a otočný gombík [4-4].
- Zasuňte obidve jednotky úplne do profilovej drážky a upevnite ich otočným gombíkom [4-4].
- Pre lepšiu prístupnosť zatlačte na oboch jednotkách plechové diely až úplne navrch a upnite ich pomocou upínacej páky [4-2].
- Vodiacu lištu nasadte na tesné pero [3-3] tak, aby vodiaca lišta spočívala na nosnom plechu a tesné pero bolo úplne v drážke.
- Vodiacu lištu pevne priskrutkujte dvoma skrutkami [3-2] pomocou priloženého kľúča s vnútorným šesťhranom.

- i** Vôľu medzi oboma jednotkami a profilovou drážkou a upínací účinok upínacej páky možno nastaviť pomocou nastavovacích skrutiek **[4-3]** (šesťhranný kľúč SW 2,5).

5.3 Odrasná lišta

Odrasná lišta **[1-8]** bráni zachyteniu odsávacej hadice a elektrického kábla o vodiacu lištu.

- Zasuňte odrasnú lištu na koniec vodiacej lišty a upevnite pomocou otočného gombíka **[1-10]**.

5.4 Montáž uhlového dorazu

Uhlový doraz je možné pripevniť k stolu v ľubovoľnom mieste na upínacej hrane stola. Uhlový doraz možno používať ako pozdĺžny doraz alebo priečny doraz príp. uhlový doraz.

- i** Pre presnú prácu sa pred montážou dorazu uistite, že je drážka v tvare V čistá.
- Otvorte upínacie čeluste na otočnej rukoväti **[5-4]**.
 - Uhlový doraz s vodiacou lištou **[5-6]** položte zhora na upínaciu lištu.
 - Upínací segment pevne utiahnite pomocou otočnej rukoväti **[5-4]**.

Pomocou prídavného spevňovacieho mechanizmu **[1-4]** možno tiež upnúť dorazové pravítko.

- Prídavný spevňovací mechanizmus nasuňte na drážku v tvare V stola MFT/3 a vodiacu drážku dorazového pravítka.
- Prídavný spevňovací mechanizmus pevne upnite pomocou upínacej páky a otočného gombíka.

6 Práca

6.1 Nastavenie uhlového dorazu



VAROVANIE

Nebezpečenstvo poranenia

- Uhlový doraz používajte iba v pevnej polohe a nie na posúvanie obrobku.
- Pred začatím práce sa presvedčte, či sú všetky otočné gombíky uhlového dorazu utiahnuté.

Pred začatím práce skontrolujte, či je uhlový doraz kolmý na vodiacu lištu (pozri obrázok **[6A]**).

- Vodiacu lištu zarovnajte v pravom uhle s uhlovým dorazom.
- Ak uhol nie je správny, posúvajte nosnú jednotku vodiacej lišty, kým uhol nebude pravouhlý.
- Zafixujte vodiacu lištu.

- i** Pre trvalé zafixovanie nastavenia posuňte doraz **[3-1]/[4-1]** v profile stola.

V prípade potreby, a ak sú k dispozícii upínacie prvky (príslušenstvo), je možné uhlový doraz vyrovnáť aj na dierovanej doske.

- Založte upínacie prvky **[6-1]** a **[6-2]** ako na obrázku **[6B]** a vedte dorazové pravítko **[6-3]** oproti nim v polohe 90°.

Ak dorazové pravítko neprilieha rovnomerne k upínacím prvkom:

- Povoľte skrutky **[6-4]** a otočný gombík **[5-2]**. Fixovací kolík musí byť zaistený v záreze 90°.

- Zarovnajte 90° uhol podľa upínacích prvkov a utiahnite skrutky.

Posúvanie rovnobežne s okrajom stola

- Povoľte otočný gombík **[5-4]**.
- Posuňte doraz do drážky MFT/3.

Posúvanie kolmo na okraj stola

- Povoľte otočný gombík **[5-5]**.
- Posuňte doraz do drážky.

Posúvanie dorazového pravítka v pozdĺžnom smere

- Povoľte otočný gombík **[5-1]**.
- Dorazové pravítko **[5-7]** upnite na držiak pri tenkých obrobkoch v nízkej polohe a pri hrubých obrobkoch vo vysokej polohe.

Nastavenie uhla podľa stupnice

- Povoľte otočný gombík **[5-2]** a zdvihnite fixovací kolík **[5-3]**. Otočný fixovací kolík zaskakuje pri najpoužívanejších nastaveniach uhlov.

Nastaviteľná zarážka

- Pomocou nastaviteľnej zarážky MFT/3-AR **[1-5]** možno nastaviť vzdialenosť od náradia a tým dĺžku opracovávaných obrobkov.

6.2 Nastavenie vodiacej lišty k obrobku

- Pri pílení a frézovaní spustíte vodiacu lištu s nosnou jednotkou **[1-9]** tak, aby vodiaca lišta ležala naplocho na obrobku.

UPOZORNENIE Výstupok nosnej jednotky musí bez vôle sedieť v drážke na spodnej strane vodiacej lišty.

- Otočnú jednotku **[1-6]** a nosnú jednotku **[1-9]** pevne upnite pomocou upínacích pák.
- Obrobok bezpečne upnite na MFT/3 pomocou upínacích prvkov MFT (príslušenstvo) alebo svorky FSZ (príslušenstvo).

Bezpečné spracovanie úzkych alebo krátkych obrobkov:

- Pod vodiacu lištu umiestnite materiál rovnakej hrúbky.

6.3 Nastavenie hĺbky rezu pre pílenie [7]

Dbajte na to, aby hĺbka rezu bola vždy správne nastavená k hrúbke obrobku. Odporúčame nastaviť hĺbku rezu maximálne o 5 mm viac, ako je hrúbka obrobku. Zabráňte tým poškodeniu profilového rámu.

6.4 Otočenie dierovanej dosky

Dierovanú dosku možno po opotrebovaní otočiť. Povoľte pritom 4 skrutky v rohoch na dolnej strane stola.

7 Príslušenstvo

Objednávacie číslo pre príslušenstvo a náradie nájdete na www.festool.com.

8 Údržba a starostlivosť

Zákaznícky servis a opravy smú vykonávať len výrobca alebo servisné dielne. Používajte iba **originálne náhradné diely Festool**.

Ďalšie informácie: www.festool.sk/servis

9 Životné prostredie



Elektrické zariadenia, staré batérie a akumulátorové bloky nevyhadzujte do domového odpadu. Náradie, príslušenstvo

a obaly sa odovzdajte na ekologickú recykláciu.

Dodržiavajte platné vnútroštátne predpisy.

Slovenščina

1 Simboli



Opozorilo za splošno nevarnost



Preberite varnostna opozorila in navodila za uporabo.

2 Obseg dobave

- [1-1]** Miza je sestavljena iz naslednjih elementov: profilni okvir, kotne noge, perforirana plošča, zložljive noge
- [1-2]** Prislonsko ravnilo
- [1-3]** Kotni zaskočni prislon
- [1-4]** Dodatna sponka za prislonsko ravnilo
- [1-5]** Prislonski jahač MFT/3-AR
- [1-6]** Vrtljiva enota
- [1-7]** Vodilna tirnica FS 1080
- [1-8]** Distančník
- [1-9]** Podporná enota

3 Namen uporabe

Večfunkcijska miza MFT/3 je namenjena varnemu in natančnemu žaganju in rezkanju z električnim orodjem Festool.

Z vpenjalnimi sistemi iz nabora dodatnega pribora lahko obdelovance varno vpnete na delovno ploščo. Miza tako postane delovna miza za razna ročna dela, kot so oblanje, brušenje, rezljanje itd.

Vso odgovornost v primeru nenamenske uporabe nosi uporabnik.

4 Tehnični podatki

	MFT/3
Širina	1157 mm
Dolžina	773 mm
Višina z zložljivimi nogami	900 mm
Višina brez zložljivih nog	180 mm
Najv. delovna širina	700 mm
Najv. debelina obdelovanca	78 mm
Teža	28 kg

5 Postavitev in namestitev

Na večfunkcijsko mizo lahko prigradite prigradne elemente v različnih položajih, kar omogoča različne delovne položaje. V standardnem delovnem položaju uporabnik stoji ob vzdolžni strani mize (glejte sliko [2]). V teh navodilih za uporabo je ta stran mize označena s „spredaj“.

Informácie o zberných miestach nájdete v časti

www.festool.sk/recycling.

Informácie o nebezpečných látkach: www.festool.sk/reach

5.1 Postavitev

- Gumbe [2-3] privijte do konca.
- Razklopite preklopne noge in jih z gumbi ponovno privijte na zglobe.

ⓘ Neravnine na podlagi lahko izravnavate z vrtenjem zaključne kapice [2-1].

ⓘ Kotne noge [2-4] so na spodnji strani opremljene z gumijastimi kapicami, da je miza tudi s sklopljenimi zložljivimi nogami stabilna.

5.2 Namestitev vodilne tirnice

Za priporočni delovni položaj so tovarniško na obeh dolžinskih profilih namešteni ustrezni prisloni [3-1]/[4-1].

Vrtljivo enoto [1-6] pritrdite na zadnjo daljšo stranico. Podporno enoto [1-9] pritrdite na sprednjo daljšo stranico.

- Na obeh enotah odvijte vpenjalno ročico [4-2] in vrtljivi gumb [4-4].
- Obe enoti vstavite v profilni utor do prislona in ju vpnete z vrtljivim gumbom [4-4].
- Za boljši dostop do obeh enot potisnite pločevinaste dele povsem navzgor in jih vpnete z vpenjalno ročico [4-2].
- Vodilno tirnico namestite na zatiče [3-3] tako, da nalega na pločevinasto podlago in so zatiči popolnoma v utoru.
- Vodilno tirnico s priloženim šestrobim ključem privijte z obema vijakoma [3-2].

ⓘ Razmik obeh enot do profilnega utora in vpenjalno silo vpenjalne ročice lahko nastavite z nastavitvenimi vijaki [4-3] (šestrobi ključ 2,5).

5.3 Distančník

Distančník [1-8] preprečuje zatikanje cevi za odsesavanje in električnega kabla za vodilno tirnico.

- Distančník namestite na konec vodilne tirnice in ga pritrdite z vrtljivim gumbom [1-10].

5.4 Namestitev kotnega zaskočnega prislona

Kotni zaskočni prislon je mogoče pritrditi na poljubno mesto na vpenjalnem robu mize. Kotni zaskočni prislon lahko uporabite kot vzdolžni prislon ali kot prečni prislon oz. kotni prislon.

ⓘ Za natančno delo pred namestitvijo prislona poskrbite, da je V-utor čist.

- Z gumbom [5-4] razprite vpenjalne čeljusti.
- Kotni zaskočni prislon z vodilno letvijo [5-6] položite na vpenjalno letev.
- Vpenjalni segment pritrdite z gumbom [5-4].

Z dodatno sponko [1-4] lahko pritrdite tudi prislonsko ravnilo.

- Dodatno sponko potisnite na V-utor MFT/3 in vodilni utor prislonskega ravnila.
- Dodatno sponko vpnite z zatezno ročico in vrtljivim gumbom.

6 Delo

6.1 Nastavitev kotnega zaskočnega prislona



OPOZORILO

Nevarnost telesnih poškodb

- Kotni zaskočni prilon uporabljajte le, če je varno pritrjen, in ga ne uporabljajte za premikanje obdelovanca.
- Pred začetkom dela se prepričajte, da so vsi vrtljivi gumbi kotnega zaskočnega prislona zategnjeni.

Pred začetkom dela preverite, ali je kotni zaskočni prilon pravokoten glede na vodilno tirnico (glejte sliko [6A]).

- Vodilno tirnico poravnajte pravokotno glede na kotni zaskočni prilon.
- Če kot ni pravilen, podporno enoto vodilne tirnice pomikajte, dokler ne dosežete pravega kota.
- Pritrdite vodilno tirnico.

 Za trajno nastavitev prislona [3-1]/[4-1] potisnite vzdolž profila na mizi.

Po potrebi in če imate primerne vpenjalne elemente (pribor), lahko kotni zaskočni prilon poleg tega poravnate glede na perforirano ploščo.

- Vpenjalna elementa [6-1] in [6-2] vstavite, kot je prikazano na sliki [6B], in prislonsko ravnilo [6-3] postavite v kot 90° glede nanju.

Če prislonsko ravnilo ne nalega plosko na vpenjalne elemente:

- Odvijte vijake [6-4] in vrtljivi gumb [5-2]. Fiksni zatič mora biti vpet v zarezo 90°.
- Kotnik 90° poravnajte glede na vpenjalna elementa in privijte vijake.

Premikanje vzporedno z robom mize

- Odvijte vrtljivi gumb [5-4].
- Prilon potisnite vzdolž utora MFT/3.

Premikanje pravokotno na rob mize

- Odvijte vrtljivi gumb [5-5].
- Prilon potisnite vzdolž utora.

Vzdolžno premikanje prislonskega ravnila

- Odvijte vrtljivi gumb [5-1].
- Prislonsko ravnilo [5-7] za tanke obdelovance pritrdite v nizek položaj na držalu, za debele obdelovance pa v visok položaj.

Nastavite kot s pomočjo merilne lestvice

- Odvijte vrtljivi gumb [5-2] in dvignite fiksni zatič [5-3]. Vrtljivi fiksni zatič se zaskoči v najpogostejših nastavitvah kota.

Prislonski jahač

- S prislonskim jahačem MFT/3-AR [1-5] se nastavi razdalja do obdelovanca, s tem pa tudi dolžina obdelovanja, ki ga želite obdelati.

6.2 Nastavitev vodilne tirnice glede na obdelovanec

- Za žaganje in rezkanje vodilno tirnico s podporno enoto [1-9] spustite na obdelovanec, da plosko nalega nanj.

NAPOTEK Nos podporne enote se mora tesno prilegati utoru na spodnji strani vodilne tirnice.

- Vrtljivo enoto [1-6] in podporno enoto [1-9] pritrdite z vpenjalnimi ročicami.
- Obdelovanec pritrdite na MFT/3 z vpenjalnimi elementi MFT (pribor) ali primežem FSZ (pribor).

Za varno obdelavo ozkih ali kratkih obdelovancev:

- Pod vodilno tirnico položite material enake debeline.

6.3 Nastavitev globine reza za žaganje [7]

Pazite na to, da je globina reza vedno pravilno nastavljena glede na debelino obdelovanja. Priporočamo, da globino reza nastavite do največ 5 mm globlje od debeline obdelovanja. Tako se boste izognili poškodbam okvirja.

6.4 Uporabljajte perforirano ploščo

Če je perforirana plošča obrabljena, jo lahko obrnete. To storite tako, da odvijete vse 4 vijake v kotih na spodnji strani mize.

7 Pribor

Kataloške številke pribora in orodij lahko najdete na spletni strani www.festool.com.

8 Vzdrževanje in nega

Servis in popravila lahko izvaja samo proizvajalec ali servisna delavnica. Uporabljajte samo **originalne nadomestne dele Festool**.

Več informacij: www.festool.com/service

9 Okolje



Električnega orodja, izpraznjenih baterij in akumulatorskih baterij ne odlagajte med gospodinjske odpadke. Napravo, pribor in

embalažo oddajte v okolju prijazno recikliranje. Upoštevajte veljavne državne predpise.

Informacije o zbirnih mestih so na voljo na www.festool.com/recycling.

Informacije o kritičnih snoveh: www.festool.com/reach

Svenska

1 Symboler



Varning för allmän risk



Läs bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna.

2 Leveransomfattning

- [1-1] Bordet består av:
Profilram, vinkelfötter, hållplatta, fällbara ben
- [1-2] Anslagslinjal
- [1-3] Vinkelanslag
- [1-4] Extra klämma för anslagslinjal

- [1-5]** Justerbart stopp MFT/3-AR
- [1-6]** Ledbart rälsanslag
- [1-7]** Styrskena FS 1080
- [1-8]** Avisare
- [1-9]** Fast rälsanslag

3 Avsedd användning

Multifunktionsbordet MFT/3 är avsett för stabil och exakt sågning och fräsning med Festools elverktyg.

Med spännsystemen som ingår i tillbehörsprogrammet kan arbetsobjekten spännas fast på arbetsplattan. Bordet blir då ett arbetsbord för många olika hantverksarbeten, som hyvling, slipning, snideri osv.

Vid felaktig användning ligger ansvaret på användaren.

4 Tekniska data

	MFT/3
Bredd	1157 mm
Längd	773 mm
Höjd med fällbara ben	900 mm
Höjd utan fällbara ben	180 mm
Max. arbetsbredd	700 mm
Max. arbetsstyckstjocklek	78 mm
Vikt	28 kg

5 Uppställning och montering

De monterbara delarna kan placeras i olika lägen på multifunktionsbordet, vilket ger olika arbetsställningar. I standardarbetsställningen arbetar man på bordets långsida (se bild **[2]**). I den här bruksanvisningen kallas denna bordssida "fram".

5.1 Uppställning

- Skruva upp handtagsknopparna **[2-3]** så långt det går.
- Fäll ut de fällbara benen och skruva fast dem igen med handtagsknopparna på lederna.

i Ojämnheter i underlaget kan utjämnas med den vridbara ändkåpan **[2-1]**.

i Vinkelfötterna **[2-4]** har gummikåpor på undersidan för att bordet ska stå säkert även när de fällbara benen är infällda.

5.2 Montera styrskenan

För den arbetsställning vi rekommenderar är motsvarande anslag **[3-1]/[4-1]** placerade på de båda längsprofilerna från fabrik.

Fäst det ledbara rälsanslaget **[1-6]** på den bakre långsidan. Fäst det fasta rälsanslaget **[1-9]** på den främre långsidan.

- Lossa spännpaken **[4-2]** och vredet **[4-4]** på båda anslagen.
- Kör in de båda anslagen helt i profilspåret och spänn fast med vredet **[4-4]**.
- För att anslagen ska vara lättare att komma åt, skjuter du upp plåtdelarna helt och spänner fast med spännpaken **[4-2]**.
- Sätt styrskenan på kilen **[3-3]** så att styrskenan ligger an på anslagsplåten och hela kilen är i spåret.

- Skruva fast styrskenan med de två skruvarna **[3-2]** med hjälp av den medföljande insexnyckeln.

i De båda anslagens spelrum mot profilspåret och spännpakens inverkan kan justeras med justerskruvarna **[4-3]** (insexnyckel NV 2,5).

5.3 Avisare

Avisaren **[1-8]** förhindrar att sugslangen och strömkabeln fastnar i styrskenan.

- Sätt avisaren i änden av styrskenan och fäst den med vredet **[1-10]**.

5.4 Montera vinkelanslaget

Vinkelanslaget kan monteras på valfritt ställe på bordets klämkant. Vinkelanslaget kan användas som längdanslag, parallellanslag eller vinkelanslag.

i För att kunna arbeta med precision, se till att V-spåret inte är smutsigt innan anslaget monteras.

- Öppna klämbäckarna med handtagsknoppen **[5-4]**.
- Lagg vinkelanslaget med styrlisten **[5-6]** uppifrån på klämlisten.
- Spänn fast klämsegmentet med handtagsknoppen **[5-4]**.

Med den extra klämman **[1-4]** kan även anslagslinjalen spännas fast.

- Skjut in den extra klämman i V-spåret på MFT/3 och styrspåret på anslagslinjalen.
- Spänn fast den extra klämman med klämspaken och vredet.

6 Arbeta

6.1 Ställa in vinkelanslaget



VARNING

Risk för personskador

- Använd vinkelanslaget endast i fast position och inte för att skjuta arbetsobjektet.
- Kontrollera att alla vred på vinkelanslaget är åtdragna innan du börjar arbeta.

Kontrollera att vinkelanslaget är i rät vinkel mot styrskenan innan du börjar arbeta (se bild **[6A]**).

- Rikta in styrskenan i rät vinkel mot vinkelanslaget.
- Om vinkeln inte passar, förskjut styrskenas fasta rälsanslag tills vinkeln är rät.
- Fixera styrskenan.

i Fixera inställningen permanent genom att förskjuta anslaget **[3-1]/[4-1]** i bordsprofilen.

Vid behov, och om spännelementen (tillbehör) finns, kan vinkelanslaget även riktas in på hållplattan.

- Sätt i spännelementen **[6-1]** och **[6-2]** enligt bilden **[6B]** och för anslagslinjalen **[6-3]** i 90°-läge mot dem.

Om anslagslinjalen inte ligger an jämnt mot spännelementen:

- Lossa skruvarna **[6-4]** och vredet **[5-2]**. Fixeringsstiftet måste sitta i 90°-skåran.
- Rikta in 90° vinkel enligt spännelementen och dra åt skruvarna.

Förskjuta parallellt med bordskanten

- Lossa vredet [5-4].
- Skjut in anslaget i spåret på MFT/3.

Förskjuta lodrätt mot bordskanten

- Lossa vredet [5-5].
- Skjut in anslaget i spåret.

Förskjuta anslagslinjalen i längdriktningen

- Lossa vredet [5-1].
- Anslagslinjalen [5-7] kan spännas fast i ett lågt läge i hållaren för tunna arbetsobjekt eller ett högt läge för tjocka arbetsobjekt.

Ställa in vinkeln med skalan

- Lossa vredet [5-2] och lyft fixeringsstiftet [5-3]. Det vridbara fixeringsstiftet hakar fast i de vanligaste vinkelinställningarna.

Justerbart stopp

- Det justerbara stoppet MFT/3-AR [1-5] används för att ställa in avståndet till verktyget och därmed längden på arbetsobjekten som ska bearbetas.

6.2 Ställa in styrskenan för arbetsobjektet

- För sågning och fräsning ska styrskenan sänkas med det fasta rälsanslaget [1-9] tills styrskenan ligger plant på arbetsobjektet.

ANMÄRKNING Klacken på det fasta rälsanslaget måste sitta utan spelrum i spåret på styrskenans undersida.

- Spänn fast det ledbara rälsanslaget [1-6] och det fasta rälsanslaget [1-9] med spännspakarna.
- Spänn fast arbetsobjektet säkert på MFT/3 med MFT-spännelementen (tillbehör) eller med en FSZ-skrutvting (tillbehör).

För säker bearbetning av smala eller korta arbetsobjekt:

- Lägg ett material i samma tjocklek under styrskenan.

6.3 Ställa in snittdjupet för sågning [7]

Kontrollera alltid att snittdjupet är korrekt inställt för arbetsobjektets tjocklek. Vi rekommenderar att snittdjupet som ställs in överskrider arbetsobjektets tjocklek med max 5 mm. Då undviker man att profilramen skadas.

6.4 Vända hållplattan

Hållplattan kan vändas efter slitage. Lossa de fyra skruvarna i hörnen på bordets undersida.

7 Tillbehör

Artikelnummer för tillbehör och verktyg finns på www.festool.com.

8 Underhåll och skötsel

Service och reparation får endast utföras av tillverkaren eller av serviceverkstäder. Använd endast **originalreservdelar från Festool**.

Mer information: www.festool.se/service

9 Miljö

Kasta inte elektriska apparater och gamla batterier i hushållssoporna. Se till att apparater, tillbehör och förpackningar lämnas till miljövänlig återvinning. Följ de nationella föreskrifterna.

Information om insamlingsställen finns på www.festool.se/recycling.

Information om kritiska ämnen: www.festool.se/reach

中文**1 符号**

一般性危险警告



请阅读使用说明书中的安全提示。

2 供货内容

- [1-1] 工作台由以下部分组成：
- 型材框架、角件、孔板、折叠支腿
- [1-2] 靠尺
- [1-3] 角度卡板
- [1-4] 靠尺附加锁紧装置
- [1-5] 可调节挡块 MFT/3-AR
- [1-6] 翻转单元
- [1-7] 导轨 FS 1080
- [1-8] 导向器
- [1-9] 支撑单元

3 合规使用

多功能工作台 MFT/3 规定用于使用费斯托电动工具进行安全准确的锯切和铣削作业。

借助配件系列中的夹紧系统，可在台面上牢固夹持工件。台面将成为可进行刨削、打磨、雕刻等多种手工业的工作台。

对于未按规定使用的情况，用户应承担责任。

4 技术参数

	MFT/3
宽度	1157 mm
长度	773 mm
带折叠支腿的高度	900 mm
不带折叠支腿的高度	180 mm
最大工作宽度	700 mm
最大工件厚度	78 mm
重量	28 kg

5 架设与安装

在多功能工作台上，安装元件可布置在不同位置，由此实现不同的工作位置。在标准工作位置上，操作端位于工作台纵侧（见图 [2]）。在本使用说明书中，将这个工作台侧面称为“前部”。

5.1 安装

- ▶ 拧上手柄旋钮 [2-3] 直至限位。
- ▶ 翻出折叠支腿，用手柄旋钮再次拧紧到活节上。

① 可通过旋转端盖 [2-1] 补偿地面不平整度。

① 角件 [2-4] 装备在底面，带橡胶帽，以便工作台即使在折叠支腿收起的情况下也能稳固站立。

5.2 安装导轨

对于我们所推荐的工作位置，出厂时已在两个纵向型材上安装了相应的挡块 [3-1]/[4-1]。

将翻转单元 [1-6] 固定在后部纵边上。将支撑单元 [1-9] 固定在前部纵边上。

- ▶ 在两个单元上，松开夹紧杆 [4-2] 和旋钮 [4-4]。
- ▶ 将两个单元移至型槽内，直至限位，然后用旋钮 [4-4] 夹紧。
- ▶ 为了更易于触及两个单元，将板件向上推到底，用夹紧杆 [4-2] 夹紧。
- ▶ 将导轨插到滑键 [3-3] 上，使导轨放置在支撑板上，滑键完全进入凹槽。
- ▶ 借助随附的六角扳手，用两个螺栓 [3-2] 拧紧导轨。

① 两个单元与型槽的间隙以及夹紧杆的夹紧作用可通过调节螺栓 [4-3] 调整（六角扳手 SW 2.5）。

5.3 导向器

导向器 [1-8] 导向器能防止集尘软管和电源线在导轨上缠绕。

- ▶ 将导向器插入导轨末端并用旋钮 [1-10] 固定。

5.4 安装角度卡板

角度卡板可在夹紧边的任意位置安装到工作台上。角度卡板可作为纵向挡板或横向挡板，亦可作为角度靠尺使用。

① 为确保精确操作，在安装卡板前，请注意 V 形凹槽不得有污垢。

- ▶ 打开手柄旋钮 [5-4] 上的夹爪。
- ▶ 将角度卡板通过导向条 [5-6] 从上方放置到夹条上。
- ▶ 用手柄旋钮 [5-4] 将夹段牢固夹紧。

利用附加锁紧装置 [1-4]，还能将靠尺夹紧。

- ▶ 将附加锁紧装置推到 MFT/3 的 V 形凹槽和靠尺导向槽上。
- ▶ 用夹紧杆和旋钮牢固夹紧附加锁紧装置。

6 工作

6.1 调节角度卡板



警告

伤害危险

- ▶ 角度卡板仅限固定位置使用，不可用于推移工件。
- ▶ 在工作前请确保角度卡板的所有旋钮已拧紧。

在工作开始前，检查角度卡板相对于导轨的垂直性（见图 [6A]）。

- ▶ 将导轨用直角角尺在角度卡板上对齐。
- ▶ 如果角度不合适，推移导轨的支撑单元，直到角度变成直角。

- ▶ 固定导轨。

① 如需长期固定调节，将卡板 [3-1]/[4-1] 推入工作台型材。

必要时，或者已有夹紧元件（配件）时，还可以额外将角度卡板在孔板上对齐。

- ▶ 如图所示 [6B]，插入夹紧元件 [6-1] 和 [6-2]，并以 90° 靠尺 [6-3] 为基准进行导向。

如果靠尺未均衡地贴靠在夹紧元件上：

- ▶ 打开螺栓 [6-4] 和旋钮 [5-2]。固定销必须卡止在 90° 槽口内。
- ▶ 将 90° 角尺紧贴夹紧元件后校准，并拧紧螺栓。

平行于台边移动

- ▶ 打开旋钮 [5-4]。
- ▶ 将挡块推入 MFT/3 凹槽中。

垂直于台边移动

- ▶ 打开旋钮 [5-5]。
- ▶ 将挡块推入凹槽中。

沿纵向方向推移靠尺

- ▶ 打开旋钮 [5-1]。
- ▶ 针对薄工件，将靠尺 [5-7] 夹紧在支架上的低位，针对厚工件，将靠尺夹紧在支架上的高位。

根据刻度调节角度

- ▶ 打开旋钮 [5-2]，抬起固定销 [5-3]。可旋转的固定销可在常用角度调节位置卡入定位。

可调节挡块

- ▶ 利用可调节挡块 MFT/3-AR [1-5]，调整与工具的间距，继而调节待加工工件长度。

6.2 将导轨调至工件位置

- ▶ 进行锯切和铣削时，将导轨用支撑单元 [1-9] 尽量降低，使导轨平贴于工件上。

提示 支撑单元的凸缘必须无间隙嵌入导轨底面的凹槽中。

- ▶ 用夹紧杆牢固夹紧翻转单元 [1-6] 和支撑单元 [1-9]。
- ▶ 将工件用 MFT 夹紧元件（配件）或 FSZ 夹钳（配件）牢固夹紧在 MFT/3 上。

如需可靠加工窄型或短型工件：

- ▶ 将等厚材料垫于导轨下方。

6.3 调节锯切时的切割深度 [7]

确保所设置的切割深度始终匹配工件厚度。建议将切割深度设置为最大超出工件厚度 5 mm。这样可以避免损坏型材框架。

6.4 翻转孔板

如有磨损，可将孔板翻转使用。为此打开工作台底面角落里的四个螺栓。

7 配件

配件和工具的订货号可查询 www.festool.com.cn。

8 保养和维护

客户服务和维修只能由制造商或维修服务中心执行。只能使用费斯托工具原装备件。

详细信息：www.festool.com.cn/service

9 环境



请勿将电器、废电池和电池组丢入家庭垃圾中。设备、配件和包装都应以环保的方式进行回收利用。注意适用的国家规定。

10 联系

图特斯工具系统技术（上海）有限公司
上海市浦东新区祖冲之路 2290 弄展想广场 7 号楼
电话：021-6818 2800 / 400 888 2800
传真：021-6818 2880
网址：www.festool.com.cn
www.festool.com.cn