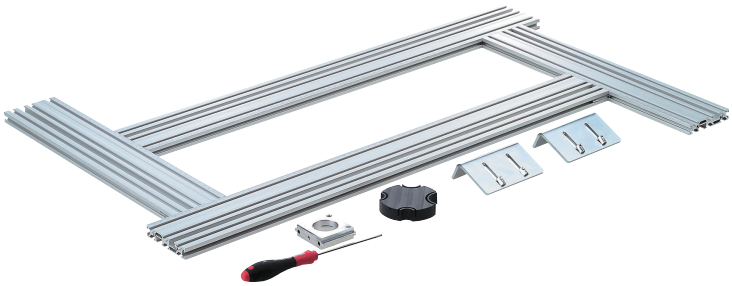
FESTOOL

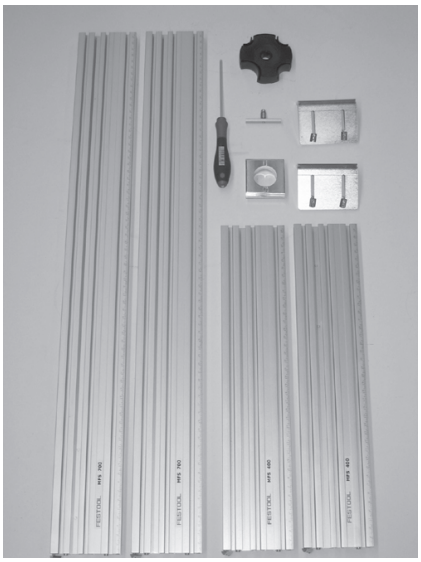
MFS 400
MFS 700

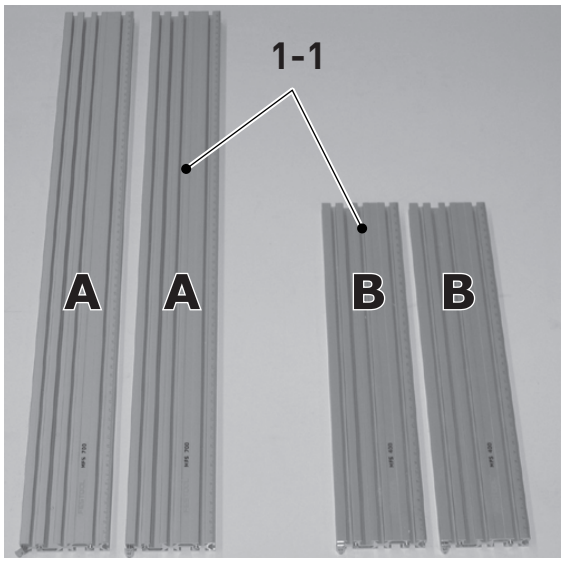


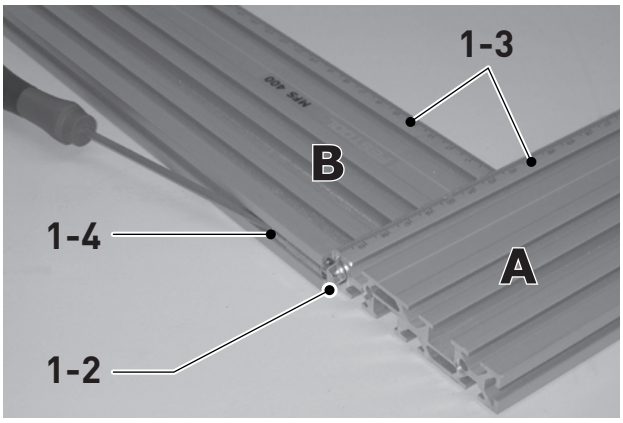
de	Originalbetriebsanleitung	5
en	Original instructions	5
fr	Notice d'utilisation d'origine	6
es	Manual de instrucciones original	7
bg	Оригинална инструкция за експлоатация	8
cs	Původní návod k obsluze	8
da	Original brugsanvisning	9
el	Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης	10
et	Originaalkasutusjuhend	11
fi	Alkuperäiset käyttöohjeet	11
hr	Originalne upute za uporabu	12
hu	Eredeti használati utasítás	13
it	Istruzioni d'esercizio originali	13
ko	원본 사용 설명서	14
lv	Oriģinālā lietošanas pamācība	15
lt	Originali naudojimo instrukcija	16
nb	Original bruksanvisning	16
nl	Originele gebruiksaanwijzing	17
pl	Oryginalna instrukcja obsługi	18
pt	Manual de instruções original	19
ro	Manualul de utilizare original	19
sk	Originálny návod na obsluhu	20
sl	Originalna navodila za uporabo	21
sv	Originalbruksanvisning	21
zh	原版使用说明书	22

Festool GmbH
Wertstraße 20
73240 Wendlingen
Germany
+49 (0)70 24/804-0
www.festool.com

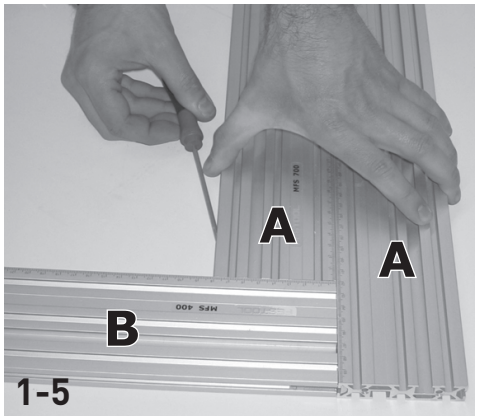
11225222_A / 2025-08-27

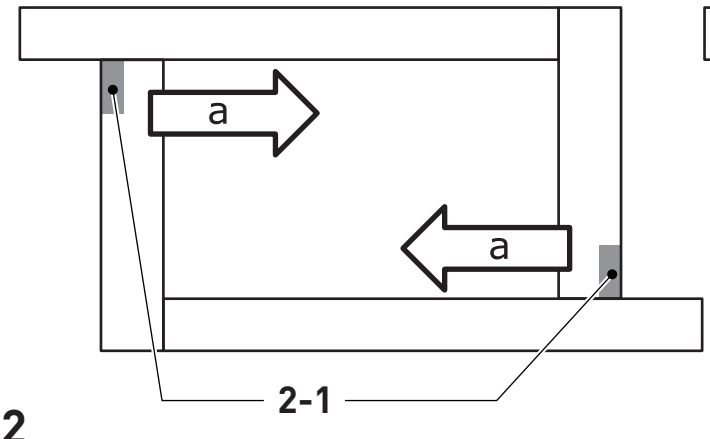


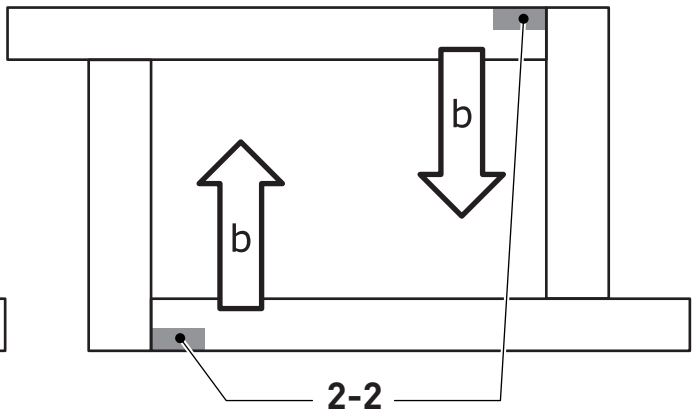




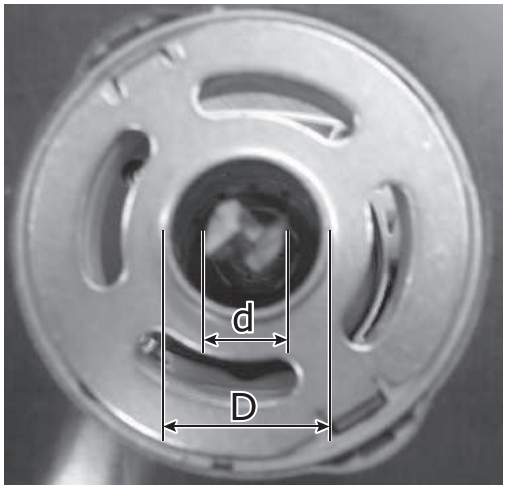
1



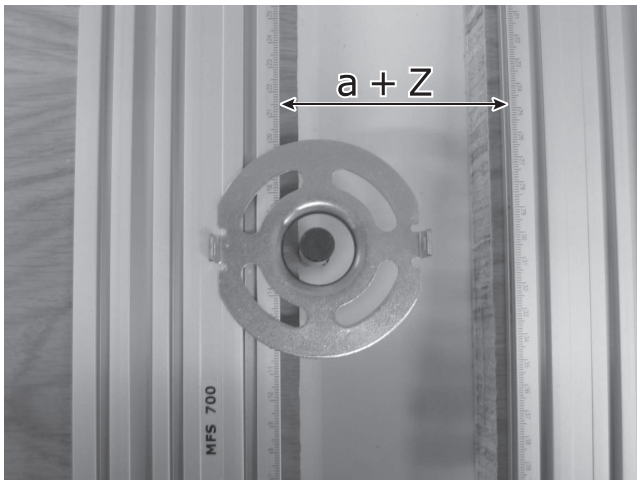




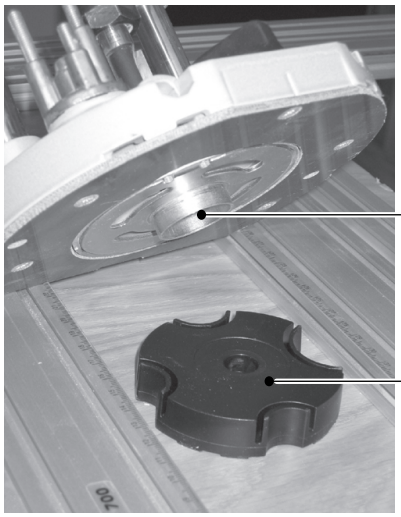
2

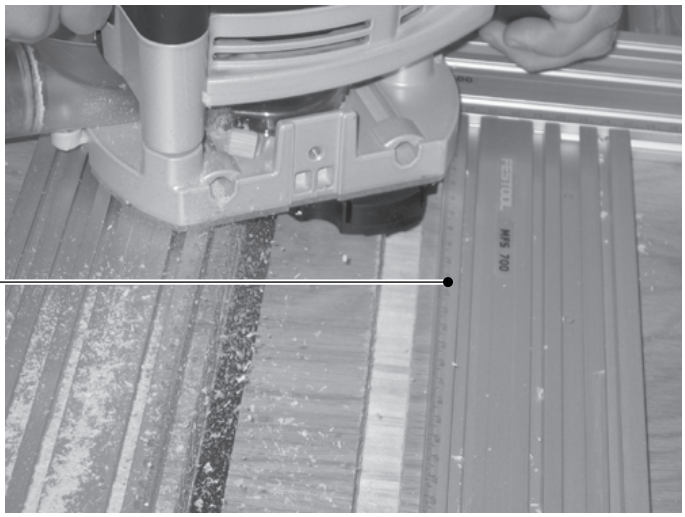


$Z = D - d$

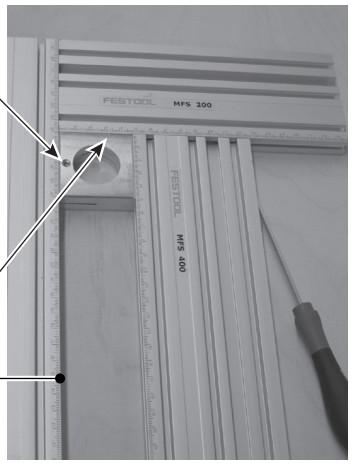


3

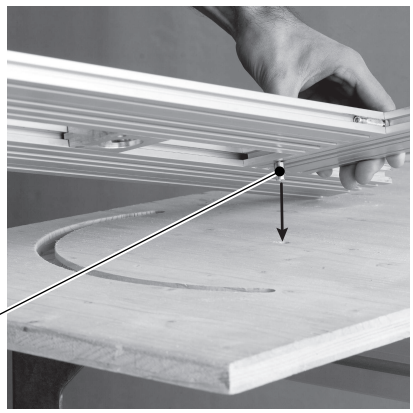


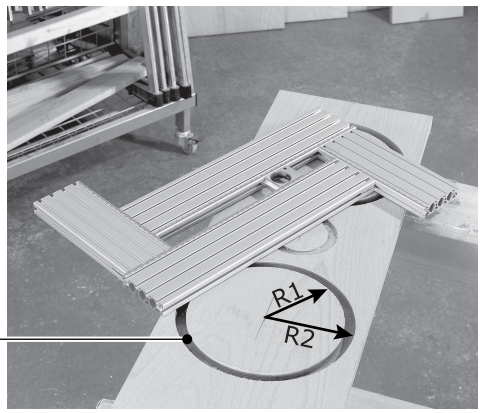


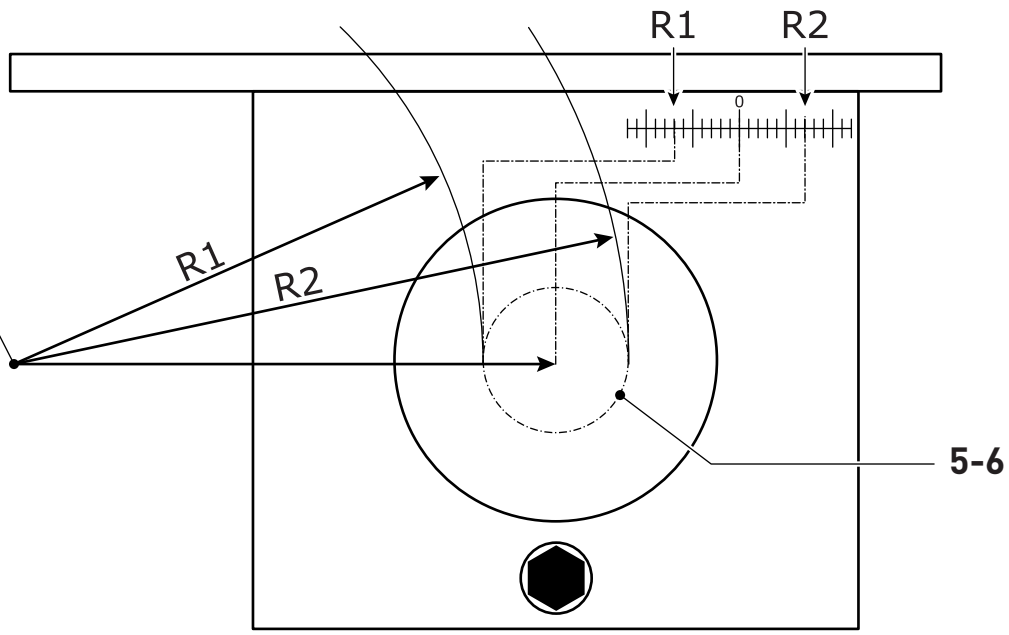
4











5

Deutsch

1 Symbole



Warnung vor allgemeiner Gefahr



Betriebsanleitung, Sicherheitshinweise lesen.

2 Multi-Frässchablone montieren

Die Profile A und B **[1-1]** wie folgt montieren:

- ► Profil B mit dem Nutenstein in die seitliche Nut **[1-2]** von Profil A schieben. Dabei müssen beide Skalen **[1-3]** nach innen zeigen.
- ► Die Profile A und B über die seitliche Schraube **[1-4]** verbinden. In gleicher Weise die restlichen Profile montieren.
- ► Die beiden so entstandenen L-Formen in gleicher Weise wie die Einzelprofile zur Gesamtschablone zusammensetzen und mit der seitlichen Schraube **[1-4]** fixieren.
- ► Die Schablone am Profil A zusammenschieben und das Profil B ausrichten **[1-5]**.

3 Arbeiten

3.1 Rechteckige Ausschnitte erstellen

Maß einstellen:

- ► Das Maß **a** durch Lösen der Schrauben **[2-1]** und Verschieben der Profile in Pfeilrichtung **a** einstellen. Anschließend die Schrauben wieder fixieren.
- ► Das Maß **b** durch Lösen der Schrauben **[2-2]** und Verschieben der Profile in Pfeilrichtung **b** einstellen. Anschließend die Schrauben wieder fixieren.

Für das tatsächliche Einstellmaß auf der Schablone muss ein Zumaß **Z** zu Maß **a** und **b** addiert werden (Bild **[3]**):

Z = D (Durchmesser Kopierring) **- d** (Durchmesser Fräser)

3.2 Abkippschutz

Der Abkippschutz **[4-3]** wird bei großflächigen Ausfräsungen in den Kopierring eingesetzt **[4-1]**.

Der Höhenunterschied zwischen Frästisch und Werkstück wird somit ausgeglichen und ermöglicht ein kippfreies Führen der Oberfräse auf der Schablone **[4-2]**.

Der Abkippschutz kann mit Kopierringen des Durchmessers 24, 27, 30 und 40 mm verwendet werden.

3.3 Winkelanschläge

Mit den Winkelanschlägen kann die Schablone auf dem Werkstück ausgerichtet oder parallel verschoben werden. Diese werden in die unteren Nuten des Profils eingesetzt.

3.4 Kreisfräsen

- ► Den Kreisfräseinsatz in die innere Nut des Profils setzen **[5-1]**. Anschließend die Profile zusammenschieben.
- ► Den Kreisfräseinsatz in eine der Endlagen **[5-2]** schieben und die dortige Schraube **[5-3]** fixieren. Auf der Gegenseite wiederholen.
- ► Den Zentrierdorn in die innerste Nut **[5-4]** bis auf Anschlag einsetzen und festschrauben.
- ► Im Zentrum des zu fräsenden Kreises eine 8 mm Bohrung erstellen. Dort den Zentrierdorn **[5-5]** einsetzen.
- ► Den Kreisfräseinsatz auf den gewünschten Radius in Abhängigkeit des verwendeten Fräsers **[5-6]** einstellen.
- ► Die Oberfräse mit einem 30 mm Kopierring aufsetzen und den Radius **[5-7]** abfahren.

4 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**

5 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.com/environment** einsehbar.

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

English

1 Symbols



Warning of general danger



Read the operating manual and safety warnings.

2 Fitting the multi-routing template

Install profiles A and B **[1-1]** as follows:

- ► Push profile B with the slot nut into the side groove **[1-2]** of profile A. Both scales **[1-3]** must face inward.
- ► Connect profiles A and B via the side screw **[1-4]**. Install the remaining profiles in the same way.
- ► Assemble the two created L-shapes in the same way as the individual profiles to the overall template and secure with the side screw **[1-4]**.
- ► Push together the template on profile A and align profile B **[1-5]**.

3 Working

3.1 Creating rectangular cutouts

To set the dimensions:

- ► Set dimension **a** by undoing the screws **[2-1]** and move the profiles in the direction of arrow **a**. Then retighten the screws.

► Set dimension **b** by undoing the screws **[2-2]** and move the profiles in the direction of arrow **b**. Then retighten the screws.

For the actual setting dimension on the template, an extra dimension of **Z** must be added to dimension **a** and **b** (figure **[3]**):

Z = D (copying ring diameter) **- d** (cutter diameter)

3.2 Tilt protection

The tilt protection **[4-3]** is used for large-surface routing work in the copying ring **[4-1]**.

The height differential between router table and workpiece is thus compensated, allowing tilt-free guidance of the router on the template **[4-2]**.

The tilt protection can be used with copying rings of diameters 24, 27, 30 and 40 mm.

3.3 Angle stops

The angle stops can be used to align the template on the workpiece or move it in a parallel manner. These are fitted into the bottom grooves of the profile.

3.4 Routing circles

► Insert the circle routing insert into in the inner groove of the profile **[5-1]**. Then push together the profiles.
► Push the circle routing insert into one of the end positions **[5-2]** and secure the screw **[5-3]** there. Repeat on the opposite side.
► Insert the centring mandrel into the innermost groove **[5-4]** as far as it will go and tighten it.
► Create an 8 mm diameter drill hole in the centre of the circle to be routed. Insert the centring mandrel **[5-5]** there.
► Set the circle routing insert to the required radius depending on the router **[5-6]** used.
► Place down the router with a 30 mm copying ring and start routing the radius **[5-7]**.

4 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**

5 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.com/environment**.

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

6 General information

Imported into the UK by

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

Français

1 Symboles



Avertit d'un danger général



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

2 Montage du gabarit multi-fraisage

Monter les profilés A et B **[1-1]** comme indiqué ci-après :

► Insérer le profilé B avec l'écrou en T dans la rainure latérale **[1-2]** du profilé A. Lors de cette opération, les deux échelles graduées **[1-3]** doivent être dirigées vers l'intérieur.
► Assembler les profilés A et B au moyen de la vis latérale **[1-4]**. Monter les profilés restants en procédant de la même manière.
► En procédant comme pour l'assemblage de chacun des profilés, relier les deux L ainsi formés pour constituer le gabarit complet, puis le fixer avec la vis latérale **[1-4]**.
► Placer le gabarit contre le profilé A et ajuster la position du profilé B **[1-5]**.

3 Utilisation

3.1 Réalisation de découpes rectangulaires

Régler l'appareil sur les valeurs de dimension :

► Régler l'appareil sur la valeur de dimension **a** en desserrant les vis **[2-1]** et en décalant les profilés dans le sens de la flèche **a**. Resserrer ensuite les vis.
► Régler l'appareil sur la valeur de dimension **b** en desserrant les vis **[2-2]** et en décalant les profilés dans le sens de la flèche **b**. Resserrer ensuite les vis.

Pour le réglage réel des valeurs de dimension sur le gabarit, il est nécessaire d'ajouter une valeur additionnelle **Z** aux valeurs **a** et **b** (figure **[3]**) :

Z = D (Ø bague de copiage) **- d** (diamètre fraise)

3.2 Protection antibasculement

La protection antibasculement **[4-3]** peut être installée dans la bague de copiage pour fraiser sur de grandes surfaces **[4-1]**.

La différence de hauteur entre la table de fraisage et la pièce est ainsi compensée, ce qui permet de déplacer la défonceuse sur le gabarit **[4-2]** sans risque de basculement.

La protection antibasculement peut être utilisée avec des bagues de copiage d'un diamètre de 24, 27, 30 et 40 mm.

3.3 Butées angulaires

Les butées angulaires permettent d'ajuster la position du gabarit sur la pièce ou de le décaler en parallèle. Elles peuvent être installées dans les rainures du bas du profilé.

3.4 Fraisage de cercles

- ► Installer l'insert circulaire dans la rainure intérieure du profilé **[5-1]**. Rapprocher ensuite les profilés.
- ► Pousser l'insert circulaire jusqu'à l'une des fins de course **[5-2]** et le fixer avec la vis s'y trouvant **[5-3]**. Répéter l'opération du côté opposé.
- ► Enfoncer jusqu'en butée le mandrin de centrage dans la rainure la plus proche de l'intérieur **[5-4]** et le visser.
- ► Percer un trou de 8 mm au centre du cercle à fraiser. Y installer le mandrin de centrage **[5-5]**.
- ► Régler l'insert circulaire sur le rayon souhaité, en fonction de la fraise **[5-6]** utilisée.
- ► Poser la défonceuse avec une bague de copiage de 30 mm et parcourir le rayon **[5-7]**.

4 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**

5 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.com/environment**.

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

Español

1 Símbolos



Aviso de peligro general



Leer el manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad.

2 Montaje de plantillas múltiples para fresar

Montar los perfiles A y B **[1-1]** como se indica a continuación:

- ► Introduzca el perfil B con la tuerca corredera en la ranura **[1-2]** del perfil A. Ambas escalas **[1-3]** deben quedar orientadas hacia dentro.
- ► Unir los perfiles A y B con el tornillo lateral **[1-4]**. Proceder de manera similar para montar el resto de los perfiles.
- ► Unir las dos formas en L resultantes del mismo modo que los perfiles individuales para formar la plantilla completa y fijar con el tornillo lateral **[1-4]**.
- ► Empujar la plantilla hacia el perfil A y alinear el perfil B **[1-5]**.

3 Trabajo

3.1 Creación de recortes rectangulares

Ajuste de la medida:

- ► Aflojar los tornillos **[2-1]** y desplazar los perfiles en la dirección de la flecha **a** para ajustar la medida **a**. A continuación, volver a fijar los tornillos.
- ► Aflojar los tornillos **[2-2]** y desplazar los perfiles en la dirección de la flecha **b** para ajustar la medida **b**. A continuación, volver a fijar los tornillos.

Para la medida de ajuste real en la plantilla, debe añadirse una medida adicional **Z** a las medidas **a** y **b** (figura **[3]**):

Z = D (diámetro anillo copiador) **- d** (diámetro fresa)

3.2 Protección antibasculante

La protección antibasculante **[4-3]** se utiliza en fresados de gran superficie en el anillo copiador **[4-1]**.

De este modo, se compensa la diferencia de altura entre la base de fresar y la pieza de trabajo, lo que permite guiar la fresadora sobre la plantilla sin que bascule **[4-2]**.

La protección antibasculante puede utilizarse con anillos copiadores de 24, 27, 30 y 40 mm de diámetro.

3.3 Tope angular

Con los topes angulares, se puede alinear la plantilla sobre la pieza de trabajo o desplazarla en paralelo. Se insertan en las ranuras inferiores del perfil.

3.4 Fresado circular

- ► Colocar la fresa circular en la ranura interior del perfil **[5-1]**. A continuación, juntar los perfiles.
- ► Deslizar la fresa circular hasta una de las posiciones finales **[5-2]** y fijar el tornillo correspondiente **[5-3]**. Repetir la operación en el lado opuesto.
- ► Insertar el mandril de centraje en la ranura **[5-4]** hasta el tope y atornillarlo.
- ► Perforar un agujero de 8 mm en el centro del círculo que se desee fresar. Colocar ahí el mandril de centraje **[5-5]**.
- ► Ajustar el inserto de fresado circular al radio deseado en función de la fresa utilizada **[5-6]**.
- ► Colocar la fresadora con un anillo copiador de 30 mm y recorrer el radio **[5-7]**.

4 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**

5 Entorno

No deseches 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.com/environment**.

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

Български

1 Символи



Предупреждение за обща опасност



Прочетете инструкцията за експлоатация, указанията за безопасност.

2 Монтиране на мултифрезовия шаблон

Профили A и B **[1-1]** се монтират по следния начин:

- ► Плъзнете профил B с T-гайката в страничния канал **[1-2]** на профил A. При това и двете скали **[1-3]** трябва да сочат навътре.
- ► Свържете профили A и B със страничния винт **[1-4]**. Монтирайте останалите профили по същия начин.
- ► Сглобете получените L-образни части в цялостен шаблон по същия начин като отделните профили и ги фиксирайте със страничния винт **[1-4]**.
- ► Плъзнете шаблона към профил A и подравнете профил B **[1-5]**.

3 Дейности

3.1 Изработване на правоъгълни изрези

Настройване на размера:

- ► Настройте размер **a**, като разхлабите винтовете **[2-1]** и преместите профилите по посока на стрелката **a**. След това затегнете отново винтовете.
- ► Настройте размер **b**, като разхлабите винтовете **[2-2]** и преместите профилите по посока на стрелката **b**. След това затегнете отново винтовете.

Към действителния размер на настройка върху шаблона трябва да се добави **Z** към размери **a** и **b** (фигура **[3]**):

Z = D (диаметър на копирен пръстен) **– d** (диаметър на фрезер)

3.2 Защита против преобръщане

Защита против преобръщане **[4-3]** се поставя в копирния пръстен при фрезоване на големи площи **[4-1]**.

По този начин се компенсира разликата във височината между фрезовата маса и детайла, което позволява водене на оберфрезата върху шаблона **[4-2]** без преобръщане.

Защитата срещу преобръщане може да се използва с копирни пръстени с диаметър 24, 27, 30 и 40 mm.

3.3 Ъглови упори

С помощта на ъгловите упори шаблонът може да се подравнява или премества успоредно върху детайла. Те се поставят в долните канали на профила.

3.4 Фрезоване на кръгове

- ► Поставете приставката за фрезоване на кръгове във вътрешния канал на профила **[5-1]**. След това плъзнете профилите заедно.
- ► Плъзнете приставката за фрезоване на кръгове до един от крайните ограничители **[5-2]** и фиксирайте съответния винт **[5-3]**. Повторете това от противоположната страна.
- ► Поставете центриращия дорник докрай във вътрешния канал **[5-4]** и го завинтете.
- ► Направете 8 mm отвор в центъра на кръга, който ще се фрезова. Поставете центриращия дорник **[5-5]** там.
- ► Настройте приставката за фрезоване на кръгове на желания радиус в зависимост от използвания фрезер **[5-6]**.
- ► Поставете оберфрезата с 30 mm копирен пръстен и фрезовайте по радиуса **[5-7]**.

4 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

5 Околна среда



Не изхвърляйте електроуреди, използвани батерии и акумулатори при битовите отпадъци. Уредите, принадлежностите и опаковките трябва да бъдат разделно изхвърляни с мисъл за околната среда. Спазвайте валидните национални разпоредби.

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

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

Český

1 Symboly



Varování před všeobecným nebezpečím



Přečtěte si návod k obsluze, bezpečnostní pokyny.

2 Montáž víceúčelové frézovací šablony

Namontujte profily A a B **[1-1]** následujícím způsobem:

- ► Zasuňte profil B s drážkovou maticí do boční drážky **[1-2]** profilu A. Přitom musí obě stupnice **[1-3]** směřovat ven.
- ► Spojte profily A a B bočním šroubem **[1-4]**. Stejným způsobem namontujte zbývající profily.
- ► Z obou tvarů do L, které tímto vzniknou, sestavte stejným způsobem jako z jednotlivých profilů celkovou šablonu a upevněte bočním šroubem **[1-4]**.
- ► Šablonu zasuňte u profilu A vyrovnejte profil B **[1-5]**.

3 Práce

3.1 Vytvoření pravoúhlých výřezů

Nastavení rozměru:

- ► Rozměr **a** nastavte povolením šroubů **[2-1]** a posunutím profilů ve směru šipky **a**. Poté šrouby znovu upevněte.
- ► Rozměr **b** nastavte povolením šroubů **[2-2]** a posunutím profilů ve směru šipky **b**. Poté šrouby znovu upevněte.

Pro skutečný nastavený rozměr na šabloně se musí připočítat přídavek **Z** k rozměru **a** a **b** (obrázek **[3]**):

Z = D (průměr kopírovacího kroužku) **– d** (průměr frézy)

3.2 Ochrana proti překlopení

Ochrana proti překlopení **[4-3]** se vkládá při frézování velkých výřezů do kopírovacího kroužku **[4-1]**.

Vyrovná se tak výškový rozdíl mezi stolem frézky a obrobkem, což umožňuje vedení horní frézky na šabloně **[4-2]** bez převržení.

Ochranu proti překlopení lze používat s kopírovacími kroužky s průměrem 24, 27, 30 a 40 mm.

3.3 Úhlové dorazy

Pomocí úhlových dorazů lze vyrovnat šablonu na obrobku nebo ji rovnoběžně posunout. Nasazují se do dolních drážek profilu.

3.4 Kruhové frézování

- ► Nástavec pro kruhové frézování vložte do vnitřní drážky profilu **[5-1]**. Poté profily zasuňte do sebe.
- ► Nástavec pro kruhové frézování posuňte do jedné z koncových poloh **[5-2]** a upevněte příslušný šroub **[5-3]**. Zopakujte na druhé straně.
- ► Středicí trn nasaďte do nejvnitřnější drážky **[5-4]** až nadoraz a přišroubujte ho.
- ► Uprostřed frézovaného kruhu vytvořte 8mm otvor. Do něj nasaďte středicí trn **[5-5]**.
- ► Nástavec pro kruhové frézování nastavte na požadovaný poloměr v závislosti na použité fréze **[5-6]**.
- ► Nasaďte horní frézku s 30mm kopírovacím kroužkem a vyfrézujte poloměr **[5-7]**.

4 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**

5 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/environment**.

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

Dansk

1 Symboler



Advarsel om generel fare



Læs sikkerhedsanvisningerne i brugsanvisningen.

2 Montering af multi-fræseskabelon

Monter profilerne A og B **[1-1]** på følgende måde:

- ► Skub profil B med notstenen ind i sidenoten **[1-2]** på profil A. Begge skalaer **[1-3]** skal da vende indad.
- ► Forbind profilerne A og B ved hjælp af skruen på siden **[1-4]**. Monter de resterende profiler på samme måde.
- ► De to L-former, der således er dannet, skal sættes sammen til en samlet skabelon på samme måde som enkeltprofilerne, hvorefter de fastgøres med skruen på siden **[1-4]**.
- ► Skub skabelonen sammen ved profil A, og juster profil B **[1-5]**.

3 Arbejde

3.1 Fremstilling af firkantede udskæringer

Indstilling af mål:

- ► Indstil målet **a** ved at løsne skruerne **[2-1]** og forskyde profilerne i pilens retning **a**. Spænd derefter skruerne igen.
- ► Indstil målet **b** ved at løsne skruerne **[2-2]** og forskyde profilerne i pilens retning **b**. Spænd derefter skruerne igen.

For det faktiske indstillingsmål på skabelonen skal der adderes et tillæg **Z** til mål **a** og **b** (figur **[3]**):

Z = D (kopiringens diameter) **- d** (fræserens diameter)

3.2 Vippebeskyttelse

Vippebeskyttelsen **[4-3]** sættes ind i kopiringen ved udfræsninger i store flader **[4-1]**.

Derved udlignes højdeforskellen mellem fræsebord og arbejdsemne, og det bliver muligt at føre overfræseren på skabelonen **[4-2]**, uden at den vipper.

Vippebeskyttelsen kan anvendes med kopiringe med en diameter på 24, 27, 30 og 40 mm.

3.3 Vinkelanslag

Med vinkelanslagene kan skabelonen justeres på arbejdsemnet eller parallelforskydes. Disse sættes ind profilets nederste noter.

3.4 Rundfræsning

- ► Sæt indsatsen til rundfræsning i profilets inderste not **[5-1]**. Skub derefter profilerne sammen.
- ► Skub indsatsen til rundfræsning til en af endepositionerne **[5-2]**, og spænd skruen **[5-3]** der. Gentag processen på den modsatte side.
- ► Sæt centrerdornen i den inderste not **[5-4]** indtil anslag, og skru den fast.
- ► Bor et hul på 8 mm i centrum af cirklen, der skal fræses. Sæt centrerdornen **[5-5]** i der.
- ► Indstil indsatsen til rundfræsning den ønskede radius afhængigt af den anvendte fræser **[5-6]**.
- ► Sæt overfræseren med en 30 mm kopiring på, og gennemkør radiussen **[5-7]**.

4 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**

5 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.com/environment**.

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

ελληνικά

1 Σύμβολα



Προειδοποίηση από γενικό κίνδυνο



Διαβάστε τις υποδείξεις ασφαλείας στις οδηγίες λειτουργίας.

2 Συναρμολόγηση πολυαντιγραφικού φρεζαρίσματος

Συναρμολογήστε τα προφίλ A και B **[1-1]** ως εξής:

- ► Σπρώξτε το προφίλ B με το ειδικό παξιμάδι στο πλευρικό αυλάκι **[1-2]** του προφίλ A. Σε αυτή την περίπτωση οι δύο κλίμακες **[1-3]** πρέπει να δείχνουν προς τα μέσα.
- ► Συνδέστε τα προφίλ A και B με την πλευρική βίδα **[1-4]**. Με τον ίδιο τρόπο συνδέστε και τα άλλα προφίλ.
- ► Συναρμολογήστε τα δύο προκύπτοντα σχήματα L με τον ίδιο τρόπο, όπως τα ξεχωριστά προφίλ σε ένα συνολικό αντιγραφικό και σταθεροποιήστε το με την πλευρική βίδα **[1-4]**.
- ► Σπρώξτε το αντιγραφικό στο προφίλ A και ευθυγραμμίστε το προφίλ B **[1-5]**.

3 Εργασία

3.1 Κατασκευή ορθογωνίων ανοιγμάτων

Ρύθμιση των διαστάσεων:

- ► Ρυθμίστε τη διάσταση **a** λύνοντας τις βίδες **[2-1]** και μετατοπίζοντας τα προφίλ στην κατεύθυνση του βέλους **a**. Στη συνέχεια σταθεροποίηση ξανά τις βίδες.
- ► Ρυθμίστε τη διάσταση **b** λύνοντας τις βίδες **[2-2]** και μετατοπίζοντας τα προφίλ στην κατεύθυνση του βέλους **b**. Στη συνέχεια σταθεροποίηση ξανά τις βίδες.

Για την πραγματική διάσταση ρύθμισης στο αντιγραφικό πρέπει να προστεθεί μια διάσταση **Z** στη διάσταση **a** και **b** (εικόνα **[3]**):

Z = D (διάμετρος του δακτυλίου αντιγραφής) **- d** (διάμετρος της φρέζας)

3.2 Προστασία ανατροπής

Η προστασία ανατροπής **[4-3]** σε περίπτωση φρεζαρίσματος ανοιγμάτων μεγάλης επιφάνειας, τοποθετείται στον δακτύλιο αντιγραφής **[4-1]**.

Η διαφορά του ύψους μεταξύ του τραπεζιού φρεζαρίσματος και του επεξεργαζόμενου κομματιού εξισορροπείται έτσι και καθίσταται δυνατή μια οδήγηση της κάθετης φρέζας πάνω στο αντιγραφικό **[4-2]** χωρίς κίνδυνο ανατροπής.

Η προστασία ανατροπής μπορεί να χρησιμοποιηθεί με δακτύλιους αντιγραφής διαμέτρου 24, 27, 30 και 40 mm.

3.3 Γωνιακοί οδηγοί

Με τους γωνιακούς οδηγούς μπορεί το αντιγραφικό να ευθυγραμμιστεί ή να μετατοπιστεί παράλληλα πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι. Αυτοί οι οδηγοί τοποθετούνται στα κάτω αυλάκια του προφίλ.

3.4 Κυκλικό φρεζάρισμα

- ► Τοποθετήστε το εξάρτημα κυκλικού φρεζαρίσματος στο εσωτερικό αυλάκι του προφίλ **[5-1]**. Στη συνέχεια σπρώξτε τα προφίλ μεταξύ τους.
- ► Σπρώξτε το εξάρτημα κυκλικού φρεζαρίσματος σε μια από τις τελικές θέσεις **[5-2]** και σταθεροποιήστε τη βίδα **[5-3]** που βρίσκεται εκεί. Επαναλάβετε στην αντίθετη πλευρά.
- ► Τοποθετείστε τον πείρο κεντραρίσματος στο εσωτερικό αυλάκι **[5-4]** μέχρι τέρμα και βιδώστε τον σφιχτά.
- ► Στο κέντρο του κύκλου, που πρόκειται να φρεζαριστεί, κάντε μια τρύπα 8 mm. Εκεί τοποθετήστε τον πείρο κεντραρίσματος **[5-5]**.
- ► Ρυθμίστε το εξάρτημα κυκλικού φρεζαρίσματος στην επιθυμητή ακτίνα ανάλογα με τη χρησιμοποιούμενη φρέζα **[5-6]**.
- ► Τοποθετήστε την κάθετη φρέζα με ένα δακτύλιο αντιγραφής 30 mm και οδηγήστε την κατά μήκος της περιφέρειας **[5-7]**.

4 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**

5 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/environment**.

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

Eesti

1 Sümbolid



Üldohu hoiatus



Lugege kasutusjuhendit, ohutusjuhiseid.

2 Mitme freesimisšablooni paigaldamine

Paigaldage profiilid A ja B **[1-1]** järgmiselt.

- ► Lükake profiil B soonemutriga profiili A külgmisse soonde **[1-2]**. Mõlemad skaalad **[1-3]** peavad olema seespool.
- ► Ühendage profiilid A ja B külgmise kruviga **[1-4]**. Pange ülejäänud profiilid samamoodi kokku.
- ► Pange mõlemad saadud L-kujud samamoodi nagu üksikud profiilid üldiseks šablooniks kokku ja kinnitage külgkruviga **[1-4]**.
- ► Lükake šabloon profiili A juures kokku ja rihtige profiil B paika **[1-5]**.

3 Töötamine

3.1 Ristkülikukujuliste väljalõigete tegemine

Mõõdu seadmine

- ► Seadke mõõt **a**, keerates lahti kruvid **[2-1]** ja nihutades profiile noole **a** suunas. Seejärel keerake kruvid jälle kinni.
- ► Seadke mõõt **b**, keerates lahti kruvid **[2-2]** ja nihutades profiile noole **b** suunas. Seejärel keerake kruvid jälle kinni.

Tegeliku seademõõdu jaoks šabloonil tuleb mõõdule **a** ja **b** liita lisamõõt **Z** (joonis **[3]**):

Z = D (kopeerimisrõnga läbimõõt) **– d** (freesi läbimõõt)

3.2 Kaldu vajumise kaitse

Kaldu vajumise kaitse **[4-3]** asetatakse suure pinna väljafreesimisel kopeerimisrõngasse **[4-1]**.

See tasandab freesimislaua ja šablooni kõrgusevahe ning võimaldab ülafreesi šabloonil ilma kaldumiseta juhtida **[4-2]**.

Kaldu vajumise kaitset saab kasutada kopeerimisrõngastega läbimõõduga 24, 27, 30 ja 40 mm.

3.3 Nurkpiirikud

Nurkpiirikud võimaldavad šablooni toorikul joondada või paralleelselt nihutada. Need asetatakse profiili alumistesse soontesse.

3.4 Ringifreesid

- ► Asetage ringifreesimistarvik profiili sisemisse soonde **[5-1]**. Seejärel lükake profiilid kokku.
- ► Lükake ringifreesimistarvik ühte lõppasendisse **[5-2]** ja fikseerige sealne kruvi **[5-3]**. Korrake toimingut vastasküljel.
- ► Asetage tsentreerimisvarras kuni piirikuni kõige sisemisse soonde **[5-4]** ja keerake kinni.
- ► Puurige freesitava ringi keskkohta 8 mm ava. Sisestage sellesse tsentreerimisvarras **[5-5]**.
- ► Seadke ringifreesimistarvik soovitud raadiusele, olenevalt kasutatavast freesist **[5-6]**.
- ► Asetage peale 30 mm kopeerimisrõngaga ülafrees ja freesige raadiusega **[5-7]**.

4 Hooldus ja remont

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

Lisateave: www.festool.ee/teenindus

5 Keskkond



Ärge visake elektrilisi tööriistu, vanu patareisid ja akusid olmejäätmete hulka. Seadmed, lisavarustus ja pakendid tuleb keskkonnasäästlikult ringlusse võtta. Järgige kehtivaid riiklikke eeskirju.

Teave tagastamiskohtade kohta on leitav www.festool.com/environment.

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

Suomi

1 Tunnukset



Varoitus yleisestä vaarasta



Lue käyttöohjeet ja turvallisuusohjeet.

2 Monikäyttöjyrsintäsapluunan asennus

Asenna profiilit A ja B **[1-1]** seuraavalla tavalla:

- ► Työnnä profiili B T-urakiinnittimen avulla profiilin A sivuttaiseen uraan **[1-2]**. Molempien asteikkojen **[1-3]** täytyy näyttää sisään päin.
- ► Liitä profiilit A ja B sivuruuvilla **[1-4]**. Asenna samalla tavalla myös muut profiilit.
- ► Aseta molemmat muodostuneet L-muodot yhteen yhteissapluunaksi samalla tavalla kuin yksittäisprofiilit ja kiinnitä sivuruuvilla **[1-4]**.
- ► Työnnä sapluuna kiinni profiiliin A ja kohdista profiili B **[1-5]**.

3 Työskentely

3.1 Suorakulmaisen leikkauksen teko

Mitan säätäminen:

- ► Säädä mitta **a** irrottamalla ruuvit **[2-1]** ja siirtämällä profiilia nuolen suuntaan **a**. Kiristä lopuksi ruuvit uudelleen.
- ► Säädä mitta **b** irrottamalla ruuvit **[2-2]** ja siirtämällä profiilia nuolen suuntaan **b**. Kiristä lopuksi ruuvit uudelleen.

Sapluunan todellista säätömittaa varten tarvitaan lisämitta **Z**, joka lisätään mittaan **a** ja **b** (kuva **[3]**):

Z = D (kopiointirenkaan halkaisija) **- d** (jyrsimen halkaisija).

3.2 Kaatumissuoja

Kaatumissuoja **[4-3]** asennetaan suuripintaisissa jyrsinnöissä kopiointirenkaalle **[4-1]**.

Tämä tasaa jyrsintäpöydän ja työstettävän kappaleen välisen korkeuseron ja mahdollistaa yläjyrsimen ohjauksen sapluunalla **[4-2]** ilman kaatumista.

Kaatumissuojaa voidaan käyttää kopiointirenkaiden kanssa, joiden halkaisija on 24, 27, 30 ja 40 mm.

3.3 Kulmaohjaimet

Kulmaohjaimilla sapluuna voidaan kohdistaa työstettävään kappaleeseen tai sitä voidaan siirtää samansuuntaisesti. Kulmaohjaimet laitetaan profiilin alauraan.

3.4 Pyöröjyrsintä

- ► Laita pyöröjyrsin profiilin sisäuraan **[5-1]**. Työnnä profiilit lopuksi yhteen.
- ► Työnnä pyöröjyrsin loppuasentoon **[5-2]** ja kiristä siellä oleva ruuvi **[5-3]**. Toista sama toisella puolella.
- ► Aseta keskitystuurna sisäuraan **[5-4]** ohjaimeen asti ja kiinnitä ruuveilla.
- ► Jyrsittävän renkaan keskelle muodostuu 8 mm:n reikä. Kiinnitä keskitystuurna **[5-5]** reikään.
- ► Laita pyöröjyrsin halutulle säteelle riippuen käytetystä jyrsimestä **[5-6]**.
- ► Aseta yläjyrsin paikalleen 30 mm:n kopiointirenkaan kanssa ja seuraa sädettä **[5-7]**.

4 Huolto ja hoito

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

Lisätietoja: **www.festool.fi/huolto**

5 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.com/environment**.

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

Hrvatski

1 Simboli

Opća opasnost

Pročitajte upute za uporabu, sigurnosne napomene.

2 Montaža multi šablone glodala

Montirajte profile A i B **[1-1]** kako slijedi:

- ► Profil B s utornom maticom gurnite u bočni utor **[1-2]** profila A. Pritom obije skale **[1-3]** moraju biti usmjerene prema unutra.
- ► Profile A i B spojite bočnim vijkom **[1-4]**. Na isti način montirajte preostale profile.
- ► Tako dobivena dva L-oblika na isti način kao i pojedinačne profile spojite u čitavu šablonu i fiksirajte bočnim vijkom **[1-4]**.
- ► Šablonu primaknite na profil A i izravnajte profil B **[1-5]**.

3 Rad

3.1 Izrada pravokutnih izreza

Namještanje mjere:

- ► Mjeru **a** namjestite otpuštanjem vijka **[2-1]** i pomicanjem profila u smjeru strelice **a**. Na kraju ponovno fiksirajte vijke.
- ► Mjeru **b** namjestite otpuštanjem vijka **[2-2]** i pomicanjem profila u smjeru strelice **b**. Na kraju ponovno fiksirajte vijke.

Za stvarnu mjeru namještanja na šabloni potrebno je dodati dodatnu mjeru **Z** mjerama **a** i **b** (slika **[3]**):

Z = D (promjer prstena za kopiranje) **- d** (promjer glodala)

3.2 Zaštita od prevrtanja

Zaštita od prevrtanja **[4-3]** umeće se kod utora velike površine u prsten za kopiranje **[4-1]**.

Razlika u visini između stola za glodalicu i izratka tako se izjednačava i omogućuje vođenje gornje glodalice bez prevrtanja na šabloni **[4-2]**.

Zaštita od prevrtanja može se koristiti s prstenima za kopiranje promjera 24, 27, 30 i 40 mm.

3.3 Kutni graničnik

Kutnim graničnicima šablona se može poravnati na izratku ili se može paralelno pomicati. Oni se umeću u donje utore profila.

3.4 Kružno glodanje

- ► Umetnite nastavak za kružno glodanje u unutarnji utor profila **[5-1]**. Zatim primaknite profile.
- ► Nastavak za kružno glodanje gurnite u jedan od krajnjih položaja **[5-2]** i fiksirajte vijak koji se tamo nalazi **[5-3]**. Ponovite na suprotnoj strani.
- ► Trn za centriranje umetnite u unutarnji utor **[5-4]** do graničnika i pričvrstite ga.
- ► U centru kruga koji treba glodati napravite provrt od 8 mm. Tu umetnite trn za centriranje **[5-5]**.
- ► Nastavak za kružno glodanje namjestite na željeni radijus ovisno o glodalu koje se koristi **[5-6]**.
- ► Postavite gornje glodalo s prstenom za kopiranje od 30 mm i prijeđite radijus **[5-7]**.

4 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**

5 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/environment.

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

Magyar

1 Szimbólumok



Általános veszélyekre vonatkozó figyelmeztetés



Olvassa el a használati utasítást, valamint a biztonsági előírásokat.

2 Többfunkciós marósablon felszerelése

Az A és B profilokat **[1-1]** a következőképpen szerelje össze:

- A B profilt a horonycsappal tolja be az A profil oldalsó vezetővájatába **[1-2]**. Ekkor mindkét skálának **[1-3]** befelé kell mutatnia.
- Az A és B profilokat kösse össze az oldalsó csavarral **[1-4]**. A többi profilt is ugyanígy kell felszerelni.
- Az így létrejött két L-alakzatot ugyanúgy állítsa össze, mint az egyes profilokat, és rögzítse az oldalsó csavarral **[1-4]**.
- A sablont az A profilnál tolja össze, és állítsa be a B profilt **[1-5]**.

3 Munkavégzés

3.1 Derékszögű kivágások készítése

Méretek beállítása:

- Az **a** méret a csavarok **[2-1]** meglazításával és a profilok **a** nyíl irányába történő eltolásával állítható be. Ezután újra húzza meg a csavarokat.
- A **b** méret a csavarok **[2-2]** meglazításával és a profilok **b** nyíl irányába történő eltolásával állítható be. Ezután újra húzza meg a csavarokat.

A tényleges beállítási méret meghatározásához a sablonon hozzá kell adni egy **Z** méretet az **a** és **b** mérethez (**[3]** ábra):

Z = D (másológyűrű átmérője) **- d** (maró átmérője)

3.2 Billenésgátló

A billenésgátlót **[4-3]** nagyfelületű marásoknál a másológyűrűbe kell helyezni **[4-1]**.

Így kiegyenlítődik a maróasztal és a munkadarab közötti magasságkülönbség, és lehetővé válik, hogy a felsőmarót billenés nélkül vezessék végig a sablonon **[4-2]**.

A billenésgátló 24, 27, 30 és 40 mm átmérőjű másológyűrűkkel használható.

3.3 Szögütközők

A szögütközőkkel a munkadarabon lehet beállítani vagy párhuzamosan eltolni a sablont. Ezeket a profil alsó vezetővájatába kell helyezni.

3.4 Körmarás

- A körmaró betétet helyezze a profil belső vezetővájatába **[5-1]**. Ezután tolja össze a profilokat.
- Tolja a körmaró betétet az egyik végállásba **[5-2]**, és húzza meg az ott található csavart **[5-3]**. A másik oldalon is végezze el a műveletet.
- A központozó tüskét ütközésig helyezze a legbelső vezetővájatba **[5-4]**, és rögzítse csavarral.
- A marandó kör közepén készítsen egy 8 mm-es furatot. Helyezze be a központozó tüskét **[5-5]**.
- A használt marónak megfelelően állítsa be a körmaró betétet a kívánt sugárra **[5-6]**.
- Helyezze fel a felsőmarót egy 30 mm-es másológyűrűvel, és kövesse a sugár vonalát **[5-7]**.

4 Karbantartás és ápolás

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

További információk: www.festool.hu/szerviz

5 Környezetvédelem



Ne dobjon elektromos készülékeket, használt elemeket és akkuegységeket 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.com/environment 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 Montare la dima multipla di fresatura

Montare i profili A e B **[1-1]** nel modo seguente:

- Inserire il profilo B con il tassello nella scanalatura laterale **[1-2]** del profilo A. Entrambe le scale **[1-3]** devono essere rivolte verso l'interno.
- Collegare i profili A e B tramite la vite laterale **[1-4]**. Montare gli altri profili allo stesso modo.
- Assemblare le due forme a L così ottenute allo stesso modo dei singoli profili per formare la dima completa e fissarla con la vite laterale **[1-4]**.
- Spingere insieme la dima sul profilo A e allineare il profilo B **[1-5]**.

3 Lavoro

3.1 Creare intagli rettangolari

Impostare la misura:

- ► Impostare la quota **a** allentando le viti **[2-1]** e spostando i profili nel senso della freccia **a**. Quindi fissare nuovamente le viti.
- ► Impostare la quota **b** allentando le viti **[2-2]** e spostando i profili nel senso della freccia **b**. Quindi fissare nuovamente le viti.

Per la misura di regolazione effettiva sulla dima è necessario aggiungere una misura **Z** alle quote **a** e **b** (figura **[3]**):

Z = D (diametro anello a copiare) **- d** (diametro fresa)

3.2 Protezione antiribaltamento

La protezione antiribaltamento **[4-3]** viene utilizzata per incavi di grandi dimensioni nell'anello a copiare **[4-1]**.

In questo modo si compensa la differenza di altezza tra il piano di fresatura e il pezzo da lavorare e si consente una guida senza ribaltamento della fresatrice sulla dima **[4-2]**.

La protezione antiribaltamento può essere utilizzata con anelli a copiare di diametro 24, 27, 30 e 40 mm.

3.3 Battute angolari

Con le battute angolari è possibile allineare la dima sul pezzo da lavorare o spostarla parallelamente. Vengono inserite nelle scanalature inferiori del profilo.

3.4 Fresatura di cerchi

- ► Inserire l'inserto per fresa circolare nella scanalatura interna del profilo **[5-1]**. Quindi unire i profili.
- ► Spingere l'inserto per fresa circolare in una delle posizioni finali **[5-2]** e fissare la vite corrispondente **[5-3]**. Ripetere l'operazione sul lato opposto.
- ► Inserire il dispositivo di centraggio nella scanalatura più interna **[5-4]** fino all'arresto e serrare.
- ► Eseguire un foro di 8 mm al centro del cerchio da fresare. Inserire il dispositivo di centraggio nel foro **[5-5]**.
- ► Regolare l'inserto per fresa circolare sul raggio desiderato in base alla fresa utilizzata **[5-6]**.
- ► Posizionare la fresatrice con un anello a copiare da 30 mm e percorrere il raggio **[5-7]**.

4 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**

5 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.com/environment**.

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

한국어

1 기호

일반적인 위험에 대한 경고

사용 설명서, 안전 수칙을 읽으십시오.

2 멀티 라우팅 템플릿 설치

프로파일 A 및 B **[1-1]**를 다음과 같이 설치합니다.

► 프로파일 B를 너트와 함께 프로파일 A의 측면 홈 **[1-2]**으로 밀어 넣습니다. 이때 양쪽에 있는 눈금 **[1-3]**이 안쪽을 향해야 합니다.

► 프로파일 A와 B를 측면 나사 **[1-4]**로 연결합니다. 나머지 프로파일도 동일한 방식으로 설치합니다.

► 이렇게 만들어진 양쪽의 L자 형상을 개별 프로파일과 동일한 방식으로 조립하여 전체 템플릿을 완성하고, 측면 나사 **[1-4]**로 고정합니다.

► 프로파일 A의 템플릿을 함께 밀어 넣고, 프로파일 B를 정렬합니다 **[1-5]**.

3 작업

3.1 직사각형 컷아웃 가공

치수 조절:

► 치수 **a**를 나사 **[2-1]**를 풀고, 프로파일을 화살표 방향 **a**로 밀어서 조절합니다. 나사를 다시 고정합니다.

► 치수 **b**를 나사 **[2-2]**를 풀고, 프로파일을 화살표 방향 **b**로 밀어서 조절합니다. 나사를 다시 고정합니다.

템플릿에서 실제 조절 치수는 추가 치수 **Z**를 치수 **a**와 **b**에 더해야 합니다(그림 **[3]**).

Z = D (카피링 직경) **- d** (라우터 비트 직경)

3.2 기울어짐 방지 장치

기울어짐 방지 장치 **[4-3]**는 넓은 면적에 걸친 라우팅 작업 시 카피링에 장착합니다 **[4-1]**.

라우터 테이블과 가공물 사이의 높이 차이를 보정하여 라우터가 템플릿 **[4-2]** 위에서 기울어짐 없이 안정적으로 이동합니다.

기울어짐 방지 장치는 24, 27, 30, 40 mm 직경의 카피링과 함께 사용 가능합니다.

3.3 앵글 스톱

앵글 스톱을 사용하면 템플릿을 가공물 위에서 정렬하거나 평행 이동시킬 수 있습니다. 앵글 스톱은 프로파일의 하단 홈에 삽입합니다.

3.4 원형 라우팅

► 오비탈 커터 카트리지를 프로파일의 내부 홈에 삽입합니다 **[5-1]**. 프로파일을 함께 밀어 넣습니다.

► 오비탈 커터 카트리지를 최종 위치 중 한 곳 **[5-2]**에 밀어 넣고, 해당 나사 **[5-3]**를 고정합니다. 반대편에서도 동일한 작업을 실시합니다.

► 센터링 드리프트를 가장 안쪽 홈 **[5-4]**의 스토퍼 지점까지 밀어 넣은 후 단단히 조입니다.

► 작업할 원 모양의 중심에 8 mm 홀을 뚫습니다. 센터링 드리프트 **[5-5]**를 홀에 삽입합니다.

► 오비탈 커터 카트리지를 사용하는 라우터 비트 **[5-6]**에 따라 원하는 반경으로 설정합니다.

► 30 mm 카피링이 장착된 라우터를 사용하여 설정된 반경 **[5-7]**에 따라 가공합니다.

4 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

5 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.com/environment 에서 확인할 수 있습니다.
위험 물질에 관한 정보: www.festool.kr/reach

6 문의

경기도 의왕시 맑은내길 67, 501-2호(오전동, 에이엘티지식산업센터)
(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 Daudzfunkciju frēzēšanas šablona montāža

Profilus A un B **[1-1]** montējiet tālāk norādītajā veidā.

- Profilu B ar gropes ierievi ievietojiet profila A sānu gropē **[1-2]**. Šajā gadījumā abām skalām **[1-3]** jābūt pavērstām uz iekšpusi.
- Savienojiet profilus A un B ar sānisko skrūvi **[1-4]**. Līdzīgā veidā piemontējiet pārējos profilus.
- Abas šādi izveidotās L veida formas salieciet kopējā šablonā līdzīgi atsevišķajiem profiliem un nofiksējiet ar sānu skrūvi **[1-4]**.
- Sabīdiet profila A šablonus un noregulējiet profilu B **[1-5]**.

3 Darbs

3.1 Taisnstūra izgriezumu izveide

Izmēru iestatīšana:

- Iestatiet izmēru **a**, atskrūvējot skrūves **[2-1]** un pārbīdot profilus bultiņas **a** virzienā. Tad pieskrūvējiet skrūves.
- Iestatiet izmēru **b**, atskrūvējot skrūves **[2-2]** un pārbīdot profilus bultiņas **b** virzienā. Tad pieskrūvējiet skrūves.

Faktiskajai šablonu iestatīšanas vērtībai pievienojiet papildu vērtība **Z** vērtībai **a** un **b** (attēls **[3]**):

Z = D (kopēšanas gredzena diametrs) **- d** (frēzes diametrs)

3.2 Pretapgāšanās aizsargs

Veicot lielapjoma frēzēšanas darbus, pretapgāšanās aizsargs **[4-3]** tiek ievietots kopēšanas gredzenā **[4-1]**.
Šādi tiek izlīdzināta augstuma atšķirība starp frēzgaldu un sagatavi, nodrošinot virsmfrēzes pārvietošanu pa šablonu un novēršot apgāšanās draudus **[4-2]**.

Pretapgāšanās aizsargu var izmantot ar 24, 27, 30 un 40 mm diametra kopēšanas gredzeniem.

3.3 Leņķa atdures

Leņķa atdures ļauj novietot šablonus uz sagataves vai nodrošina paralēlu bīdīšanu. Tās ievieto profila apakšējās gropēs.

3.4 Loka frēzēšana

- Ievietojiet loka frēzēšanas ieliktni profila iekšējā gropē **[5-1]**. Tad sabīdiet profilus kopā.
- Pārvietojiet loka frēzēšanas ieliktni vienā no gala pozīcijām **[5-2]** un pieskrūvējiet attiecīgo skrūvi **[5-3]**. Atkārtojiet procesu otrā pusē.
- Ievietojiet centrēšanas tapni līdz atdurei iekšējā gropē **[5-4]**, tad to pieskrūvējiet.
- Frēzējamā loka centrā izurbiet 8 mm urbumu. Ievietojiet tajā centrēšanas tapni **[5-5]**.
- Iestatiet loka frēzēšanas ieliktni atbilstoši vēlamajam rādiusam un izmantotajai frēzei **[5-6]**.
- Uzliecie virsmfrēzi ar Ø 30 mm kopēšanas gredzenu un iestatiet rādiusu **[5-7]**.

4 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**

5 Apkārtējā vide

Neizmetiet elektroierīces, nolietotās baterijas un akumulatoru blokus sadzīves atkritumu tvertnē. Nolietotos instrumentus, to piederumus un iesaiņojuma materiālus nogādājiet atkārtotai pārstrādei apkārtējai videi nekaitīgā veidā. Ievērojiet spēkā esošos nacionālos noteikumus.
Informāciju par savākšanas punktiem skatiet **www.festool.com/environment**.
Informācija par īpaši bīstamām vielām: www.festool.lv/reach

Lietuviškai

1 Simboliai



Įspėjimas apie bendrojo pobūdžio pavojus



Skaityti naudojimo instrukciją, saugos nurodymus.

2 „Multi“ frezavimo šablonų montavimas

Profilių A ir B **[1-1]** montavimas, kaip pavaizduota:

- ► Profilį B su griovelių spaustuku įstumkite į šoninį profilio A griovelį **[1-2]**. Abi skalės **[1-3]** turi būti nukreiptos į apačią.
- ► Profilį A su profiliu B sujunkite šoniniu varžtu **[1-4]**. Tuo pačiu principu sumontuokite ir kitus profilius.
- ► Abi tokiu būdu gautas L formas surinkite tokiu pačiu principu, kaip surinkote atskirą profilį, į bendrąjį profilį ir užfiksuokite šiais varžtais **[1-4]**.
- ► Šabloną užstumkite ant profilio A ir išlygiuokite profilį B **[1-5]**.

3 Darbas

3.1 Padarykite stačiakampes išpjovas

Nustatykite matmenis:

- ► Matmenį **a** nustatykite, atsukdami varžtus **[2-1]** ir profilius pastumdami rodyklės kryptimi **a**. Paskui varžtus dar kartą užfiksuokite.
- ► Matmenį **b** nustatykite, atsukdami varžtus **[2-2]** ir profilius pastumdami rodyklės kryptimi **b**. Paskui varžtus dar kartą užfiksuokite.

Esamam nustatymo matmeniui ant šablono apskaičiuoti dydį **Z** reikia pridėti prie dydžio **a** ir **b** (**[3]** pav.):

Z = D (kopijavimo žiedo skersmuo) **- d** (frezos skersmuo)

3.2 Apsauga nuo pasvirimo

Apsauga nuo pasvirimo **[4-3]** naudojama kopijavimo žiede, kai frezuojamos didelio ploto kiaurymės **[4-1]**.

Tokiu būdu panaikinamas aukščių skirtumas tarp frezavimo stalo ir ruošinio, o vertikalusis frezeris šablonu juda tiesiai **[4-2]**.

Apsauga nuo pasvirimo gali būti naudojama su 24, 27, 30 ir 40 mm skersmens kopijavimo žiedais.

3.3 Kampinės atramos

Naudojant kampines atramas, galima šabloną išlygiuoti ant ruošinio arba pastumti lygiagrečiai. Jos įsistato į apatinius profilio griovelius.

3.4 Apvalusis frezavimas

- ► Apvalaus frezavimo įdėklą įstatykite į apatinį profilio griovelį **[5-1]**. Paskui profilius sustumkite.
- ► Apvalaus frezavimo įdėklą įstumkite į vieną iš galinių padėčių **[5-2]** ir užfiksuokite ten esantį varžtą **[5-3]**. Pakartokite tuos pačius veiksmus priešingoje pusėje.
- ► Centravimo ašį įstatykite iki pat galo į tolimiausią griovelį **[5-4]** ir tvirtai prisukite.
- ► Frezavimo apskritimo centre padarykite 8 mm kiaurymę. Į ją įstatykite centravimo ašį **[5-5]**.
- ► Apvalaus frezavimo įdėklą nustatykite norimam spinduliui, atsižvelgdami į naudojamą frezą **[5-6]**.
- ► Uždėkite vertikalų frezerį su 30 mm kopijavimo žiedu ir pakeiskite spindulį **[5-7]**.

4 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**

5 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.com/environment**.

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

Norsk

1 Symboler



Advarsel om generell fare



Les sikkerhetsanvisningene i brukerhåndboken.

2 Montere multi-fressjablong

Monter profilene A og B **[1-1]** slik:

- ► Skyv spormutteren på profil B inn i sporet på siden **[1-2]** på profil A. Begge skalaene **[1-3]** må peke innover.
- ► Koble sammen profilene A og B med skruen på siden **[1-4]**. Monter resten av profilene på samme måte.
- ► Sett sammen de to monterte L-formene på samme måte som enkeltprofilene i totalsjablongen og fest med skruen på siden **[1-4]**.
- ► Skyv sammen sjablongen på profil A og juster profil B **[1-5]**.

3 Arbeid

3.1 Lage kvadratiske utsnitt

Stille inn mål:

- ► Still inn målet **a** ved å løsne skruene **[2-1]** og forskyve profilene i pilretningen **a**. Fest deretter skruene igjen.
- ► Still inn målet **b** ved å løsne skruene **[2-2]** og forskyve profilene i pilretningen **b**. Fest deretter skruene igjen.

For faktisk innstillingsmål på sjablongen må det legges til et tilleggsmål **Z** til mål **a** og **b** (bilde **[3]**):

Z = D (diameter kopiring) **- d** (diameter fres)

3.2 Veltebeskyttelse

Veltebeskyttelsen **[4-3]** settes inn i kopiringen ved utfresing av store flater **[4-1]**.

Høydeforskjellen mellom fresebord og arbeidsemne blir dermed utlignet og sikrer en veltefri føring av overfresen på sjablongen **[4-2]**.

Veltebeskyttelsen kan brukes med kopiringer med diameter på 24, 27, 30 og 40 mm.

3.3 Vinkelstopp

Med vinkelstoppene kan sjablongen justeres på arbeidsemnet eller forskyves parallelt. Disse settes i sporene på profilen.

3.4 Sirkelfreser

- ► Sett sirkelfresinnsatsen i det innerste sporet på profilen **[5-1]**. Skyv deretter profilene sammen.
- ► Skyv sirkelfresinnsatsen inn i en av endeposisjonene **[5-2]** og fest med skruen **[5-3]**. Gjenta på motsatt side.
- ► Sett sentreringsdoren inn i det innerste sporet **[5-4]** til stopp og skru fast.
- ► Lag et hull med diameter 8 mm i midten av sirkelen som skal freses ut. Sett inn sentreringsdoren **[5-5]**.
- ► Still inn sirkelfresinnsatsen på ønsket radius avhengig av fresen som brukes **[5-6]**.
- ► Sett overfresen på med en 30 mm kopiring og følg radiusen **[5-7]**.

4 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**

5 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/environment**.

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

Nederlands

1 Symbolen



Waarschuwing voor algemeen gevaar



Lees de gebruiksaanwijzing en veiligheidsvoorschriften.

2 Multi-freessjabloon monteren

De profielen A en B **[1-1]** als volgt monteren:

- ► Profiel B met de groefsteen in de zijdelingse groef **[1-2]** van profiel A schuiven. Daarbij moeten beide schalen **[1-3]** naar binnen wijzen.
- ► De profielen A en B via de zijdelingse schroef **[1-4]** verbinden. Op dezelfde manier de resterende profielen monteren.
- ► De zo ontstane beide L-vormen op dezelfde manier als de individuele profielen in elkaar zetten om de algehele sjabloon te vormen en deze met de zijdelingse schroef **[1-4]** vastzetten.
- ► De sjabloon op profiel A samenvoegen en profiel B uitlijnen **[1-5]**.

3 Werkzaamheden

3.1 Rechthoekige uitsparingen maken

Maat instellen:

- ► Maat **a** instellen door losdraaien van de schroeven **[2-1]** en verschuiven van de profielen in pijlrichting **a**. Vervolgens de schroeven weer vastdraaien.
- ► Maat **b** instellen door losdraaien van de schroeven **[2-2]** en verschuiven van de profielen in pijlrichting **b**. Vervolgens de schroeven weer vastdraaien.

Voor de werkelijke instelmaat op de sjabloon moet een extra maat **Z** bij maat **a** en **b** opgeteld worden (afbeelding **[3]**):

Z = D (diameter kopieerring) **- d** (diameter frees)

3.2 Kantelbeveiliging

De kantelbeveiliging **[4-3]** wordt bij grote uitfrezingen in de kopieerring geplaatst **[4-1]**.

Het hoogteverschil tussen de freestafel en het werkstuk wordt zo gecompenseerd en maakt het mogelijk om de bovenfrees op de sjabloon te geleiden zonder dat deze kantelt **[4-2]**.

De kantelbeveiliging kan met kopieerringen met diameter 24, 27, 30 en 40 mm worden gebruikt.

3.3 Hoekaanslagen

Met de hoekaanslagen kan de sjabloon op het werkstuk uitgelijnd of parallel verschoven worden. Deze worden in de onderste groeven van het profiel ingezet.

3.4 Cirkelfrezen

- ► Het cirkelfreesinzetstuk in de binnenste groef van het profiel plaatsen **[5-1]**. Vervolgens de profielen aan elkaar schuiven.
- ► Het cirkelfreesinzetstuk in een van de eindposities **[5-2]** schuiven en de schroef daar **[5-3]** vastdraaien. Aan de andere zijde herhalen.
- ► De centreerdoorn in de onderste groef **[5-4]** tot aan de aanslag inzetten en vastschroeven.
- ► In het centrum van de te frezen kring een boorgat van 8 mm maken. Daar de centreerdoorn **[5-5]** inzetten.
- ► Het cirkelfreesinzetstuk op de gewenste radius afhankelijk van de gebruikte frees **[5-6]** instellen.
- ► De bovenfrees met een kopieerring van 30 mm bevestigen en langs de radius **[5-7]** bewegen.

4 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

5 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.com/environment.

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

Polski

1 Symbole



Ostrzeżenie przed ogólnym zagrożeniem



Przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

2 Montaż wielofunkcyjnego szablonu do frezowania

Zamontować profile A i B **[1-1]** w następujący sposób:

- ► Wsunąć profil B z wpustem przesuwnym w boczny rowek **[1-2]** profilu A. Obie skale **[1-3]** muszą być przy tym skierowane do wewnątrz.
- ► Połączyć profile A i B poprzez boczną śrubę **[1-4]**. Zamontować pozostałe profile w ten sam sposób.
- ► Powstałe w ten sposób dwa kształty L połączyć w ten sam sposób, co pojedyncze profile we wspólny szablon i przymocować boczną śrubą **[1-4]**.
- ► Zsunąć szablon przy profilu A i wyrównać profil B **[1-5]**.

3 Czynności

3.1 Tworzenie prostokątnych wycięć

Ustawienie wymiaru:

- ► Ustawić wymiar **a**, odkręcając śruby **[2-1]** i przesuwając profile w kierunku **a** wskazanym strzałką. Następnie dokręcić śruby z powrotem.
- ► Ustawić wymiar **b**, odkręcając śruby **[2-2]** i przesuwając profile w kierunku **b** wskazanym strzałką. Następnie dokręcić śruby z powrotem.

Do uzyskania faktycznego wymiaru ustawienia należy dodać na szablonie dodatkowy wymiar **Z** do wymiaru **a** i **b** (ilustracja **[3]**):

Z = D (średnica pierścienia kopiującego) **- d** (średnica frezu)

3.2 Zabezpieczenie przed przechylaniem

Zabezpieczenie przed przechyleniem **[4-3]** wkłada się w pierścień kopiujący przy frezowaniu wycięć o dużej powierzchni **[4-1]**.

W ten sposób wyrównywana jest różnica wysokości między stołem frezarskim a przedmiotem obrabianym, co umożliwia prowadzenie frezarki górnowrzecionowej po szablonie bez przechylania **[4-2]**.

Zabezpieczenie przed przechyleniem można stosować z pierścieniami kopiującymi o średnicy 24, 27, 30 i 40 mm.

3.3 Przykładnice kątowe

Za pomocą przykładnic kątowych można wyrównać szablon na obrabianym przedmiocie lub przesuwać równolegle. Wkłada się je w dolne rowki profilu.

3.4 Frezowanie okręgów

- ► Włożyć zestaw do frezowania okręgów w wewnętrzny rowek profilu **[5-1]**. Następnie zsunąć profile ze sobą.
- ► Wsunąć zestaw do frezowania okręgów w jedno z położeń krańcowych **[5-2]** i przykręcić znajdującą się tam śrubę **[5-3]**. Powtórzyć po przeciwnej stronie.
- ► Włożyć do oporu trzpień centrujący w znajdujący się najbardziej wewnątrz rowek **[5-4]** i przykręcić.
- ► W środku frezowanego okręgu wykonać otwór o średnicy 8 mm. Włożyć w niego trzpień centrujący **[5-5]**.
- ► Ustawić zestaw do frezowania okręgów na żądany promień, w zależności od stosowanego frezu **[5-6]**.
- ► Nałożyć frezarkę górnowrzecionową z pierścieniem kopiującym 30 mm i przejechać po promieniu **[5-7]**.

4 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

5 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.com/environment.

Informacje na temat krytycznych substancji: www.festool.pl/reach

Português

1 Símbolos



Advertência de perigo geral



Ler Manual de instruções, indicações de segurança.

2 Montar o molde de fresar múltiplo

Montar os perfis A e B **[1-1]** do seguinte modo:

- ► Empurrar o perfil B com a cavilha acanalada para a ranhura lateral **[1-2]** do perfil A. Nessa ocasião, as duas escalas **[1-3]** devem apontar para o interior.
- ► Unir os perfis A e B através do parafuso lateral **[1-4]**. Montar da mesma forma os perfis restantes.
- ► Juntar as duas formas em L assim formadas, do mesmo modo que os perfis individuais, para formar o molde completo e fixar com o parafuso lateral **[1-4]**.
- ► Juntar o molde no perfil A e alinhar o perfil B **[1-5]**.

3 Trabalhar

3.1 Efectuar entalhes rectangulares

Ajustar a medida:

- ► Ajustar a medida **a**, soltando os parafusos **[2-1]** e deslocando os perfis no sentido da seta **a**. Em seguida, voltar a fixar os parafusos.
- ► Ajustar a medida **b**, soltando os parafusos **[2-2]** e deslocando os perfis no sentido da seta **b**. Em seguida, voltar a fixar os parafusos.

Para a medida de ajuste efetiva no molde é necessário somar-se uma medida adicional **Z** à medida **a** e **b** (imagem **[3]**):

Z = D (diâmetro do anel copiador) **- d** (diâmetro da fresa)

3.2 Proteção contra balanceio

A proteção contra balanceio **[4-3]** é colocada em fresagens de grandes superfícies no anel copiador **[4-1]**.

A diferença de altura entre a mesa de fresar e a peça a trabalhar é assim compensada, permitindo uma condução sem basculamento da fresadora vertical sobre o molde **[4-2]**.

A protecção contra balanceio pode ser utilizada com os anéis copiadores de diâmetro 24, 27, 30 e 40 mm.

3.3 Batentes angulares

Com os batentes angulares, o molde pode ser orientado na peça a trabalhar ou deslocado em paralelo. Estes são aplicados nas ranhuras inferiores do perfil.

3.4 Fresa circular

- ► Colocar o inserto de fresa circular na ranhura interior do perfil **[5-1]**. Em seguida, juntar os perfis.
- ► Empurrar o inserto de fresa circular para uma das posições finais **[5-2]** e fixar o parafuso **[5-3]** que aí se encontra. Repetir do lado oposto.
- ► Aplicar o mandril de centrar na ranhura mais interior **[5-4]**, até ao batente e aparafusar.
- ► No centro do círculo a fresar, fazer um furo com 8 mm. Aplicar aí o mandril de centrar **[5-5]**.
- ► Ajustar o inserto de fresa circular para o raio pretendido, em função da fresa utilizada **[5-6]**.
- ► Colocar a fresadora vertical com um anel copiador de 30 mm e percorrer o raio **[5-7]**.

4 Manutenção e conservação

O **serviço após-venda e reparações** só podem ser realizados pelo fabricante ou por oficinas de serviço. Utilizar apenas **peças sobresselentes originais da Festool**.

Outras informações: **www.festool.pt/serviço**

5 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.com/environment**.

Informações sobre substâncias críticas:
www.festool.pt/reach

Română

1 Simboluri



Avertisment privind un pericol general



Citiți manualul de utilizare și instrucțiunile privind siguranța.

2 Montarea șablonului multifuncțional de frezare

Montați profilele A și B **[1-1]** în felul următor:

- ► Împingeți profilul B cu blocul de alunecare în canelura laterală **[1-2]** din profilul A. Ambele scale **[1-3]** trebuie să fie orientate spre interior.
- ► Îmbinați profilele A și B folosind șurubul lateral **[1-4]**. Montați în mod similar profilele rămase.
- ► Asamblați la șablonul integral cele două forme în L obținute, în același mod ca în cazul profilelor individuale, și fixați-le cu șurubul lateral **[1-4]**.
- ► Apropiați șablonul de profilul A și aliniați profilul B **[1-5]**.

3 Lucrul

3.1 Efectuarea de decupaje dreptunghiulare

Reglarea cotei:

- ► Pentru a regla cota **a**, slăbiți șuruburile **[2-1]** și împingeți profilul în sensul indicat de săgeata **a**. Apoi fixați la loc șuruburile.
- ► Pentru a regla cota **b**, slăbiți șuruburile **[2-2]** și împingeți profilul în sensul indicat de săgeata **b**. Apoi fixați la loc șuruburile.

Pentru cota propriu-zisă de reglare de pe șablon, o cotă suplimentară **Z** trebuie adăugată la cotele **a** și **b** (imaginea **[3]**):

Z = D (diametrul inelului de copiere) **- d** (diametrul mașinii de frezat)

3.2 Dispozitivul de protecție împotriva basculării

În cazul frezării cu decupare la scară mare, dispozitivul de protecție împotriva basculării **[4-3]** trebuie introdus în inelul de copiere **[4-1]**.

Diferența de înălțime dintre masa de frezare și piesa este astfel compensată, permițând deplasarea fără înclinare a mașinii de frezat pe conturul șablonului **[4-2]**.

Dispozitivul de protecție împotriva basculării poate fi utilizat cu inele de copiere cu diametrul de 24, 27, 30 și 40 mm.

3.3 Limitatorul unghiular

Cu limitatorul unghiular, șablonul poate fi aliniat cu piesa sau deplasat paralel cu aceasta. Acestea sunt inserate în canelurile inferioare ale profilului.

3.4 Frezarea profilelor în cerc

- ► Așezați inserția pentru frezare circulară în canelura interioară a profilului **[5-1]**. Apoi apropiați profilele unul de celălalt.
- ► Împingeți inserția pentru frezare circulară în una dintre pozițiile de capăt **[5-2]** și fixați-o cu șurubul **[5-3]**. Repetați acest procedeu pe partea opusă.
- ► Introduceți dornul de centrare în canelura interioară **[5-4]** până la opritor și înșurubați-l ferm.
- ► Realizați o gaură de 8 mm în centrul cercului care trebuie frezat. Apoi introduceți dornul de centrare **[5-5]** în gaura realizată.
- ► Reglați inserția pentru frezare circulară la raza dorită în funcție de mașina de frezat **[5-6]** utilizată.
- ► Atașați un inel de copiere de 30 mm la mașina de frezat și trasați raza **[5-7]**.

4 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**.

Informații suplimentare: **www.festool.ro/service**

5 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/environment**.

Informații referitoare la substanțele critice:
www.festool.ro/reach

Slovenský

1 Symboly

Varovanie pred všeobecným nebezpečenstvom

Prečítajte si návod na používanie, bezpečnostné upozornenia.

2 Montáž multifunkčnej frézovacej šablóny

Zmontujte profily A a B **[1-1]** takto:

- ► Profil B zasuňte s vodiacou vložkou do drážky do bočnej drážky **[1-2]** profilu A. Obidve stupnice **[1-3]** pritom musia smerovať dovnútra.
- ► Profily A a B spojte bočnou skrutkou **[1-4]**. Zvyšné profily namontujte rovnakým spôsobom.
- ► Zložte dva vzniknuté profily v tvare L rovnakým spôsobom ako jednotlivé profily, aby ste vytvorili celkovú šablónu, a zaistite bočnou skrutkou **[1-4]**.
- ► Šablónu na profile A posuňte k sebe a profil B zarovnajte **[1-5]**.

3 Práca

3.1 Vytváranie pravouhlých výrezov

Nastavenie rozmeru:

- ► Nastavte rozmer **a** povolením skrutiek **[2-1]** a posunutím profilov v smere šípky **a**. Potom skrutky opäť zaistite.
- ► Nastavte rozmer **b** povolením skrutiek **[2-2]** a posunutím profilov v smere šípky **b**. Potom skrutky opäť zaistite.

Pre skutočný nastavovací rozmer na šablóne je nutné pripočítať doplnkový rozmer **Z** k rozmeru **a** a **b** (obrázok **[3]**):

Z = D (priemer kopírovacieho krúžka) **– d** (priemer frézy)

3.2 Ochrana proti prevráteniu

Ochrana proti prevráteniu **[4-3]** sa pri veľkoplošnom frézovaní vkladá do kopírovacieho krúžku **[4-1]**.

Vyrovná sa tým výškový rozdiel medzi frézovacím stolom a obrobkom a umožní to vedenie hornej frézky po šablóne **[4-2]** bez preklápania.

Ochranu proti prevráteniu možno používať s kopírovacími krúžkami s priemerom 24, 27, 30 a 40 mm.

3.3 Uhlové dorazy

Uhlové dorazy je možné použiť na zarovnanie šablóny na obrobku alebo na jej rovnobežné posúvanie. Nasadzujú sa do spodných drážok profilu.

3.4 Frézovanie kruhov

- ► Založte nadstavec na kruhové frézovanie dovnútra drážky profilu **[5-1]**. Potom profily prisuňte k sebe.
- ► Nadstavec na kruhové frézovanie zasuňte do niektorej koncovej polohy **[5-2]** a zaistite skrutku **[5-3]**, ktorá sa tam nachádza. Zopakujte na protiľahlej strane.
- ► Centrovací tŕň založte do najvnútornejšej drážky **[5-4]** až na doraz a pevne utiahnite.
- ► V strede kruhu, ktorý chcete vyfrézovať, urobte 8 mm otvor. Tam založte centrovací tŕň **[5-5]**.
- ► Nadstavec na kruhové frézovanie nastavte na požadovaný polomer podľa použitej frézy **[5-6]**.

► Nasaďte hornú frézku s 30 mm kopírovacím krúžkom a prejdite po polomere **[5-7]**.

4 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**

5 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.

Informácie o zberných miestach nájdete v časti **www.festool.com/environment**.

Informácie o nebezpečných látkach: www.festool.sk/reach

Slovenščina

1 Simboli

Opozorilo za splošno nevarnost

Preberite varnostna opozorila in navodila za uporabo.

2 Namestitev večnamenske rezkalne šablone

Profila A in B **[1-1]** namestite po naslednjem postopku:

► Utorno matico profila B vstavite v stranski utor **[1-2]** profila A. Obe skali **[1-3]** morata biti obrnjeni navznoter.
► Profila A in B pritrdite drug na drugega s stranskim vijakom **[1-4]**. Druga dva profila pritrdite po enakem postopku.
► Oba kraka v obliki črke L sestavite v šablono po enakem postopku kot za posamezne profile in ju pritrdite s stranskim vijakom **[1-4]**.
► Šablono potisnite skupaj s pomočjo profila A in poravnajte profil B **[1-5]**.

3 Delo

3.1 Rezkanje pravokotnih izrezov

Nastavite mere:

► Mero **a** nastavite tako, da odvijete vijaka **[2-1]** in profila potisnete v smeri puščice **a**. Nato znova privijte vijaka.
► Mero **b** nastavite tako, da odvijete vijaka **[2-2]** in profila potisnete v smeri puščice **b**. Nato znova privijte vijaka.

Za dejansko mero za nastavitev šablone morate mero **Z** prišteti k merama **a** in **b** (slika **[3]**):

Z = D (premer kopirnega prstana) **– d** (premer rezkarja)

3.2 Zaščita pred prevrnitvijo

Zaščita pred prevrnitvijo **[4-3]** se pri obsežnejšem rezkanju vstavi v kopirni prstan **[4-1]**.

S tem se izravna razlika med višino rezkalne mize in obdelovanca in omogoča vodenje namiznega rezkalnika po šabloni **[4-2]** brez nevarnosti prevrnitve.

Zaščita pred prevrnitvijo je združljiva s kopirnimi prstani s premeri 24, 27, 30 in 40 mm.

3.3 Kotni prisloni

S kotnimi prisloni lahko šablono poravnate na obdelovancu ali jo vzporedno zamaknete. Vstavijo se v spodnje utore na profilu.

3.4 Krožno rezkanje

► Vstavek za krožno rezkanje vstavite v notranji utor profila **[5-1]**. Nato profila potisnite skupaj.
► Vstavek za krožno rezkanje potisnite v enega od končnih položajev **[5-2]** in privijte ustrezni vijak **[5-3]**. Postopek ponovite na drugi strani.
► Centrirni trn vstavite v notranji utor **[5-4]** do prislona in ga privijte.
► V središču krožnice, ki jo želite izdelati z rezkarjem, izvrtajte 8-mm luknjo. Vanjo vstavite centrirni trn **[5-5]**.
► Vstavek za krožno rezkanje nastavite na želeni polmer glede na uporabljeni rezkar **[5-6]**.
► Namizni rezkalnik namestite na površino s 30-mm kopirnim prstanom in se pomaknite po polmeru **[5-7]**.

4 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**

5 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/environment**.

Informacije o kritičnih snoveh: www.festool.com/reach

Svenska

1 Symboler

Varning för allmän risk

Läs bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna.

2 Montera multifrässchablon

Montera profil A och B **[1-1]** så här:

► Skjut in profil B med spårmuttern i spåret **[1-2]** i sidan på profil A. Båda skalorna **[1-3]** måste då vara vända inåt.

- ► Anslut profil A och B med skruven **[1-4]** på sidan. Montera de övriga profilerna på samma sätt.
- ► Nu har två L-former skapats. Sätt ihop dem på samma sätt som de enskilda profilerna till en hel schablon och fixera med skruven **[1-4]** på sidan.
- ► Skjut ihop schablonen på profil A och rikta in profil B **[1-5]**.

3 Arbeta

3.1 Göra fyrkantiga urtag

Ställa in måttet:

- ► Ställ in måttet **a** genom att lossa skruvarna **[2-1]** och förskjuta profilerna i pilens riktning **a**. Dra sedan åt skruvarna igen.
- ► Ställ in måttet **b** genom att lossa skruvarna **[2-2]** och förskjuta profilerna i pilens riktning **b**. Dra sedan åt skruvarna igen.

För det faktiska inställningsmåttet på schablonen måste ett tillägg **Z** adderas till måttet **a** och **b** (bild **[3]**):

Z = D (Ø kopierring) **- d** (Ø fräs)

3.2 Tippskydd

Vid stora urfräsningar sätts tippskyddet **[4-3]** in i kopierringen **[4-1]**.

Då utjämnas höjdskillnaden mellan fräsbordet och arbetsobjektet så att handöverfräsen kan styras på schablonen **[4-2]** utan att tippa.

Tippskyddet kan användas med kopierringar på 24, 27, 30 och 40 mm diameter.

3.3 Vinkelanslag

Med vinkelanslagen kan schablonen riktas in eller förskjutas parallellt på arbetsobjektet. De sätts in i profilens undre spår.

3.4 Fräsa cirklar

- ► Sätt cirkelfräsinsatsen i profilens inre spår **[5-1]**. Skjut sedan ihop profilerna.
- ► Skjut in cirkelfräsinsatsen till ett av ändlägena **[5-2]** och fixera skruvarna **[5-3]** där. Gör likadant på motsatt sida.
- ► Sätt i centreringsdornen ända in i det innersta spåret **[5-4]** och skruva fast den.
- ► Gör ett hål på 8 mm i cirkeln som ska fräsas. Sätt i centreringsdornen **[5-5]** där.
- ► Ställ in cirkelfräsinsatsen på önskad radie beroende på fräsen **[5-6]** som används.
- ► Sätt an handöverfräsen med en kopierring på 30 mm och arbeta efter radien **[5-7]**.

4 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**

5 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.com/environment**.

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 安装多用铣削模板

按如下方式安装型材 A 和 B **[1-1]**：

- ► 将带有 T 型槽螺母的型材 B 推入型材 A 的侧面凹槽 **[1-2]** 中。两个刻度 **[1-3]** 必须指向内侧。
- ► 使用侧面螺丝 **[1-4]** 连接型材 A 和 B。以相同的方式安装其余型材。
- ► 将两个由此生成的 L 形型材以与单个型材相同的方式组装在一起，以形成完整的模板，并用侧面螺丝 **[1-4]** 固定。
- ► 将模板与型材 A 推到一起，并对齐型材 B **[1-5]**。

3 工作

3.1 制作矩形切口

设定尺寸：

- ► 通过松开螺丝 **[2-1]** 并沿箭头方向 **a** 移动型材来设定尺寸 **a**。然后重新拧紧螺丝。
- ► 通过松开螺丝 **[2-2]** 并沿箭头方向 **b** 移动型材来设定尺寸 **b**。然后重新拧紧螺丝。

对于模板上的实际设定尺寸，必须在尺寸 **a** 和 **b** 上加上额外的尺寸 **Z**（图 **[3]**）：

Z = D（仿形环直径）**- d**（铣刀直径）

3.2 防倾翻装置

防倾翻装置 **[4-3]** 插入仿形环中，用于大面积的铣槽 **[4-1]**。

因此，铣削工作台和工件之间的高度差得到补偿，并使得铣机能够在模板 **[4-2]** 上引导而不会倾斜。

防倾翻装置可使用直径为 24、27、30 和 40 mm 的仿形环。

3.3 角度靠尺

使用角度靠尺，可以将模板在工件上对齐或平行移动。角度靠尺装在型材的下部凹槽中。

3.4 圆形铣削

- ► 将圆形铣削头片放入型材的内部凹槽中 **[5-1]**。然后将型材推到一起。
- ► 将圆形铣削头推入其中一个终端位置 **[5-2]** 并用那里的螺丝 **[5-3]** 固定。在另一侧重复此操作。
- ► 将定心棒插入最里面的凹槽 **[5-4]** 直至挡块并拧紧。
- ► 在待铣削的圆的中心制作一个 8 mm 的孔。将定心棒 **[5-5]** 插入那里。
- ► 根据所用的铣刀 **[5-6]**，将圆形铣削头调整到所需的半径。
- ► 将铣机与 30 mm 仿形环连接起来并描出半径 **[5-7]**。

4 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

5 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。

有关收集点的信息，请访问 www.festool.cn/environment。

有关关键材料的信息： www.festool.com.cn/reach

6 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