FESTOOL

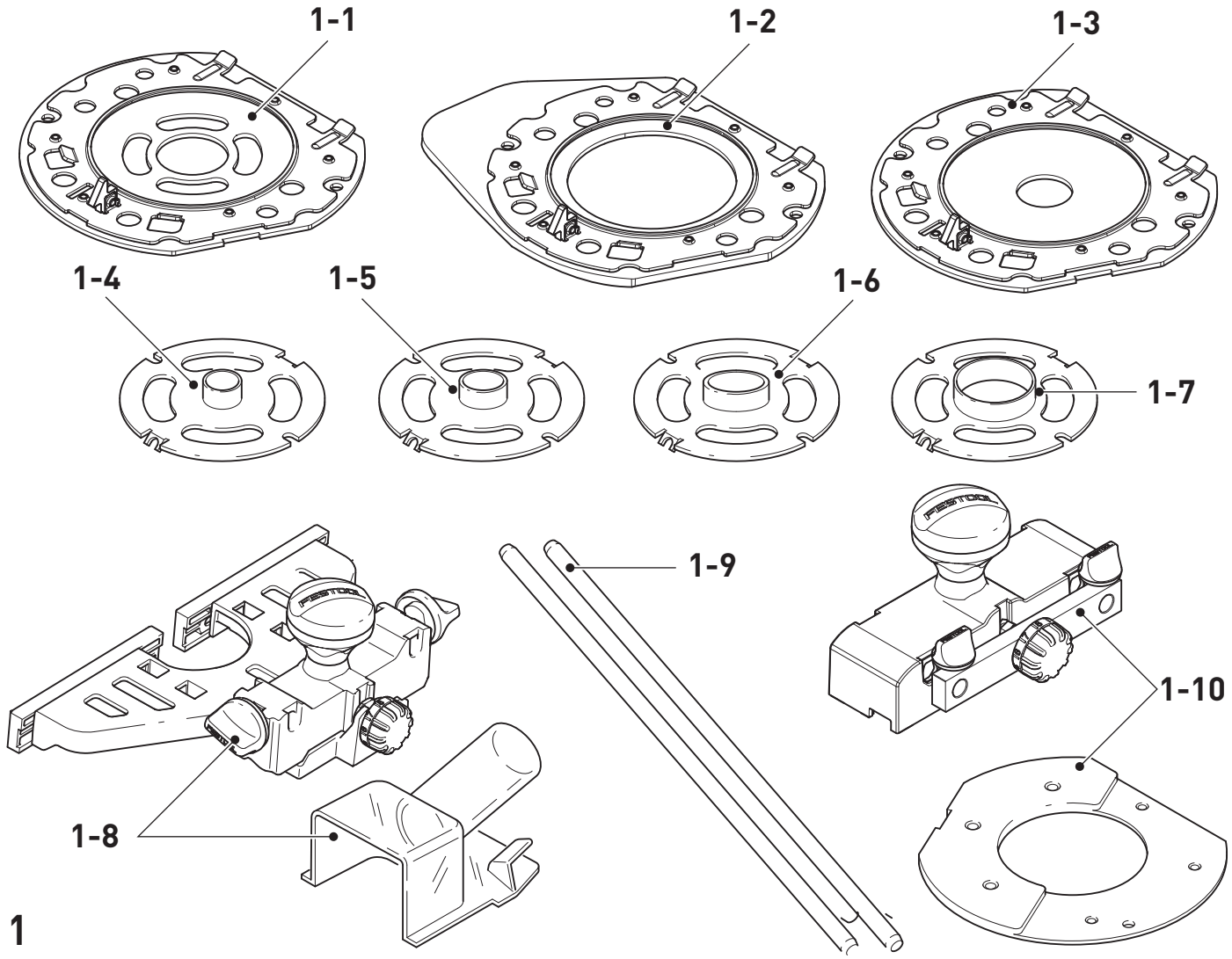
ZS-OF 2200

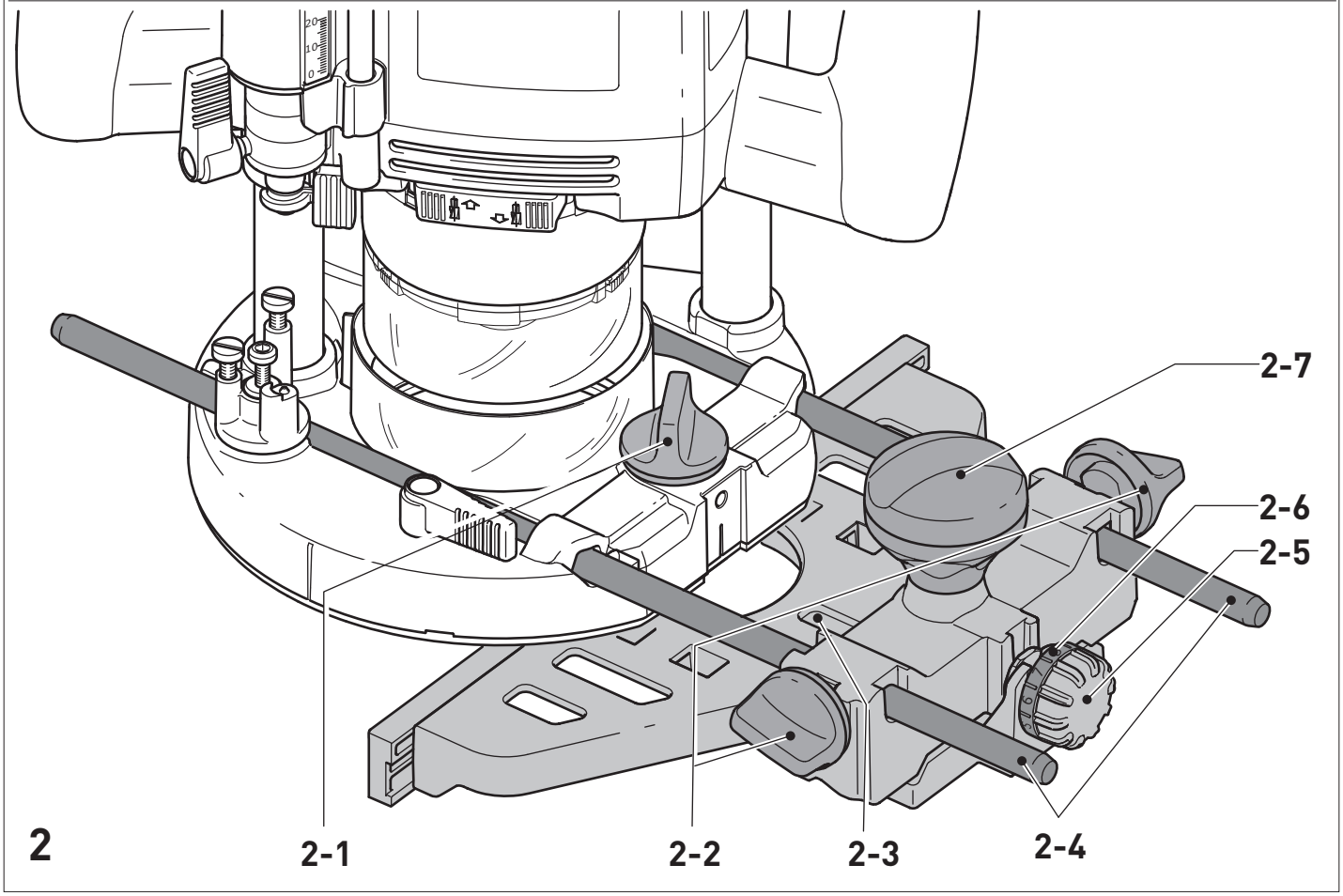


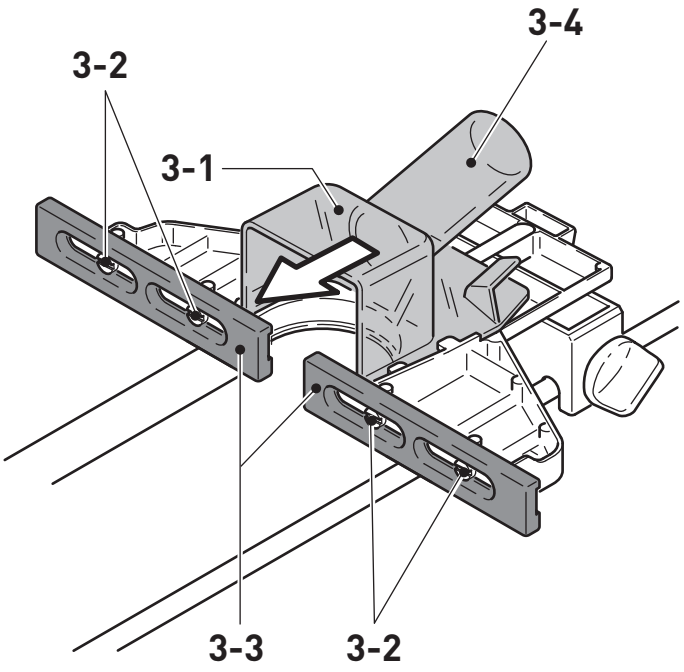
de	Originalbetriebsanleitung	6
en	Original instructions	7
fr	Notice d'utilisation d'origine	8
es	Manual de instrucciones original	10
bg	Оригинална инструкция за експлоатация	11
cs	Původní návod k obsluze	13
da	Original brugsanvisning	14
el	Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης	16
et	Originaalkasutusjuhend	17
fi	Alkuperäiset käyttöohjeet	18
hr	Originalne upute za uporabu	20
hu	Eredeti használati utasítás	21
it	Istruzioni d'esercizio originali	22
ko	원본 사용 설명서	24
lv	Oriģinālā lietošanas pamācība	25
lt	Originali naudojimo instrukcija	27
nb	Original bruksanvisning	28
nl	Originele gebruiksaanwijzing	30
pl	Oryginalna instrukcja obsługi	31
pt	Manual de instruções original	32
ro	Manualul de utilizare original	34
sk	Originálny návod na obsluhu	35
sl	Originalna navodila za uporabo	37
sv	Originalbruksanvisning	38
zh	原版使用说明书	39

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

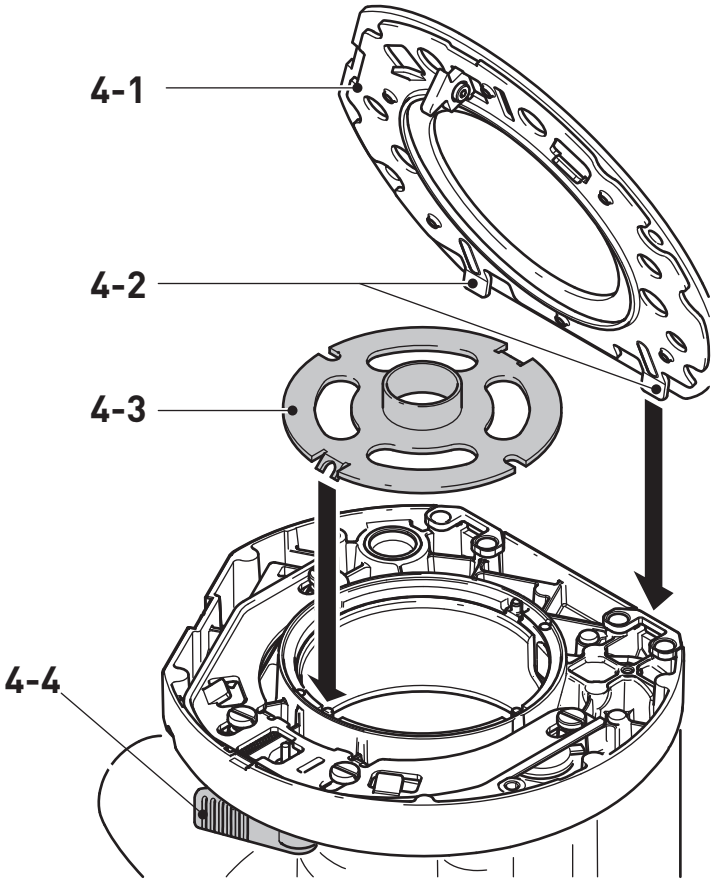
468081_E / 2025-08-25


1-1
1-2
1-3
1-4
1-5
1-6
1-7
1-8
1-9
1-10
1

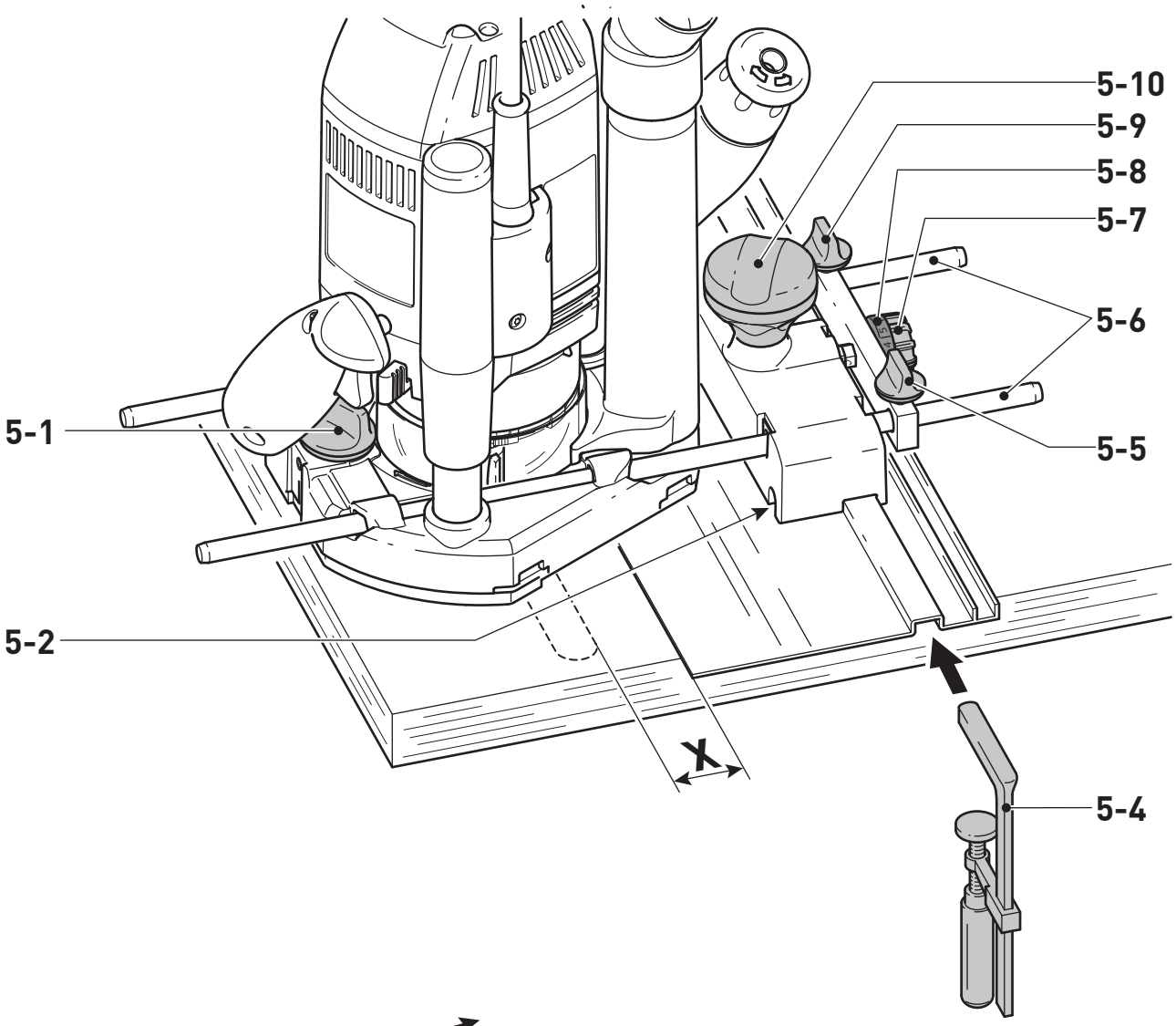

2-7
2-6
2-5
2-1
2-2
2-3
2-4
2

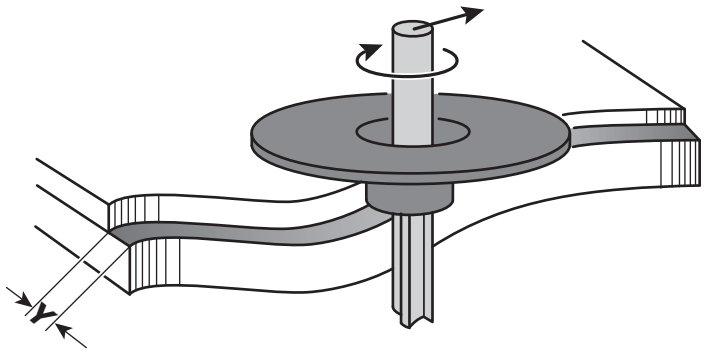


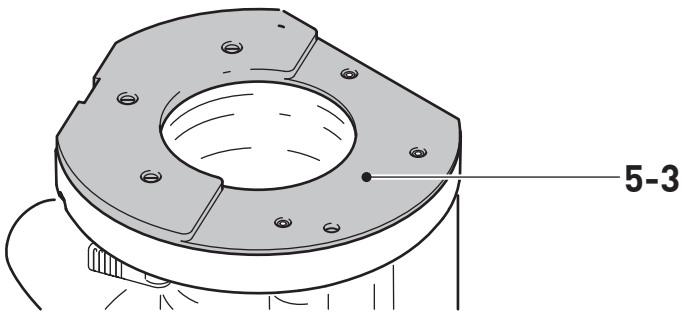
3



4


5-10
5-9
5-8
5-7
5-6
5-1
5-5
5-2
X
5-4


Y


5-3

Deutsch

1 Symbole


Warnung vor allgemeiner Gefahr


Betriebsanleitung, Sicherheitshinweise lesen.


Tipp, Hinweis

2 Lieferumfang

[1-1] Laufsohle LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Auflage AFB-OF 2200
[1-3] Laufsohle LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopierring KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopierring KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopierring KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopierring KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Seitenanschlag SA-OF 2200 mit Absaughaube
[1-9] Führungsstangen ST-OF 2200
[1-10] Führungsanschlag FS-OF 2200 mit Laufsohle

3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Das Zubehör ist vorgesehen zum Einbau in die Oberfräse OF 2200 und darf ausschließlich für die in dieser Anleitung beschriebenen Anwendungen verwendet werden.

Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

4 Sicherheitshinweise

WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Beachten Sie die Betriebsanleitung des Elektrowerkzeugs.

5 Arbeiten mit dem Elektrowerkzeug

5.1 Fräsen mit Seitenanschlag

Der Seitenanschlag (teilweise Zubehör) wird für Fräsarbeiten parallel zur Werkstückkante eingesetzt.

- ► Die beiden Führungsstangen **[2-4]** mit den beiden Drehknöpfen **[2-2]** am Seitenanschlag festklemmen.
- ► Die Führungsstangen bis zum gewünschten Maß in die Nuten des Frästischs einführen und mit dem Drehknopf **[2-1]** festklemmen.

Feineinstellung

- ► Drehknopf **[2-7]** öffnen, um mit dem Stellrad **[2-5]** eine Feineinstellung vorzunehmen.

  Dazu hat der Skalenring **[2-6]** eine 0,1 mm Skala. Wird das Stellrad festgehalten, kann der Skalenring separat verdreht werden, um ihn auf "Null" zu stellen. Die Skala **[2-3]** zeigt die Verstellung in Millimeter an.
- ► Nach erfolgter Feineinstellung den Drehknopf **[2-7]** schließen.
- ► Beide Führungsbacken **[3-3]** so einstellen, dass deren Abstand zum Fräser ca. 5 mm beträgt. Hierzu die Schrauben **[3-2]** öffnen und nach erfolgter Einstellung wieder schließen.
- ► Nur beim Fräsen an der Kante: die Absaughaube **[3-1]** von hinten bis zum Einrasten auf den Seitenanschlag schieben und am Absaugstutzen **[3-4]** einen Absaugschlauch mit Durchmesser 27 mm oder 36 mm anschließen. Alternativ den Absaugschlauch am Absaugstutzen des Elektrowerkzeugs belassen.

5.2 Kopierfräsen

Für Fräsarbeiten mit Schablonen verwendet man die Oberfräse mit eingebautem Kopierring (Zubehör).

Die Kopierringe können mit der serienmäßig vorhandenen Laufsohle verwendet werden. Zur Verbesserung der Auflage ist als Zubehör eine spezielle Laufsohle erhältlich.

Kopierring einsetzen

VORSICHT

Unfallgefahr

Ein zu großes Fräswerkzeug beschädigt den Kopierring und kann zu Unfällen führen.

- ► Darauf achten, dass das eingesetzte Fräswerkzeug durch die Öffnung des Kopierringes passt.

- ► Elektrowerkzeug seitlich auf eine stabile Unterlage legen.
- ► Hebel **[4-4]** öffnen.
- ► Laufsohle **[4-1]** abnehmen.
- ► Hebel **[4-4]** wieder loslassen.
- ► Kopierring **[4-3]** lagerichtig in den Frästisch einlegen.
- ► Laufsohle mit den Laschen **[4-2]** in den Frästisch einlegen.
- ► Laufsohle bis zum Einrasten in den Frästisch drücken.

Der Überstand Y (Bild **[5]**) des Werkstückes zur Schablone berechnet sich wie folgt:

Y = (ø Kopierring - ø Fräser)/2

5.3 Fräsen mit Führungssystem FS

Das Führungssystem (teilweise Zubehör) erleichtert das Fräsen gerader Nuten.

- ► Führungsschiene mit Schraubzwingen **[5-4]** am Werkstück befestigen.
- ► Laufsohle **[5-3]** für den Führungsanschlag in den Frästisch der Oberfräse einsetzen (siehe Kapitel 5.4). Diese Laufsohle besitzt einen Absatz, der die Höhe der Führungsschiene ausgleicht.
- ► Die beiden Führungsstangen **[5-6]** mit den Drehknöpfen **[5-5]** und **[5-9]** am Führungsanschlag festklemmen.
- ► Drehknopf **[5-1]** öffnen.

- ► Führungsstangen **[5-6]** in die Nuten des Frästisches einführen.
- ► Oberfräse mit dem Führungsanschlag auf die Führungsschiene setzen.
- ► Bei Bedarf mit einem Schraubendreher an den beiden Führungsbacken **[5-2]** das Spiel des Führungsanschlages auf der Führungsschiene einstellen.
- ► Oberfräse entlang den Führungsstangen bis zum gewünschten Abstand des Fräswerkzeuges zur Führungsschiene verschieben. Darauf achten, dass ein Sicherheitsabstand X - Bild **[5]** von 5 mm zwischen der Vorderkante der Führungsschiene und dem Fräser, bzw. der Nut, besteht.
- ► Drehknopf **[5-1]** schließen.
- ► Drehknopf **[5-10]** öffnen.
- ► Durch Drehen des Stellrades **[5-7]** den Abstand X exakt einstellen. Das Stellrad **[5-7]** festhalten, um die Skala **[5-8]** zum "Nullen" separat zu verdrehen.
- ► Drehknopf **[5-10]** schließen.

5.4 Laufsohle wechseln

Festool bietet für unterschiedliche Anwendungen spezielle Laufsohlen (Zubehör) an.

- ► Elektrowerkzeug seitlich auf eine stabile Unterlage legen.
- ► Hebel **[4-4]** öffnen.
- ► Laufsohle **[4-1]** abnehmen.
- ► Hebel **[4-4]** wieder loslassen.
- ► Laufsohle mit den Laschen **[4-2]** in den Frästisch einlegen.
- ► Laufsohle bis zum Einrasten in den Frästisch drücken.

ⓘ Bei erster Verwendung der Laufsohle: Schutzfolie entfernen!

6 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**

7 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.

Tip or advice

2 Items included

[1-1]	Base runner LA-OF 2200 D36 CT
[1-2]	Support AFB-OF 2200
[1-3]	Base runner LA-OF 2200 D36
[1-4]	Copying ring KR-D 17.0/OF 2200
[1-5]	Copying ring KR-D 24.0/OF 2200
[1-6]	Copying ring KR-D 27.0/OF 2200
[1-7]	Copying ring KR-D 40.0/OF 2200
[1-8]	Parallel side fence SA-OF 2200 with extraction hood
[1-9]	Guide rods ST-OF 2200
[1-10]	Guide stop set FS-OF 2200 with base runner

3 Intended use

The accessory is intended for installation in the router OF 2200 and must only be used for the applications described in these instructions.

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

4 Safety warnings

WARNING! Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

Observe the operating manual of the power tool.

5 Working with the electric power tool

5.1 Routing with a parallel side fence

The parallel side fence (available as an accessory depending on the model) is used in parallel with the workpiece edge for routing work.

- ► Clamp the two guide rods **[2-4]** to the parallel side fence using the two rotary knobs **[2-2]**.
- ► Insert the guide rods into the grooves of the router table to the required extent and clamp them using the rotary knob **[2-1]**.

Fine adjustment

- ► Open the rotary knob **[2-7]** to make a fine adjustment using the adjusting wheel **[2-5]**.

  The scale ring **[2-6]** has a 0.1 mm scale for this purpose. If the adjusting wheel is held, the scale ring can be turned separately so that it can be set to zero. The scale **[2-3]** displays the adjustment in millimetres.
- ► Close the rotary knob **[2-7]** after making a fine adjustment.
- ► Set the two guidance jaws **[3-3]** so that they are approx. 5 mm from the cutter. To do this, loosen the screws **[3-2]** and retighten them after making an adjustment.

- ► For edge routing only: Push the dust-extraction attachment **[3-1]** from behind until it engages on the parallel side fence and connect an extractor hose with a diameter of 27 mm or 36 mm to the extractor connector **[3-4]**. Alternatively, leave the extractor hose on the power tool's extractor connector.

5.2 Copy routing

A router with a fitted copying ring (available as an accessory) should be used for routing work with templates.

ⓘ The copying rings can be used with the base runner supplied as standard. A special base runner for workpiece support surface improvement is available as an accessory.

Inserting the copying ring

CAUTION

Risk of accidents

Using a cutter that is too large may damage the copying ring and cause accidents.

- ► Ensure that the cutter being used fits through the opening of the copying ring.

- ► Lay the power tool on its side on a stable base.
- ► Release the lever **[4-4]**.
- ► Remove the base runner **[4-1]**.
- ► Release the lever **[4-4]** again.
- ► Insert the copying ring**[4-3]** into the router table in the correct position.
- ► Insert the base runner with the tabs **[4-2]** into the router table.
- ► Push the base runner into the router table until it engages.

Excess Y (figure **[5]**) of the workpiece to the template is calculated as follows:

Y = (copying ring diameter - cutter diameter)/2

5.3 Routing with the FS guide system

The guide system (available as an accessory depending on the model) makes it easier to route straight grooves.

- ► Secure the guide rail to the workpiece using fastening clamps **[5-4]**.
- ► Insert the base runner **[5-3]** for the guide rail adapter into the router table of the router (see section 5.4). This base runner has a ridge which adjusts to the height of the guide rail.
- ► Clamp the two guide rods **[5-6]** on the guide rail adapter using the rotary knobs **[5-5]** and **[5-9]**.
- ► Open the rotary knob **[5-1]**.
- ► Insert the guide rods **[5-6]** into the grooves of the router table.
- ► Place the router with the guide rail adapter on the guide rail.
- ► If necessary, use a screwdriver on the two guidance jaws **[5-2]** to adjust the play between the guide rail adapter and the guide rail.
- ► Move the router along the guide rods until there is the required distance between the cutter and the guide rail. Ensure that there is a safety distance X of (see figure **[5]**) 5 mm between the front edge of the guide rail and the cutter, or the groove.
- ► Close the rotary knob **[5-1]**.
- ► Open the rotary knob **[5-10]**.
- ► Precisely adjust distance X by turning the adjusting wheel **[5-7]**. Hold the adjusting wheel **[5-7]** to separately turn the scale **[5-8]** and set it to zero.
- ► Close the rotary knob **[5-10]**.

5.4 Changing the base runner

Festool offers special base runners (available as an accessory) for different applications.

- ► Lay the power tool on its side on a stable base.
- ► Release the lever **[4-4]**.
- ► Remove the base runner **[4-1]**.
- ► Release the lever **[4-4]** again.
- ► Insert the base runner with the tabs **[4-2]** into the router table.
- ► Push the base runner into the router table until it engages.

ⓘ When using the base runner for the first time: Remove the protective film.

6 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**

7 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

8 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.

Conseil, information

2 Livraison standard

[1-1] Semelle LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Support AFB-OF 2200
[1-3] Semelle LA-OF 2200 D36
[1-4] Bague de copiage KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Bague de copiage KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Bague de copiage KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Bague de copiage KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Butée latérale SA-OF 2200 avec capot d'aspiration
[1-9] Barres de guidage ST-OF 2200
[1-10] Butée de guidage FS-OF 2200 avec semelle

3 Utilisation conforme

Les accessoires sont conçus pour le montage dans la défonceuse OF 2200 et doivent uniquement être utilisés pour les opérations décrites dans la présente notice d'utilisation.

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

4 Consignes de sécurité

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire toutes les consignes de sécurité et instructions. Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut provoquer une décharge électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

Conserver l'ensemble des consignes de sécurité et des instructions afin de pouvoir les consulter ultérieurement.

Respectez la notice d'utilisation de l'outil électroportatif.

5 Utilisation de l'outil électroportatif

5.1 Fraisage avec la butée latérale

La butée latérale (parfois comprise dans les accessoires) s'utilise pour le fraisage parallèlement au chant de la pièce.

- ► Bloquer les deux barres de guidage **[2-4]** sur la butée latérale avec les deux boutons rotatifs **[2-2]**.
- ► Introduire les barres de guidage dans les rainures de la table de fraisage jusqu'à la cote souhaitée puis les bloquer avec le bouton rotatif **[2-1]**.

Réglage micrométrique

- ► Desserrer le bouton rotatif **[2-7]** pour procéder au réglage micrométrique avec la molette **[2-5]**.

  Pour cela, la bague graduée **[2-6]** dispose d'une graduation de 0,1 mm. Tout en maintenant la molette, il est possible de tourner séparément la bague graduée pour la mettre sur « zéro ». La graduation **[2-3]** indique le réglage en millimètres.
- ► Une fois le réglage micrométrique terminé, serrer le bouton rotatif **[2-7]**.
- ► Régler les deux joues de guidage **[3-3]** de manière à ce qu'elles dépassent d'env. 5 mm par rapport à la fraise. Pour cela, desserrer les vis **[3-2]** puis les resserrer une fois le réglage terminé.
- ► Uniquement pour le fraisage sur chant : enfoncer le capot d'aspiration **[3-1]** par l'arrière sur la butée latérale jusqu'à ce qu'il soit verrouillé puis brancher sur le raccord d'aspiration **[3-4]** un tuyau d'aspiration d'un diamètre de 27 mm ou 36 mm. Il est également possible de laisser le tuyau d'aspiration sur le raccord d'aspiration de l'outil électroportatif.

5.2 Fraisage de copiage

Pour le fraisage avec des gabarits, on utilise la défonceuse avec une bague de copiage intégrée (accessoire).

ⓘ Les bagues de copiage peuvent être utilisées avec la semelle disponible de série. Une semelle spéciale est disponible comme accessoire pour offrir une meilleure surface d'appui.

Installation de la bague de copiage

ATTENTION

Risque d'accident

Les outils de fraisage de trop grande taille endommagent la bague de copiage et peuvent provoquer des accidents.

- ► Veiller à ce que l'outil de fraisage utilisé puisse rentrer dans l'ouverture de la bague de copiage.

- ► Coucher sur le côté l'outil électroportatif sur un support solide.
- ► Desserrer le levier **[4-4]**.
- ► Retirer la semelle **[4-1]**.
- ► Relâcher le levier **[4-4]**.
- ► Insérer la bague de copiage **[4-3]** en position correcte dans la table de fraisage.
- ► Insérer la semelle avec les languettes **[4-2]** dans la table de fraisage.
- ► Enfoncer la semelle dans la table de fraisage jusqu'à ce qu'elle soit verrouillée.

Le dépassement Y (figure **[5]**) de la pièce par rapport au gabarit se calcule comme suit :

Y = (ø de la bague de copiage - ø de la fraise)/2

5.3 Fraisage avec le système de guidage FS

Le système de guidage (parfois compris dans les accessoires) facilite le fraisage de rainures droites.

- ► Fixer le rail de guidage avec des serre-joints **[5-4]** sur la pièce.
- ► Installer la semelle **[5-3]** pour la butée de guidage dans la table de fraisage de la défonceuse (voir chapitre 5.4). Cette semelle est dotée d'un étage qui compense la différence de hauteur du rail de guidage.
- ► Bloquer les deux barres de guidage **[5-6]** sur la butée de guidage avec les boutons rotatifs **[5-5]** et **[5-9]**.
- ► Desserrer le bouton rotatif **[5-1]**.
- ► Introduire les barres de guidage **[5-6]** dans les rainures de la table de fraisage.
- ► Poser la défonceuse et la butée de guidage sur le rail de guidage.
- ► Il est possible au besoin, sur les deux joues de guidage **[5-2]**, d'utiliser un tournevis pour régler le jeu de la butée de guidage sur le rail de guidage.

- ► Déplacer la défonceuse le long des barres de guidage jusqu'à l'écart souhaité entre l'outil de fraisage et le rail de guidage. Veiller à assurer une distance de sécurité X - figure **[5]** de 5 mm entre le bord avant du rail de guidage et la fraise/la rainure.
- ► Serrer le bouton rotatif **[5-1]**.
- ► Desserrer le bouton rotatif **[5-10]**.
- ► Régler avec précision l'écart X en tournant la molette **[5-7]**. Maintenir la molette **[5-7]** pour mettre la graduation **[5-8]** à « zéro » en la tournant séparément.
- ► Serrer le bouton rotatif **[5-10]**.

5.4 Remplacer la semelle

Festool propose des semelles spéciales (accessoires) pour différentes applications.

- ► Coucher sur le côté l'outil électroportatif sur un support solide.
- ► Desserrer le levier **[4-4]**.
- ► Retirer la semelle **[4-1]**.
- ► Relâcher le levier **[4-4]**.
- ► Insérer la semelle avec les languettes **[4-2]** dans la table de fraisage.
- ► Enfoncer la semelle dans la table de fraisage jusqu'à ce qu'elle soit verrouillée.

ⓘ À la première utilisation de la semelle : retirer le film de protection !

6 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**

7 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.



Consejo, indicación

2 Dotación de suministro

[1-1]	Banda de rodadura LA-OF 2200 D36 CT
[1-2]	Soporte AFB-OF 2200
[1-3]	Banda de rodadura LA-OF 2200 D36
[1-4]	Anillo copiador KR-D 17,0/OF 2200
[1-5]	Anillo copiador KR-D 24,0/OF 2200
[1-6]	Anillo copiador KR-D 27,0/OF 2200
[1-7]	Anillo copiador KR-D 40,0/OF 2200
[1-8]	Tope lateral SA-OF 2200 con caperuza de aspiración
[1-9]	Barras de guía ST-OF 2200
[1-10]	Tope de guía FS-OF 2200 con banda de rodadura

3 Uso previsto

Los accesorios están diseñados para su montaje en la fresadora OF 2200 y solo deben utilizarse para los fines descritos en estas instrucciones.

El usuario responde de cualquier uso indebido.

4 Indicaciones de seguridad



ADVERTENCIA! Leer todas las indicaciones de seguridad y instrucciones. Si no se cumplen debidamente las indicaciones de seguridad y las instrucciones, pueden producirse descargas eléctricas, quemaduras o lesiones graves.

Guardar todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para que sirvan de futura referencia.

Consulte el manual de instrucciones de la herramienta eléctrica.

5 Trabajo con la herramienta eléctrica

5.1 Fresado con tope lateral

El tope lateral (accesorio parcial) se coloca en paralelo al borde de la pieza para realizar trabajos de fresado.

- ► Fijar ambas barras guía **[2-4]** con ambos botones giratorios **[2-2]** en el tope lateral.
- ► Introducir las barras guía en las ranuras de la mesa de fresar hasta la medida deseada y fijarlas con el botón giratorio **[2-1]**.

Ajuste fino

- ► Abrir el botón giratorio **[2-7]** para realizar un ajuste fino con la rueda de ajuste **[2-5]**.

  Para ello, el anillo graduado **[2-6]** tiene una escala de 0,1 mm. Si se sujeta la rueda de ajuste, el anillo graduado puede moverse por separado para ponerlo a "cero". La escala **[2-3]** muestra el ajuste en milímetros.
- ► Una vez realizado el ajuste fino, el botón giratorio **[2-7]** puede cerrarse.
- ► Ajustar ambas mordazas de guía **[3-3]**, de manera que su distancia frente a la fresa sea de 5 mm aproximadamente. Para ello, abrir los tornillos **[3-2]** y volver a cerrarlos después de haber realizado el ajuste.

► Solo al fresar en el canto: empujar la caperuza de aspiración **[3-1]** desde detrás hasta que encaje en el tope lateral y, en el racor de aspiración **[3-4]**, conectar un tubo flexible de aspiración con un diámetro de 27 o 36 mm. Alternativamente, dejar el tubo flexible de aspiración en el racor de aspiración de la herramienta eléctrica.

5.2 Fresado de copias

Para realizar trabajos de fresado con plantillas, la fresadora se utiliza con el anillo copiador montado (accesorios).

ⓘ Los anillos copiadores se utilizan con la banda de rodadura incluida de serie. Hay disponible como accesorio una banda de rodadura especial para mejorar el apoyo.

Colocación del anillo copiador

ATENCIÓN

Peligro de accidente

Una herramienta de fresado demasiado grande puede dañar el anillo copiador y provocar accidentes.

► Asegurarse de que la herramienta de fresado utilizada cabe por el orificio del anillo copiador.

► Colocar la herramienta eléctrica de lado sobre una base estable.
► Abrir la palanca **[4-4]**.
► Retirar la banda de rodadura **[4-1]**.
► Volver a soltar la palanca **[4-4]**.
► Colocar el anillo copiador **[4-3]** en posición correcta en la mesa de fresar.
► Colocar la banda de rodadura con las lengüetas **[4-2]** en la mesa de fresar.
► Presionar la banda de rodadura en la mesa de fresar hasta que encaje.

La medida sobresaliente Y (figura **[5]**) de la pieza de trabajo con respecto a la plantilla se calcula como se describe a continuación:

Y = (ø anillo copiador - ø fresa)/2

5.3 Fresado con sistema de guía FS

El sistema de guía (accesorio parcial) facilita el fresado de ranuras rectas.

► Fijar el riel de guía en la pieza de trabajo con sargentos **[5-4]**.
► Colocar la banda de rodadura **[5-3]** para el tope de guía en la mesa de fresar de la fresadora (véase el capítulo 5.4). Esta banda de rodadura cuenta con un rebaje para compensar la altura del riel de guía.
► Fijar ambas barras guía **[5-6]** con los botones giratorios **[5-5]** y **[5-9]** en el tope de guía.
► Abrir el botón giratorio **[5-1]**.
► Introducir las barras de guía **[5-6]** en las ranuras de la mesa de fresar.
► Colocar la fresadora con el tope de guía en el riel de guía.
► Si fuera necesario, ajustar el juego del tope de guía en el riel de guía girando con un destornillador ambas mordazas de guía **[5-2]**.
► Mover la fresadora a lo largo las bazas de guía hasta que la herramienta de fresado esté a la distancia deseada con respecto al riel de guía. Asegurarse de que haya una distancia de seguridad X (figura **[5]**) de 5 mm entre el canto delantero del riel de guía y la fresa o la ranura.
► Cerrar el botón giratorio **[5-1]**.
► Abrir el botón giratorio **[5-10]**.
► Ajustar la distancia X de forma precisa girando la rueda de ajuste **[5-7]**. Sujetar la rueda de ajuste **[5-7]** para girar la escala **[5-8]** por separado con el fin de "ponerla a cero".
► Cerrar el botón giratorio **[5-10]**.

5.4 Cambio de la banda de rodadura

Festool ofrece bandas de rodadura especiales (accesorios) para diferentes aplicaciones.

► Colocar la herramienta eléctrica de lado sobre una base estable.
► Abrir la palanca **[4-4]**.
► Retirar la banda de rodadura **[4-1]**.
► Volver a soltar la palanca **[4-4]**.
► Colocar la banda de rodadura con las lengüetas **[4-2]** en la mesa de fresar.
► Presionar la banda de rodadura en la mesa de fresar hasta que encaje.

ⓘ En el primer uso de la banda de rodadura: Retirar la hoja protectora.

6 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**

7 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.

Съвет, указание

2 Съдържание на доставката

[1-1] Подложка LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Подложка AFB-OF 2200

[1-3] Подложка LA-OF 2200 D36
[1-4] Копиращ пръстен KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Копиращ пръстен KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Копиращ пръстен KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Копиращ пръстен KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Страничен упор SA-OF 2200 с приспособление за аспирация
[1-9] Водачи ST-OF 2200
[1-10] Водач FS-OF 2200 с подложка

3 Употреба по предназначение

Принадлежностите са предназначени за монтиране към оберфреза OF 2200 и трябва да се използват само за приложенията, описани в това ръководство.

Потребителят носи отговорност при неправилна употреба.

4 Правила за техниката на безопасност

ВНИМАНИЕ! Прочетете всички инструкции и указания за безопасност.Пропуски при спазването на инструкциите за безопасност и указанията могат до доведат до токов удар, пожар и/или тежки наранявания.

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

Съблюдавайте инструкцията за експлоатация на електрическата машина.

5 Работа с електрическата машина

5.1 Фрезоване със страничен упор

Страничният упор (частична принадлежност) се използва за фрезовъчни дейности паралелно на ръба на детайла.

- ► Двете направляващи щанги **[2-4]** се затягат с двете въртящи се копчета **[2-2]** върху страничния упор.
- ► Вкарайте направляващите щанги до желания размер в каналите на фрезовата маса и затегнете с въртящото се копче **[2-1]**.

Фино регулиране

- ► Отворете въртящото се копче **[2-7]**, за да извършите с регулиращото колело **[2-5]** фина настройка.

  За целта пръстенът на скалата **[2-6]** има 0,1 мм скала. Ако регулиращото колело се задържи, пръстенът на скалата може да се завърти самостоятелно, за да се постави на "нула". Скалата **[2-3]** показва преместването в милиметри.
- ► След успешна фина настройка затворете въртящото се копче **[2-7]**.
- ► Настройте така двете страници за водене **[3-3]**, че разстоянието им до фрезера да възлиза на ок. 5 мм. За целта отворете винтовете **[3-2]** и след успешна настройка ги затворете отново.
- ► Само при фрезоване върху ръб: избутайте приспособлението за аспирация **[3-1]** отзад до застопоряване върху страничния упор и върху аспирационния щуцер **[3-4]** свържете изсмукващ маркуч с диаметър 27 мм или 36 мм. Алтернативно оставете изсмукващия маркуч върху аспирационния щуцер на електрическата машина.

5.2 Копиращо фрезоване

За дейности по фрезоване с шаблони се използва горната фреза с вграден копиращ пръстен (принадлежност).

Копиращите пръстени могат да се използват със серийно наличната подложка. За подобряване на подлагането като принадлежност е налична специална подложка.

Поставяне на копирния пръстен

ВНИМАНИЕ

Опасност от злополука

Твърде големият фрезоващ инструмент поврежда копирния пръстен и може да доведе до злополуки.

- ► Внимавайте поставеният фрезоващ инструмент да преминава през отвора на копирния пръстен.

- ► Поставете електрическата машина странично върху стабилна подложка.
- ► Отворете лоста **[4-4]**.
- ► Свалете подложката **[4-1]**.
- ► Отпуснете отново лоста **[4-4]**.
- ► Поставете копирния пръстен **[4-3]** в правилното положение във фрезовата маса.
- ► Поставете подложката с езичетата **[4-2]** във фрезовата маса.
- ► Притиснете подложката до фиксиране във фрезовата маса.

Превишаването Y (фиг. **[5]**) на обработваемия детайл към шаблона се изчислява както следва:

Y = (ø копирен пръстен - ø фрезер)/2

5.3 Фрезоване с направляваща система FS

Направляващата система (частична принадлежност) облекчава фрезоването на прави канали.

- ► Закрепете направляващата шина с винтови стеги **[5-4]** върху обработваемия детайл.
- ► Поставете подложката **[5-3]** за водача във фрезовата маса на оберфрезата (вж. глава 5.4). Тази подложка притежава отстъп, който компенсира височината на направляващата шина.
- ► Двете направляващи щанги **[5-6]** се затягат с въртящите се копчета **[5-5]** и **[5-9]** върху водача.
- ► Отвийте въртящото се копче **[5-1]**.
- ► Вкарайте направляващите щанги **[5-6]** в каналите на фрезовата маса.
- ► Поставете оберфрезата с водача върху направляващата шина.
- ► При нужда с винтовърт настройте върху двете страници за водене **[5-2]** хлабината на водача върху направляващата шина.
- ► Изместете оберфрезата по дължината на направляващите щанги до желаното разстояние на фрезоващия инструмент до направляващата шина. Внимавайте да има предпазно разстояние X - фиг. **[5]** от 5 мм между предния ръб на направляващата шина и фрезера, респ. канала.
- ► Завийте въртящото се копче **[5-1]**.

- ► Отвийте въртящото се копче **[5-10]**.
- ► Чрез завъртане на регулиращото колело **[5-7]** настройте точно разстоянието X. Задръжте регулиращото колело **[5-7]**, за да завъртте отделно скалата **[5-8]** за "нулиране".
- ► Завийте въртящото се копче **[5-10]**.

5.4 Смяна на подложката

Festool предлага специални подложки (принадлежност) за различните приложения.

- ► Поставете електрическата машина странично върху стабилна подложка.
- ► Отворете лоста **[4-4]**.
- ► Свалете подложката **[4-1]**.
- ► Отпуснете отново лоста **[4-4]**.
- ► Поставете подложката с езичетата **[4-2]** във фрезовата маса.
- ► Притиснете подложката до фиксиране във фрезовата маса.

ⓘ При първата употреба на подложката: Отстранете защитното фолио!

6 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**

7 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.



Rada, upozornění

2 Rozsah dodávky

[1-1]	Pracovní deska LA-OF 2200 D36 CT
[1-2]	Podpěra AFB-OF 2200
[1-3]	Pracovní deska LA-OF 2200 D36
[1-4]	Kopírovací kroužek KR-D 17,0/OF 2200
[1-5]	Kopírovací kroužek KR-D 24,0/OF 2200
[1-6]	Kopírovací kroužek KR-D 27,0/OF 2200
[1-7]	Kopírovací kroužek KR-D 40,0/OF 2200
[1-8]	Boční doraz SA-OF 2200 s krytem odsávání
[1-9]	Vodicí tyče ST-OF 2200
[1-10]	Vodicí doraz FS-OF 2200 s pracovní deskou

3 Použití v souladu s určením

Příslušenství je určené pro montáž na horní frézku OF 2200 a smí se používat výhradně pro účely popsané v tomto návodu.

Při použití v rozporu s určeným účelem nese odpovědnost uživatel.

4 Bezpečnostní pokyny



VÝSTRAHA! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a instrukce. Nedodržování bezpečnostních pokynů a instrukcí může způsobit úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžká poranění.

Všechny bezpečnostní pokyny a instrukce uschovejte, abyste je mohli použít i v budoucnosti.

Dodržujte návod k obsluze elektrického nářadí.

5 Práce s elektrickým nářadím

5.1 Frézování s bočním dorazem

Boční doraz (částečně příslušenství) se používá pro frézování rovnoběžné s hranou obrobku.

- ► Obě vodicí tyče **[2-4]** se dvěma otočnými knoflíky **[2-2]** upevněte k bočnímu dorazu.
- ► Vodicí tyče zasuňte na požadovaný rozměr do drážek stolu frézky a upevněte otočným knoflíkem **[2-1]**.

Jemné nastavení

- ► Povolte otočný knoflík **[2-7]** a ovládacím kolečkem **[2-5]** proveďte jemné nastavení.

  Kroužek stupnice **[2-6]** má stupnici po 0,1 mm. Při zadržení ovládacího kolečka lze kroužkem stupnice otáčet samostatně a nastavit jej na „nulu“. Stupnice **[2-3]** ukazuje nastavení v milimetrech.
- ► Po úspěšném jemném nastavení otočný knoflík **[2-7]** utáhněte.
- ► Obě vodicí čelisti **[3-3]** nastavte tak, aby jejich vzdálenost od frézy byla cca 5 mm. Přitom povolte šrouby **[3-2]** a po provedeném nastavení je opět utáhněte.
- ► Pouze při frézování na hraně: Kryt odsávání **[3-1]** posuňte zezadu na boční doraz, až zaskočí, a na odsávací hrdlo **[3-4]** připojte odsávací hadici s průměrem 27 mm nebo 36 mm. Alternativně nechte odsávací hadici na odsávacím hrdle elektrického nářadí.

5.2 Kopírovací frézování

Pro frézování se šablonami se používá horní frézka s namontovaným kopírovacím kroužkem (příslušenství).

ⓘ Kopírovací kroužky lze používat se sériovou pracovní deskou. Pro zlepšení podpěry je jako příslušenství k dispozici speciální pracovní deska.

Nasazení kopírovacího kroužku

UPOZORNĚNÍ

Nebezpečí úrazu

Příliš velká fréza poškozuje kopírovací kroužek a může způsobit nehody.

► Dbejte na to, aby nasazená fréza prošla otvorem kopírovacího kroužku.

► Elektrické nářadí položte na bok na stabilní plochu.
► Povolte páku **[4-4]**.
► Sejměte pracovní desku **[4-1]**.
► Páku **[4-4]** opět uvolněte.
► Kopírovací kroužek **[4-3]** nasaďte ve správné poloze do stolu frézky.
► Pracovní desku nasaďte s lamelami **[4-2]** do stolu frézky.
► Pracovní desku zatlačte do stolu frézky, až zaskočí.

Přesah Y (obrázek **[5]**) obrobku vůči šabloně se vypočítá takto:

Y = (ø kopírovacího kroužku – ø frézy) / 2

5.3 Frézování s vodicím systémem FS

Vodicí systém (částečně příslušenství) usnadňuje frézování přímých drážek.

► Vodicí lištu upevněte šroubovými svěrkami **[5-4]** na obrobek.
► Pracovní desku **[5-3]** pro vodicí doraz nasaďte do stolu horní frézky (viz kapitolu 5.4). Tato pracovní deska má výstupek, který vyrovnává výšku vodicí lišty.
► Obě vodicí tyče **[5-6]** upevněte s otočnými knoflíky **[5-5]** a **[5-9]** na vodicí doraz.
► Povolte otočný knoflík **[5-1]**.
► Vodicí tyče **[5-6]** zaveďte do drážek stolu frézky.
► Horní frézku s vodicím dorazem nasaďte na vodicí lištu.
► Podle potřeby nastavte šroubovákem na obou vodicích čelistech **[5-2]** vůli vodicího dorazu na vodicí liště.
► Horní frézku posuňte po vodicích tyčích až k požadované vzdálenosti frézy od vodicí lišty. Dbejte na to, aby mezi přední hranou vodicí lišty a frézou, příp. drážkou, byl bezpečnostní odstup X – obrázek **[5]** o velikosti 5 mm.
► Utáhněte otočný knoflík **[5-1]**.
► Povolte otočný knoflík **[5-10]**.
► Otáčením ovládacího kolečka **[5-7]** nastavte přesnou vzdálenost X. Přidržte ovládací kolečko **[5-7]**, abyste stupnici **[5-8]** samostatně otáčeli pro „vynulování".
► Utáhněte otočný knoflík **[5-10]**.

5.4 Výměna pracovní desky

Festool nabízí pro různé aplikace speciální pracovní desky (příslušenství).

► Elektrické nářadí položte na bok na stabilní plochu.
► Povolte páku **[4-4]**.
► Sejměte pracovní desku **[4-1]**.
► Páku **[4-4]** opět uvolněte.
► Pracovní desku nasaďte s lamelami **[4-2]** do stolu frézky.
► Pracovní desku zatlačte do stolu frézky, až zaskočí.

Při prvním použití pracovní desky: Odstraňte ochrannou fólii!

6 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**

7 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.

Tip, Bemærk

2 Leveringsomfang

[1-1] Glidesål LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Støttende underlag AFB-OF 2200
[1-3] Glidesål LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopiring KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopiring KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopiring KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopiring KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Sideanslag SA-OF 2200 med udsugningskappe
[1-9] Føringsstænger ST-OF 2200
[1-10] Føringsanslag FS-OF 2200 med glidesål

3 Bestemmelsesmæssig brug

Tilbehøret er beregnet til montering på overfræseren OF 2200 og må udelukkende benyttes til de formål, der er beskrevet i denne vejledning.

Ved ikke-bestemmelsesmæssig brug hæfter brugeren.

4 Sikkerhedsanvisninger

ADVARSEL! Læs alle sikkerhedsanvisninger og vejledninger. Overholdes sikkerhedsanvisningerne og vejledningerne ikke, er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.

Opbevar alle sikkerhedsanvisninger og vejledninger til senere brug.

Følg brugsanvisningen til el-værktøjet.

5 Arbejde med el-værktøjet

5.1 Fræsning med sideanslag

Sideanslaget (delvist tilbehør) anvendes til fræsearbejder parallelt med emnekanten.

- ► Klem de to føringsstænger **[2-4]** fast på sideanslaget med de to drejeknapper **[2-2]**.
- ► Før føringsstængerne ind i noterne i fræsebordet til det ønskede mål, og klem dem fast med drejeknappen **[2-1]**.

Finindstilling

- ► Åbn drejeknappen **[2-7]** for at foretage finindstilling med indstillingshjulet **[2-5]**.

  Skalaringen **[2-6]** har en 0,1 mm skala til dette formål. Hvis indstillingshjulet holdes fast, kan skalaringen drejes separat og stilles på "nul". Skalaen **[2-3]** angiver justering i millimeter.
- ► Drejeknappen **[2-7]** strammes igen, efter at finindstilling er foretaget.
- ► Indstil de to føringsbakker **[3-3]** sådan, at deres afstand til fræseren er ca. 5 mm. Til dette formål skal skruerne **[3-2]** løsnes og strammes igen, når indstilling er foretaget.
- ► Kun ved fræsning ved kanten: Skub udsugningskappen **[3-1]** bagfra indtil indgreb i sideanslaget, og tilslut en udsugningsslange med en diameter på 27 mm eller 36 mm på udsugningsstudsen **[3-4]**. Alternativt kan man lade udsugningsslangen blive siddende på el-værktøjets udsugningsstuds.

5.2 Kopifræsning

Til fræsearbejder med skabeloner anvender man overfræseren med monteret kopiring (tilbehør).

ⓘ Kopiringene kan anvendes med glidesålen, der medfølger som standard. For at forbedre støtten fås der en speciel glidesål som tilbehør.

Isætning af kopiring

FORSIGTIG

Fare for ulykke

Et for stort fræseværktøj beskadiger kopiringen og kan forårsage ulykker.

- ► Sørg for, at det isatte fræseværktøj passer gennem åbningen i kopiringen.

- ► Læg el-værktøjet på siden på et stabilt underlag.
- ► Åbn armen **[4-4]**.
- ► Tag glidesålen **[4-1]** af.
- ► Slip armen **[4-4]** igen.
- ► Læg kopiringen **[4-3]** ind i fræsebordet, så den vender rigtigt.
- ► Læg glidesålen med tapperne **[4-2]** ind i fræsebordet.
- ► Tryk glidesålen ind i fræsebordet, så den klikkes fast.

Emnets fremspring Y (fig. **[5]**) i forhold til skabelonen beregnes som følger:

Y = (ø kopiring - ø fræser)/2

5.3 Fræsning med føringssystem FS

Føringssystemet (delvist tilbehør) gør det lettere at fræse lige noter.

- ► Fastgør føringsskinnen til emnet med skruetvinger **[5-4]**.
- ► Sæt glidesålen **[5-3]** til føringsanslaget ind i overfræserens fræsebord (se kapitel 5.4). Denne glidesål har afsats, der udligner føringsskinnens højde.
- ► Klem de to føringsstænger **[5-6]** fast på føringsanslaget med drejeknapperne **[5-5]** og **[5-9]**.
- ► Åbn drejeknappen **[5-1]**.
- ► Før føringsstængerne **[5-6]** ind i noterne i fræsebordet.
- ► Sæt overfræseren med føringsanslaget på føringsskinnen.
- ► Ved behov kan man på de to føringsbakker **[5-2]** indstille føringsanslagets slør på føringsskinnen med en skruetrækker.
- ► Forskyd overfræseren på langs af føringsstængerne, indtil den ønskede afstand mellem fræseværktøj og føringsskinne nås. Sørg for, at der er en sikkerhedsafstand X - fig. **[5]** på 5 mm mellem føringsskinnens forkant og fræseren eller noten.
- ► Luk drejeknappen **[5-1]**.
- ► Åbn drejeknappen **[5-10]**.
- ► Indstil afstanden X nøjagtigt ved at dreje indstillingshjulet **[5-7]**. Hold indstillingshjulet **[5-7]** fast, så skalaen **[5-8]** kan drejes separat til "nul".
- ► Luk drejeknappen **[5-10]**.

5.4 Udskiftning af glidesål

Festool tilbyder specielle glidesåler (tilbehør) til forskellige anvendelsesformål.

- ► Læg el-værktøjet på siden på et stabilt underlag.
- ► Åbn armen **[4-4]**.
- ► Tag glidesålen **[4-1]** af.
- ► Slip armen **[4-4]** igen.
- ► Læg glidesålen med tapperne **[4-2]** ind i fræsebordet.
- ► Tryk glidesålen ind i fræsebordet, så den klikkes fast.

ⓘ Ved første brug af glidesålen: Fjern beskyttelsesfolien!

6 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**

7 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.


Συμβουλή, υπόδειξη

2 Υλικά παράδοσης

[1-1] Πέλμα ολίσθησης LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Επιφάνειας έδρασης AFB-OF 2200
[1-3] Πέλμα ολίσθησης LA-OF 2200 D36
[1-4] Δακτύλιος αντιγραφής KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Δακτύλιος αντιγραφής KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Δακτύλιος αντιγραφής KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Δακτύλιος αντιγραφής KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Πλευρικός αναστολέας SA-OF 2200 με προφυλακτήρα αναρρόφησης
[1-9] Ράβδοι οδηγοί ST-OF 2200
[1-10] Αναστολέας οδηγός FS-OF 2200 με πέλμα ολίσθησης

3 Ενδεδειγμένη χρήση

Το εξάρτημα προορίζεται για την τοποθέτηση στην κάθετη φρέζα OF 2200 και επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί αποκλειστικά για τις εφαρμογές που περιγράφεται σε αυτές τις οδηγίες.

Σε περίπτωση μη ενδεδειγμένης χρήσης ευθύνεται ο χρήστης.

4 Υποδείξεις ασφαλείας


Προειδοποίηση! Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες.Οι παραλείψεις κατά την τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας και των οδηγιών, μπορούν να προκαλέσουν ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρούς τραυματισμούς.

Φυλάγετε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και οδηγίες για μελλοντική χρήση.

Προσέξτε τις οδηγίες λειτουργίας του ηλεκτρικού εργαλείου.

5 Εργασία με το ηλεκτρικό εργαλείο

5.1 Φρεζάρισμα με πλευρικό οδηγό

Ο πλευρικός οδηγός (μερικώς στα εξαρτήματα) χρησιμοποιείται για εργασίες φρεζαρίσματος παράλληλα με την ακμή του επεξεργαζόμενου κομματιού.

- ► Σφίξτε σταθερά τις δύο ράβδους οδηγούς **[2-4]** με τα δύο περιστροφικά κουμπιά **[2-2]** στον πλευρικό οδηγό.
- ► Περάστε μέσα στα αυλάκια της πλάκας φρεζαρίσματος τις ράβδους οδηγούς μέχρι το επιθυμητό σημείο και σφίξτε τες με το περιστροφικό κουμπί **[2-1]**.

Διάταξη ακριβούς ρύθμισης

- ► Ανοίξτε το περιστροφικό κουμπί **[2-7]**, για να πραγματοποιήσετε με τον δίσκο ρύθμισης **[2-5]** μια ακριβή ρύθμιση.

  Γι΄ αυτό ο δακτύλιος κλίμακας **[2-6]** έχει μια κλίμακα με βήμα 0,1 mm. Όταν κρατηθεί ο δίσκος ρύθμισης, μπορεί να περιστραφεί ξεχωριστά ο δακτύλιος κλίμακας, για να τεθεί στο "Μηδέν". Η κλίμακα **[2-3]** δείχνει τη ρύθμιση σε χιλιοστά.
- ► Μετά την ολοκλήρωση της ακριβούς ρύθμισης κλείστε ξανά το περιστροφικό κουμπί **[2-7]**.
- ► Ρυθμίστε τις δύο σιαγόνες οδήγησης **[3-3]** έτσι, ώστε η απόστασή τους από τη φρέζα να ανέρχεται περίπου στα 5 mm. ΄ αυτό λύσετε τις βίδες **[3-2]** και μετά την ολοκλήρωση της ρύθμισης σφίξετε τες ξανά.
- ► Μόνο στο φρεζάρισμα στην ακμή: Σπρώξτε τον προφυλακτήρα με αναρρόφηση **[3-1]** από πίσω μέχρι να ασφαλίσει πάνω στον πλευρικό οδηγό και συνδέστε στο στόμιο αναρρόφησης **[3-4]** έναν εύκαμπτο σωλήνα αναρρόφησης με διάμετρος 27 mm ή 36 mm. Εναλλακτικά αφήστε τον εύκαμπτο σωλήνα αναρρόφησης το στόμιο αναρρόφησης του ηλεκτρικού εργαλείου.

5.2 Φρεζάρισμα αντιγραφής

Για εργασίες φρεζαρίσματος με αντιγραφικά χρησιμοποιείται η κάθετη φρέζα με ενσωματωμένο δακτύλιο αντιγραφής (εξάρτημα).

Οι δακτύλιοι αντιγραφής μπορούν να χρησιμοποιηθούν με το στάνταρ υπάρχον πέλμα ολίσθησης. Για τη βελτίωση της έδρασης είναι διαθέσιμοι ως εξάρτημα ένα ειδικό πέλμα ολίσθησης.

Τοποθέτηση του δακτύλιου αντιγραφής

ΠΡΟΣΟΧΗ

Κίνδυνος ατυχήματος

Μια πολύ μεγάλη φρέζα προκαλεί ζημιές στον δακτύλιο αντιγραφής και μπορεί να οδηγήσει σε ατυχήματα.

- ► Προσέξτε, να περνά η χρησιμοποιούμενη φρέζα μέσα από το άνοιγμα του δακτύλιου αντιγραφής.

- ► Τοποθετήστε το ηλεκτρικό εργαλείο πλάγια πάνω σε μια σταθερή επιφάνεια στήριξης.
- ► Ανοίξτε τον μοχλό **[4-4]**.
- ► Αφαιρέστε το πέλμα ολίσθησης **[4-1]**.
- ► Αφήστε τον μοχλό **[4-4]** ξανά ελεύθερο.
- ► Τοποθετήστε τον δακτύλιο αντιγραφής **[4-3]** στη σωστή θέση στην πλάκα φρεζαρίσματος.
- ► Τοποθετήστε το πέλμα ολίσθησης με τις ωτίδες **[4-2]** στην πλάκα φρεζαρίσματος.
- ► Πιέστε το πέλμα ολίσθησης μέχρι να ασφαλίσει στην πλάκα φρεζαρίσματος.

Η προεξοχή Y (εικόνα **[5]**) του επεξεργαζόμενου κομματιού προς το αντιγραφικό υπολογίζεται ως εξής:

Y = (Ø δακτύλιου αντιγραφής - Ø φρέζας)/2

5.3 Φρεζάρισμα με σύστημα οδηγού FS

Το σύστημα οδηγού (μερικώς στα εξαρτήματα) διευκολύνει το φρεζάρισμα ευθειών αυλακιών.

- ► Στερεώστε τη ράγα οδηγό με τους σφιγκτήρες **[5-4]** στο επεξεργαζόμενο κομμάτι.
- ► Τοποθετήστε το πέλμα ολίσθησης **[5-3]** για τον αναστολέα οδηγό στην πλάκα φρεζαρίσματος της κάθετης φρέζας (βλέπε στο κεφάλαιο 5.4). Αυτό το πέλμα ολίσθησης διαθέτει μια πατούρα, η οποία εξισορροπεί το ύψος της ράγας οδηγού.
- ► Σφίξτε σταθερά τις δύο ράβδους οδηγούς **[5-6]** με τα δύο περιστροφικά κουμπιά **[5-5]** και **[5-9]** στον αναστολέα οδηγό.
- ► Ανοίξτε το περιστροφικό κουμπί **[5-1]**.
- ► Περάστε τις ράβδους οδηγούς **[5-6]** στα αυλάκια της πλάκας φρεζαρίσματος.
- ► Τοποθετήστε την κάθετη φρέζα με τον αναστολέα οδηγό στη ράγα οδηγό.
- ► Όταν χρειάζεται, με ένα κατσαβίδι στις δύο σιαγόνες οδήγησης **[5-2]** μπορείτε να ρυθμίσετε τον τζόγο του αναστολέα οδηγού στη ράγα οδηγό.
- ► Μετακινήστε την κάθετη φρέζα κατά μήκος των ράβδων οδηγών μέχρι την επιθυμητή απόσταση της φρέζας από τη ράγα οδηγό. Προσέξτε, να υπάρχει μια απόσταση ασφαλείας X - εικόνα **[5]** από 5 mm μεταξύ της μπροστινής ακμής της ράγας οδηγού και της φρέζας ή του αυλακιού
- ► Κλείστε το περιστροφικό κουμπί **[5-1]**.
- ► Ανοίξτε το περιστροφικό κουμπί **[5-10]**.
- ► Περιστρέφοντας τον δίσκο ρύθμισης **[5-7]**, ρυθμίστε ακριβώς την απόσταση X. Συγκρατήστε τον δίσκο ρύθμισης **[5-7]**, για να περιστρέψετε την κλίμακα **[5-8]** ξεχωριστά για "μηδενισμό".
- ► Κλείστε το περιστροφικό κουμπί **[5-10]**.

5.4 Αλλαγή πέλματος ολίσθησης

Η Festool προσφέρει για διαφορετικές εφαρμογές ειδικά πέλματα ολίσθησης (εξάρτημα).

- ► Τοποθετήστε το ηλεκτρικό εργαλείο πλάγια πάνω σε μια σταθερή επιφάνεια στήριξης.
- ► Ανοίξτε τον μοχλό **[4-4]**.
- ► Αφαιρέστε το πέλμα ολίσθησης **[4-1]**.
- ► Αφήστε τον μοχλό **[4-4]** ξανά ελεύθερο.
- ► Τοποθετήστε το πέλμα ολίσθησης με τις ωτίδες **[4-2]** στην πλάκα φρεζαρίσματος.
- ► Πιέστε το πέλμα ολίσθησης μέχρι να ασφαλίσει στην πλάκα φρεζαρίσματος.

ⓘ Κατά την πρώτη χρήση του πέλματος ολίσθησης: Απομακρύνετε την προστατευτική μεμβράνη!

6 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**

7 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.

Juhis, nõuanne

2 Tarnekomplekt

[1-1] Tald LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Toetuspind AFB-OF 2200
[1-3] Tald LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopeerimisrõngas KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopeerimisrõngas KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopeerimisrõngas KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopeerimisrõngas KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Külgpiirik SA-OF 2200 koos tolmueemalduskattega
[1-9] Juhtvardad ST-OF 2200
[1-10] Juhtpiirik FS-OF 2200 koos tallaga

3 Sihipärane kasutamine

Lisavarustus on ette nähtud paigaldamiseks ülafreesi OF 2200 ja lisavarustust tohib kasutada ainult selles juhendis kirjeldatud viisidel.

Mittesihipärase kasutamise eest vastutab kasutaja.

4 Ohutusnõuded

HOIATUS! Lugege läbi kõik ohutusnõuded ja juhised. Ohutusnõuete ja juhiste eiramine võib põhjustada elektrilöögi, tulekahju ja/või raskeid vigastusi.

Hoidke kõik ohutusjuhised ja märkused edasiseks kasutamiseks alles.

Järgige elektritööriista kasutusjuhendit.

5 Seadmega töötamine

5.1 Freesimine küljepiirikuga

Küljepiirik (osaliselt lisatarvik) kasutatakse freesimistöödel toorikuservaga paralleelselt.

- ► Kinnitage mõlemad juhtvardad **[2-4]** mõlema pöördnupuga **[2-2]** küljepiiriku külge.
- ► Juhtige juhtvardad soovitud ulatuses freesimislaua soonte sisse ja keerake pöördnupust **[2-1]** kinni.

Peenseadistus

- ► Keerake pöördnupp **[2-7]** lahti, et teha seaderattaga **[2-5]** peenseadistus.

Selleks on skaalarõngal **[2-6]** 0,1 mm skaala. Kui seaderatast paigal hoida, saab keerata ainult skaalarõngast, et reguleerida see "nulli". Skaala **[2-3]** näitab reguleerimist millimeetrites.
- ► Pärast edukat peenseadistust keerake pöördnupp **[2-7]** kinni.
- ► Reguleerige mõlemad juhtklotsid **[3-3]** selliselt, et need jääks freesist 5 mm kaugusele. Selleks keerake kruvid **[3-2]** lahti ja pärast edukat seadistust uuesti kinni.
- ► Ainult serva äärest freesimisel: lükake tolmuimemiskate **[3-1]** tagant küljepiiriku peale, kuni see lukustub, ja ühendage imiotsaku **[3-4]** külge imivoolik läbimõõduga 27 mm või 36 mm. Võite jätta ka imivooliku elektritööriista imiotsaku külge.

5.2 Kopeerfreesimine

Šabloonidega freesimistöödeks kasutatakse otsfreesi koos paigaldatud kopeerrõngaga (lisatarvik).

ⓘ Kopeerrõngaid võib kasutada koos seerivarustuse tallaga. Toetuse parandamiseks on lisatarvikuna saadaval spetsiaalne tald.

Kopeerrõnga paigaldamine

ETTEVAATUST

Õnnetusoht

Liiga suur freesimisotsak kahjustab kopeerrõngast ja võib põhjustada õnnetusi.

- ► Veenduge, et kasutatav freesimistarvik mahub läbi kopeerrõnga avause.

- ► Asetage elektritööriist küljega tugevale aluspinnale.
- ► Avage hoob **[4-4]**.
- ► Võtke tald **[4-1]** maha.
- ► Laske hoovast **[4-4]** uuesti lahti.
- ► Paigutage kopeerrõngas **[4-3]** õiges asendis freesimislaua sisse.
- ► Paigutage tald koos kõrvadega **[4-2]** freesimislaua sisse.
- ► Suruge tald freesimislaua sisse, kuni tald lukustub asendisse.

Tooriku üleülatus Y (joonis **[5]**) šablooni suhtes on arvestuslikult järgmine:

Y = (ø kopeerrõngas - ø frees)/2

5.3 Frees koos juhtsüsteemiga FS

Juhtsüsteem (osaliselt tarvikud) lihtsustab sirgete soonte freesimist.

- ► Kinnitage juhtsiinid pitskruvidega **[5-4]** tooriku külge.
- ► Paigutage tald **[5-3]** juhtpiiriku jaoks otsfreesi freesimislaua sisse (vt peatükk 5.4). Tallal on võlliaste, mis tasakaalustab juhtsiini kõrgust.
- ► Kinnitage mõlemad juhtvardad **[5-6]** pöördnuppudega **[5-5]** ja **[5-9]** juhtpiiriku külge.
- ► Avage pöördnupp **[5-1]**.
- ► Juhtige juhtvardad **[5-6]** freesimislaua soonte sisse.
- ► Paigutage otsfrees juhtpiirikuga juhtsiini peale.
- ► Reguleerige vajaduse korral kurvikeerajaga mõlema juhtklotsi **[5-2]** juurest juhtpiiriku lõtku juhtsiini peal.
- ► Nihutage otsfreesi piki juhtvardaid selliselt, et frees asuks juhtsiinist soovitud kaugusel. Pöörake tähelepanu sellele, et juhtsiini esiserva ja freesi või soone vahele jääks X - joonisel **[5]** näidatud 5 mm vahe.
- ► Sulgege pöördnupp **[5-1]**.
- ► Avage pöördnupp **[5-10]**.
- ► Keerake reguleerratast **[5-7]** ja reguleerige täpne kaugus X. Hoidke reguleerratast **[5-7]** paigal, et skaala **[5-8]** saaks eraldiseisvalt "nulli" keerata.
- ► Sulgege pöördnupp **[5-10]**.

5.4 Talla vahetamine

Festooli valikus on erinevateks kasutusteks spetsiaalsed tallad (lisatarvik).

- ► Asetage elektritööriist küljega tugevale aluspinnale.
- ► Avage hoob **[4-4]**.
- ► Võtke tald **[4-1]** maha.
- ► Laske hoovast **[4-4]** uuesti lahti.
- ► Paigutage tald koos kõrvadega **[4-2]** freesimislaua sisse.
- ► Suruge tald freesimislaua sisse, kuni tald lukustub asendisse.

ⓘ Talla esmasel kasutamisel: eemaldage kaitsekile!

6 Hooldus ja remont

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

Lisateave: **www.festool.ee/teenindus**

7 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.

ⓘ Ohje, vihje

2 Vakiovarustus

[1-1] Pohjalevy LA-OF 2200 D36 CT

[1-2] Tukialusta AFB-OF 2200

[1-3] Pohjalevy LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopiointirengas KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopiointirengas KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopiointirengas KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopiointirengas KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Sivuohjain SA-OF 2200 imukopalla
[1-9] Ohjaintangot ST-OF 2200
[1-10] Ohjainsovite FS-OF 2200 pohjalevyllä

3 Määräystenmukainen käyttö

Lisävaruste on tarkoitettu yläjyrsin OF 2200:n asennukseen, ja sitä saa käyttää vain näissä ohjeissa kuvattuihin käyttötarkoituksiin.

Laitteen käyttäjä vastaa määräystenvastaisesta käytöstä aiheutuneista vahingoista.

4 Turvallisuusohjeet

VAROITUS! Lue kaikki turvallisuus- ja käyttöohjeet. Turvallisuusohjeiden ja käyttöohjeiden noudattamisen laiminlyönti voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.

Säilytä kaikki turvallisuusohjeet ja käyttöohjeet myöhempää tarvetta varten.

Noudata sähkötyökalun käyttöohjeita.

5 Työskentely sähkötyökalulla

5.1 Jyrsiminen sivuohjaimen kanssa

Sivuohjain (osittain lisätarvike) asetetaan jyrsintätöitä varten yhdensuuntaiseksi työkappaleen reunan suhteen.

- ► Kummatkin ohjaintangot **[2-4]** lukitaan sivuohjaimeen kahdella kiertonupilla **[2-2]**.
- ► Ohjaa ohjaintangot haluttuun mittaan jyrsintäpöydän uriin ja lukitse kiertonupilla **[2-1]**.

Hienosäätö

- ► Avaa kiertonuppi **[2-7]**, jotta voit tehdä hienosäädön säätöpyörän **[2-5]** kanssa.

  Sitä varten asteikkorenkaassa **[2-6]** on 0,1 mm -asteikko. Kun pidät säätöpyörää paikallaan, voit kääntää erikseen asteikkorengasta ja siten "nollata" sen. Asteikko **[2-3]** näyttää säädön milleissä.
- ► Sulje kiertonuppi **[2-7]** hienosäädön jälkeen.
- ► Säädä molemmat ohjainleuat **[3-3]** niin, että niiden etäisyys jyrsinterän suhteen on n. 5 mm. Avaa sitä varten ruuveja **[3-2]** ja tehtyäsi säädön kierrä ne taas kiinni.
- ► Vain jyrsittäessä reunaa: työnnä imukoppaa **[3-1]** takakautta sivuohjaimeen, kunnes se lukittuu paikalleen, ja kytke poistoimuliitäntään **[3-4]** halkaisijaltaan 27 mm:n tai 36 mm:n imuletku. Vaihtoehtoisesti voit jättää imuletkun sähkötyökalun poistoimuliitäntään.

5.2 Kopiointijyrsintä

Sapluunojen kanssa tehtävissä jyrsintätöissä käytetään yläjyrsintä, johon on asennettu kopiointirengas (lisätarvike).

Kopiointirenkaita voi käyttää vakiovarusteisen pohjalevyn kanssa. Parempaa tukea varten on saatavilla lisätarvikkeena myytävä erikoispohjalevy.

Kopiointirenkaan asentaminen

HUOMIO

Onnettomuusvaara

Liian suuri jyrsinterä vahingoittaa kopiointirengasta ja voi aiheuttaa onnettomuuksia.

- ► Varmista, että käyttämäsi jyrsinterä mahtuu kopiointirenkaan aukon läpi.

- ► Aseta sähkötyökalu kyljelleen vakaata alustaa vasten.
- ► Avaa vipu **[4-4]**.
- ► Ota pohjalevy **[4-1]** pois.
- ► Vapauta vipu **[4-4]**.
- ► Aseta kopiointirengas **[4-3]** oikeassa asennossa jyrsintäpöytään.
- ► Aseta pohjalevy korvakkeiden **[4-2]** kanssa jyrsintäpöytään.
- ► Paina pohjalevy jyrsintäpöytään niin, että se lukittuu paikalleen.

Työkappaleen ylitys Y (kuva **[5]**) sapluunaan suhteen lasketaan seuraavasti:

Y = (kopiointirenkaan ø - jyrsinterän ø)/2

5.3 Jyrsintä ohjainjärjestelmän FS kanssa

Ohjainjärjestelmä (osittain lisätarvike) helpottaa suorien urien jyrsintää.

- ► Kiinnitä ohjainkisko työkappaleeseen ruuvipuristimilla **[5-4]**.
- ► Asenna ohjainsovitteen pohjalevy **[5-3]** yläjyrsimen jyrsintäpöytään (katso luku 5.4). Tässä pohjalevyssä on porras, joka kompensoi ohjainkiskon korkeuden.
- ► Kummatkin ohjaintangot **[5-6]** lukitaan ohjainsovitteeseen kiertonupeilla **[5-5]** ja **[5-9]**.
- ► Avaa kiertonuppi **[5-1]**.
- ► Ohjaa ohjaintangot **[5-6]** jyrsintäpöydän uriin.
- ► Aseta yläjyrsin ohjainsovitteen kanssa ohjainkiskon päälle.
- ► Tarvittaessa säädä ruuvitaltan avulla kummastakin ohjainleuasta **[5-2]** ohjainsovitteen välys ohjainkiskon suhteen.
- ► Siirrä yläjyrsintä ohjaintankoja pitkin, kunnes jyrsinterä on haluamallasi etäisyydellä ohjainkiskon suhteen. Varmista, että ohjainkiskon etureunan ja jyrsinterän/uran välissä on 5 mm:n kokoinen turvaväli X - kuva **[5]**.
- ► Sulje kiertonuppi **[5-1]**.
- ► Avaa kiertonuppi **[5-10]**.
- ► Säädä kiertämällä säätöpyörää **[5-7]** etäisyys X tarkasti. Pidä säätöpyörää **[5-7]** paikallaan, kun haluat kääntää asteikkoa **[5-8]** erikseen "nollausta" varten.
- ► Sulje kiertonuppi **[5-10]**.

5.4 Pohjalevyn vaihtaminen

Festoolin valikoimassa on erilaisia erikoispohjalevyjä (lisätarvikkeita).

- ► Aseta sähkötyökalu kyljelleen vakaata alustaa vasten.
- ► Avaa vipu **[4-4]**.
- ► Ota pohjalevy **[4-1]** pois.
- ► Vapauta vipu **[4-4]**.

► Aseta pohjalevy korvakkeiden **[4-2]** kanssa jyrsintäpöytään.
► Paina pohjalevy jyrsintäpöytään niin, että se lukittuu paikalleen.

ⓘ Pohjalevyn ensikäytössä: poista suojakalvo!

6 Huolto ja hoito

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

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

7 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.

Savjet, napomena

2 Opseg isporuke

[1-1] Podnožje LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Podloga AFB-OF 2200
[1-3] Podnožje LA-OF 2200 D36
[1-4] Prsten za kopiranje KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Prsten za kopiranje KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Prsten za kopiranje KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Prsten za kopiranje KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Bočni graničnik SA-OF 2200 s usisnim poklopcem
[1-9] Vodeće šipke ST-OF 2200
[1-10] Graničnik vodilice FS-OF 2200 s podnožjem

3 Namjenska uporaba

Pribor je predviđen za ugradnju u gornje glodalo OF 2200 i smije se koristiti isključivo za primjene koje su opisane u ovoj uputi.

U slučaju nenamjenske uporabe odgovornost snosi korisnik.

4 Sigurnosne napomene

UPOZORENJE! Pročitajte sve sigurnosne napomene i upute. Propusti do kojih može doći uslijed nepridržavanja sigurnosnih napomena i uputa mogu uzrokovati električni udar, požar i/ili teške ozljede.

Čuvajte sve sigurnosne napomene i upute za buduće korištenje.

Pridržavajte se uputa za uporabu električnog alata.

5 Rad s električnim alatom

5.1 Glodanje s bočnim graničnikom

Bočni graničnik (jednim dijelom pribor) upotrebljava se za glodanje paralelno s rubom izratka.

► Blokirajte obje vodeće šipke **[2-4]** pomoću dva okretna gumba **[2-2]** na bočnom graničniku.
► Umetnite vodeće šipke do željene mjere u utore stola za glodalicu i blokirajte okretnim gumbom **[2-1]**.

Kotačić za fino namještanje

► Otvorite okretni gumb **[2-7]** kako biste izvršili fino namještanje kotačićem za namještanje **[2-5]**.
Prsten na skali **[2-6]** ima 0,1 mm skalu. Ako držite kotačić za namještanje, prsten na skali možete zasebno okrenuti da biste ga stavili na nulu.
Skala **[2-3]** pokazuje namještanje u milimetrima.
► Nakon finog namještanja zatvorite okretni gumb **[2-7]**.
► Namjestite obje čeljusti za vođenje **[3-3]** tako da je njihov razmak do glodala oko 5 mm. U tu svrhu odvrnite vijke **[3-2]** i ponovno ih uvrnite nakon namještanja.
► Samo pri glodanju uz rub: Gurnite usisni poklopac **[3-1]** sa stražnje strane na bočni graničnik dok se ne uglavi i na nastavak za usisavanje **[3-4]** priključite usisno crijevo promjera 27 mm ili 36 mm. Alternativno ostavite usisno crijevo na nastavku za usisavanje na električnom alatu.

5.2 Kopirno glodanje

Za glodanje sa šablonama upotrebljava se vertikalna glodalica s ugrađenim prstenom za kopiranje (pribor).

ⓘ Prsteni za kopiranje mogu se upotrebljavati sa serijskim podnožjem. Za poboljšanje podloge raspoloživo je posebno podnožje kao pribor.

Umetanje prstena za kopiranje

OPREZ

Opasnost od nesreće

Preveliki alat za glodanje može oštetiti prsten za kopiranje i uzrokovati nesreće.

► Pazite da umetnuti alat za glodanje odgovara otvoru prstena za kopiranje.

► Stavite električni alat bočno na stabilnu podlogu.
► Otvorite polugu **[4-4]**.
► Izvadite podnožje **[4-1]**.
► Ponovno otpustite polugu **[4-4]**.
► Umetnite prsten za kopiranje **[4-3]** u ispravnom položaju u stol za glodalicu.
► Umetnite podnožje sa spojnicama **[4-2]** u stol za glodalicu.
► Pritisnite podnožje u stol za glodalicu dok se ne uglavi.

Isturenost Y (slika **[5]**) izratka prema šabloni izračunava se na sljedeći način:

Y = (ø prstena za kopiranje - ø glodala)/2

5.3 Glodanje sa sustavom za vođenje FS

Sustav za vođenje (jednim dijelom pribor) olakšava glodanje ravnih utora.

- ► Pričvrstite vodilicu vijčanim stegama **[5-4]** na izradak.
- ► Umetnite podnožje **[5-3]** za graničnik vodilice u stol za vertikalnu glodalicu (vidi poglavlje 5.4). Ovo podnožje ima kraj koji izjednačava visinu vodilice.
- ► Blokirajte obje vodeće šipke **[5-6]** okretnim gumbima **[5-5]** i **[5-9]** na graničniku vodilice.
- ► Otvorite okretni gumb **[5-1]**.
- ► Umetnite vodeće šipke **[5-6]** u utore stola za glodalicu.
- ► Stavite vertikalnu glodalicu s graničnikom vodilice na vodilicu.
- ► Po potrebi odvijačem na objema čeljustima za vođenje **[5-2]** namjestite zazor graničnika vodilice na vodilici.
- ► Pomičite vertikalnu glodalicu duž vodećih šipki do željenog razmaka alata za glodanje do vodilice. Pazite da postoji sigurnosni razmak X - slika **[5]** od 5 mm između prednjeg ruba vodilice i glodala ili utora.
- ► Zatvorite okretni gumb **[5-1]**.
- ► Otvorite okretni gumb **[5-10]**.
- ► Okretanjem kotačića za namještanje **[5-7]** točno namjestite razmak X. Držite kotačić za namještanje **[5-7]** da biste zasebno okrenuli skalu **[5-8]** do nule.
- ► Zatvorite okretni gumb **[5-10]**.

5.4 Zamjena podnožja

Tvrtka Festool nudi posebna podnožja (pribor) za različite primjene.

- ► Stavite električni alat bočno na stabilnu podlogu.
- ► Otvorite polugu **[4-4]**.
- ► Izvadite podnožje **[4-1]**.
- ► Ponovno otpustite polugu **[4-4]**.
- ► Umetnite podnožje sa spojnicama **[4-2]** u stol za glodalicu.
- ► Pritisnite podnožje u stol za glodalicu dok se ne uglavi.

ⓘ Pri prvoj uporabi podnožja: Uklonite zaštitnu foliju!

6 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**

7 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.

Megjegyzések, ötletek

2 Szállítási terjedelem

[1-1]	Futófelület LA-OF 2200 D36 CT
[1-2]	Támaszték AFB-OF 2200
[1-3]	Futófelület LA-OF 2200 D36
[1-4]	Másológyűrű KR-D 17,0/OF 2200
[1-5]	Másológyűrű KR-D 24,0/OF 2200
[1-6]	Másológyűrű KR-D 27,0/OF 2200
[1-7]	Másológyűrű KR-D 40,0/OF 2200
[1-8]	Oldalütköző SA-OF 2200 elszívóbúrával
[1-9]	Vezetőrudak ST-OF 2200
[1-10]	Vezetőidom FS-OF 2200 futófelülettel

3 Rendeltetésszerű használat

A tartozék a felsőmaróba OF 2200 történő beépítésre szolgál, és kizárólag a jelen útmutatóban ismertetett célokra használható.

Nem rendeltetésszerű használat esetén a felelősséget a felhasználó viseli.

4 Biztonsági előírások

VIGYÁZAT! Olvassa el az összes biztonsági előírást és utasítást.A biztonsági előírások és utasítások betartásának elmulasztása áramütéshez, tűzhöz és/vagy súlyos testi sérülésekhez vezethet.

Őrizze meg az összes biztonsági előírást és utasítást a későbbi felhasználhatóság érdekében.

Vegye figyelembe az elektromos szerszám használati útmutatóját.

5 Munkavégzés az elektromos szerszámmal

5.1 Marás oldalütközővel

Az oldalütközőt (részleges tartozék) a munkadarab szélével párhuzamosan kell felszerelni.

- ► Rögzítse a két vezetőrudat **[2-4]** a két forgógombbal **[2-2]** az oldalütközőhöz.
- ► Vezesse be a vezetőrudakat a kívánt mértékben a maróasztal hornyaiba, majd rögzítse a forgatógombbal **[2-1]**.

Finombeállítás

- ► Nyissa a forgatógombot **[2-7]**, és az állítótárcsa **[2-5]** segítségével végezze el a finombeállítást.

Ehhez a skálagyűrűn **[2-6]** egy osztás 0,1 mm-nek felel meg. Amennyiben az állítókereket rögzítik, akkor a skálagyűrű önállóan elforgatható, annak érdekében, hogy „nullára" lehessen állítani. A skála **[2-3]** a beállítás méretét milliméterben mutatja.

- ► A finombeállítás elvégzését követően zárja a forgatógombot **[2-7]**.
- ► Mindkét vezetőpofát **[3-3]** úgy állítsa be, hogy a marótól mért távolságuk kb. 5 mm legyen. Ehhez nyissa majd a beállítás elvégzése után újra zárja a csavarokat **[3-2]**.
- ► Csak az élek marása esetén: Tolja az elszívóbúrát **[3-1]** hátulról kattanásig az oldalütközőre, és csatlakoztasson egy 27 mm vagy 36 mm átmérőjű elszívótömlőt az elszívócsonkra **[3-4]**. Alternatív megoldásként hagyja a szívótömlőt az elektromos kéziszerszám elszívócsonkjára csatlakoztatva.

5.2 Másolómarás

Sablonnal történő maráshoz a felsőmarót beépített másológyűrűvel (tartozék) használjuk.

ⓘ A másológyűrűk a szériafelszerelésbe tartozó futófelülettel használhatók. A felfekvés javítása céljából tartozékként speciális futófelület is kapható.

Másológyűrű behelyezése

FIGYELMEZTETÉS!

Balesetveszély

A túl nagy marószerszám károsíthatja a másológyűrűt, és balesetet okozhat.

- ► Ügyeljen arra, hogy a marószerszám és a másológyűrű nyílása megfeleljen egymásnak.

- ► Fektesse a gépet oldalt egy stabil felületre.
- ► Nyissa ki a kart **[4-4]**.
- ► Vegye le a futófelületet **[4-1]**.
- ► Engedje el a kart **[4-4]**.
- ► Helyezze a másológyűrűt **[4-3]** megfelelő helyzetben a maróasztalba.
- ► Helyezzen egy futófelületet fülekkel **[4-2]** a maróasztalba.
- ► Nyomja a futófelületet kattanásig a maróasztalba.

A munkadarab Y túlnyúlása (**[5]** ábra) a sablonhoz képest az alábbiak szerint számítható ki:

Y = (ø másológyűrű - ø marófej)/2

5.3 Marás FS vezetőrendszerrel

A vezetőrendszer (részben tartozék) megkönnyíti az egyenes hornyok marását.

- ► A vezetősínt pillanatszorítókkal **[5-4]** rögzítse a munkadarabhoz.
- ► Helyezze a vezetőidomhoz tartozó futófelületet **[5-3]** a felsőmaró maróasztalába (lásd: 5.4 fejezet). Ezen a futófelületen egy rátét található, mely kiegyenlíti a vezetősín magasságát.
- ► Rögzítse a két vezetőrudat **[5-6]** a két forgógombbal **[5-5]** és **[5-9]** a vezetőütközőhöz.
- ► Nyissa ki a forgatógombot **[5-1]**.
- ► Vezesse be a vezetőrudakat **[5-6]** a maróasztal hornyaiba.
- ► Helyezze a felsőmarót a vezetőidommal a vezetősínre.
- ► Szükség esetén a két vezetőpofán **[5-2]** egy csavarhúzó segítségével állítsa be a vezetőidom játékát a vezetősínen.
- ► Tolja el a felsőmarót a vezetőrudak mentén a marószerszám és a vezetősín közötti kívánt X távolság eléréséig. Ügyeljen rá, hogy a vezetősín elülső éle és a maró, illetve horony között X - **[5]**. ábra 5 mm biztonsági távolság maradjon.
- ► Zárja a forgatógombot **[5-1]**.
- ► Nyissa ki a forgatógombot **[5-10]**.
- ► Az állítókerék **[5-7]** elforgatásával állítsa be pontosan az X távolságot. Tartsa szorosan az állítókereket **[5-7]**, így a skála **[5-8]** „nullára állítás" céljából külön is elforgatható.
- ► Zárja a forgatógombot **[5-10]**.

5.4 Futófelület cseréje

A Festool a különböző alkalmazásokhoz speciális futófelületeket (tartozék) kínál.

- ► Fektesse a gépet oldalt egy stabil felületre.
- ► Nyissa ki a kart **[4-4]**.
- ► Vegye le a futófelületet **[4-1]**.
- ► Engedje el a kart **[4-4]**.
- ► Helyezzen egy futófelületet fülekkel **[4-2]** a maróasztalba.
- ► Nyomja a futófelületet kattanásig a maróasztalba.

ⓘ A futófelület első használatakor: Távolítsa el a védőfóliát!

6 Karbantartás és ápolás

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

További információk: **www.festool.hu/szerviz**

7 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.

Consiglio, avvertenza

2 Dotazione

[1-1] Soletta di scorrimento LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Supporto AFB-OF 2200
[1-3] Soletta di scorrimento LA-OF 2200 D36
[1-4] Anello a copiare KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Anello a copiare KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Anello a copiare KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Anello a copiare KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Riscontro laterale SA-OF 2200 con cappa di aspirazione
[1-9] Barre di guida ST-OF 2200
[1-10] Riscontro per guida FS-OF 2200 con soletta di scorrimento

3 Uso conforme

L'accessorio è destinato all'installazione nella fresatrice OF 2200 e deve essere utilizzato esclusivamente per le applicazioni descritte in queste istruzioni.

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

4 Avvertenze per la sicurezza

AVVERTENZA! Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza e le indicazioni. Eventuali errori nell'osservanza delle avvertenze di sicurezza e delle istruzioni d'uso possono provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Conservare tutte le avvertenze di sicurezza e le istruzioni d'uso per riferimenti futuri.

Attenersi alle istruzioni d'uso dell'elettroutensile.

5 Utilizzo dell'elettroutensile

5.1 Frese con riscontro laterale

Il riscontro laterale (accessorio su alcune versioni) viene utilizzato per le operazioni di fresatura parallele al bordo del pezzo.

- ► Bloccare le due barre di guida **[2-4]** con le due manopole **[2-2]** sul riscontro laterale.
- ► Inserire le barre di guida nelle scanalature del piano di fresatura fino alla quota desiderata e bloccarle con la manopola **[2-1]**.

Regolazione precisa

- ► Aprire la manopola **[2-7]**, per effettuare una regolazione fine con la ruota d'appoggio **[2-5]**.
  A tale scopo l'anello graduato **[2-6]** ha una scala da 0,1 mm. Se la ruota d'appoggio è tenuta ferma, l'anello graduato può essere girato separatamente per impostarlo su "zero". La scala **[2-3]** visualizza la regolazione in millimetri.
- ► Una volta effettuata la regolazione fine, chiudere la manopola **[2-7]**.
- ► Regolare entrambe le ganasce **[3-3]** in modo che la loro distanza dalla fresa sia di circa 5 mm. Per fare questo, svitare le viti **[3-2]** e riserrarle dopo aver effettuato la regolazione.
- ► Solo quando si fresa sul bordo: spingere la cappa di aspirazione **[3-1]** dalla parte posteriore sul riscontro laterale fino all'innesto e collegare sul manicotto d'aspirazione un **[3-4]** tubo flessibile per aspirazione di diametro 27 mm o 36 mm. In alternativa, lasciate il tubo flessibile per aspirazione sul manicotto d'aspirazione dell'elettroutensile.

5.2 Fresatura a copiare

Per i lavori di fresatura con dime, si utilizza la fresatrice con anello a copiare incorporato (accessorio).

Gli anelli a copiare possono essere utilizzati con la soletta di scorrimento standard. Una soletta di scorrimento speciale è disponibile come accessorio per migliorare il supporto.

Inserimento anello a copiare

PRUDENZA

Pericolo d'infortunio

Una fresa troppo grande danneggia l'anello a copiare e può causare incidenti.

- ► Assicurarsi che la fresa inserita passi attraverso l'apertura dell'anello a copiare.

- ► Appoggiare l'elettroutensile lateralmente su una base stabile.
- ► Aprire la leva **[4-4]**.
- ► Prelevare la soletta di scorrimento **[4-1]**.
- ► Rilasciare la leva **[4-4]**.
- ► Inserire correttamente l'anello a copiare **[4-3]** nel piano di fresatura.
- ► Inserire la soletta di scorrimento con le ganasce **[4-2]** nel piano di fresatura.
- ► Premere la soletta di scorrimento fino all'aggancio nel piano di fresatura.

La sporgenza Y (Fig. **[5]**) del pezzo relativamente alla sagoma è calcolata come segue:

Y = (ø anello a copiare - ø fresa)/2

5.3 Fresare con sistema di guida FS

Il sistema di guida (accessorio su alcune versioni)facilita la fresatura di scanalature diritte.

- ► Fissare i binari di guida sul pezzo con gli appositi morsetti **[5-4]**.
- ► Inserire la soletta di scorrimento **[5-3]** per il riscontro per guida nel piano di fresatura della fresatrice (vedi capitolo 5.4). Questa soletta di scorrimento ha un gradino che compensa l'altezza dei binari di guida.
- ► Bloccare le due barre di guida **[5-6]** con le due manopole **[5-5]** **[5-9]** sul riscontro per guida.
- ► Aprire la manopola **[5-1]**.
- ► Inserire le barre di guida **[5-6]** nelle scanalature del piano di fresatura.
- ► Appoggiare la fresatrice con il riscontro per guida sui binari di guida.
- ► All'occorrenza, agendo con un cacciavite su entrambe le ganasce **[5-2]** regolare il gioco del riscontro per guida sui binari di guida.
- ► Spostare la fresatrice lungo le aste di guida fino a raggiungere la distanza desiderata tra l'utensile di fresatura e i binari di guida. Assicurarsi che ci sia

una distanza di sicurezza X - immagine **[5]** di 5 mm tra il bordo anteriore del binario di guida e la fresa o la scanalatura.
- ► Chiudere la manopola **[5-1]**.
- ► Aprire la manopola **[5-10]**.
- ► Ruotando la ruota d'appoggio **[5-7]** regolare con precisione la distanza X. Tenere ferma la ruota d'appoggio **[5-7]**, per ruotare la scala **[5-8]** separatamente per l'"azzeramento".
- ► Chiudere la manopola **[5-10]**.

5.4 Sostituzione della soletta di scorrimento

Per applicazioni diverse, Festool offre solette di scorrimento (accessorio) speciali.
- ► Appoggiare l'elettroutensile lateralmente su una base stabile.
- ► Aprire la leva **[4-4]**.
- ► Prelevare la soletta di scorrimento **[4-1]**.
- ► Rilasciare la leva **[4-4]**.
- ► Inserire la soletta di scorrimento con le ganasce **[4-2]** nel piano di fresatura.
- ► Premere la soletta di scorrimento fino all'aggancio nel piano di fresatura.

Al primo utilizzo della soletta di scorrimento: Rimuovere la pellicola protettiva!

6 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**

7 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.

유용한 정보, 지침

2 공급 사양

[1-1] 베이스 러너 LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] 서포트 AFB-OF 2200
[1-3] 베이스 러너 LA-OF 2200 D36
[1-4] 카피링 KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] 카피링 KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] 카피링 KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] 카피링 KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] 사이드 스톱 SA-OF 2200, 집진 후드 포함
[1-9] 가이드 로드 ST-OF 2200
[1-10] 가이드 레일 어댑터 FS-OF 2200, 베이스 러너 포함

3 규정에 맞는 사용

이 액세서리는 라우터 OF 2200에 장착하도록 설계되었고, 지침에 설명된 용도로만 사용해야 합니다.

잘못된 사용으로 인한 책임은 사용자에게 있습니다.

4 안전 수칙

경고! 모든 안전 수칙 및 지침을 숙지하십시오. 안전 수칙 및 지침을 준수하지 않으면 감전, 화재, 심각한 상해 등이 발생할 수 있습니다.

모든 안전 수칙 및 지침은 언제든지 참조할 수 있도록 잘 보관하십시오.

전동 공구의 사용 설명서 내용에 유의하십시오.

5 전동 공구를 이용한 작업

5.1 사이드 스톱을 포함한 라우팅

라우팅 작업 시 사이드 스톱(일부 액세서리)은 부재 모서리에 평행하게 삽입합니다.
- ► 양쪽 가이드 로드 **[2-4]**를 양쪽 회전 버튼 **[2-2]**을 이용해 사이드 스톱에 고정합니다.
- ► 가이드 로드를 원하는 치수까지 라우터 테이블의 홈 안에 끼워 넣고 회전 버튼 **[2-1]**을 이용해 고정합니다.

미세 조정
- ► 조절휠 **[2-5]**로 미세 조정을 실시하기 위해 회전 버튼 **[2-7]**을 여십시오.
  다이얼 링 **[2-6]**의 눈금 간격은 0.1 mm입니다. 조절휠을 고정하면 다이얼 링을 "영(0)"으로 조절하기 위해 다이얼 링을 따로 돌릴 수 있습니다. 눈금 **[2-3]**은 밀리미터 단위로 표시됩니다.
- ► 미세 조정을 실시한 뒤 회전 버튼 **[2-7]**을 닫습니다.
- ► 양쪽 가이드 죠 **[3-3]**는 커터까지의 간격이 약 5 가 되도록 조절합니다. 이를 위해 나사 **[3-2]**를 열고 올바르게 조절한 후 다시 닫습니다.
- ► 다음은 가장자리 라우팅에만 적용됩니다. 집진 후드 **[3-1]**를 뒤쪽에서부터 고정 위치까지 사이드 스톱 위로 밀어 넣고, 집진 연결부 **[3-4]**에 직경 27 mm 또는 36 mm의 집진 호스를 연결합니다. 다른 방법으로, 집진 호스를 전동 공구의 집진 연결부에 그대로 둡니다.

5.2 카피 라우팅

템플릿과 함께 라우팅 작업을 하기 위해 카피링(액세서리)이 장착된 라우터를 사용합니다.

카피링은 기본으로 제공되는 정반과 함께 사용할 수 있습니다. 서포트 기능 향상을 위해 특수 정반을 액세서리로 구입할 수 있습니다.

카피링 삽입하기

주의

사고 위험

커터 공구가 너무 클 경우 카피링이 손상되고 사고가 발생할 수 있습니다.

► 삽입되는 커터 공구가 카피링 구멍에 잘 맞는지 확인하십시오.

► 전동 공구를 안정적인 바닥 위에 내려 놓으십시오.
► 레버 **[4-4]**를 여십시오.
► 정반 **[4-1]**을 제거합니다.
► 레버 **[4-4]**를 다시 푸십시오.
► 카피링 **[4-3]**을 라우터 테이블의 올바른 위치에 삽입하십시오.
► 고리가 포함된 정반 **[4-2]**을 라우터 테이블 안에 삽입하십시오.
► 정반을 고정 위치까지 라우터 테이블 안으로 밀어 넣으십시오.

템플릿에서 부재의 돌출부 Y(그림 **[5]**)는 다음과 같이 계산합니다.

Y = (카피링 직경 - 커터 직경)/2

5.3 가이드 시스템 FS를 포함한 라우팅

가이드 시스템(일부 액세서리)은 직선 홈을 쉽게 라우팅할 수 있습니다.

► 가이드 레일을 고정용 클램프 **[5-4]**를 이용하여 부재에 고정하십시오.
► 가이드 스톱용 정반 **[5-3]**을 라우터의 라우터 테이블 안에 삽입합니다(5.4 장 참조). 이 정반은 가이드 레일의 높이를 조절하는 힐이 포함되어 있습니다.
► 양쪽 가이드 로드 **[5-6]**를 회전 버튼 **[5-5]**을 이용해 **[5-9]** 가이드 스톱에 고정합니다.
► 회전 버튼 **[5-1]**을 엽니다.
► 가이드 로드 **[5-6]**를 라우터 테이블의 홈 안에 끼우십시오.
► 라우터를 가이드 스톱과 함께 가이드 레일 위에 설치합니다.
► 필요한 경우 스크류 드라이버를 이용해 양쪽 가이드 죠 **[5-2]**에서 가이드 레일 상의 가이드 스톱 유격을 조절합니다.
► 커터 공구가 가이드 레일에 대해 원하는 간격에 올 때까지 가이드 로드를 따라서 라우터를 이동시킵니다. 가이드 레일 앞쪽 모서리와 커터 또는 너트 사이에 5 mm의 안전 간격 X(그림 **[5]**)가 유지되도록 주의하십시오.
► 회전 버튼 **[5-1]**을 닫습니다.
► 회전 버튼 **[5-10]**을 엽니다.
► 조절휠 **[5-7]**을 돌려 원하는 간격 X를 정확하게 조절합니다. "영점 설정"을 위해 눈금 **[5-8]**을 따로 돌릴 수 있도록 조절휠 **[5-7]**을 고정합니다.
► 회전 버튼 **[5-10]**을 닫으십시오.

5.4 정반 교체

Festool은 다양한 용도를 위한 특수 정반(액세서리)을 공급합니다.

► 전동 공구를 안정적인 바닥 위에 내려 놓으십시오.
► 레버 **[4-4]**를 여십시오.
► 정반 **[4-1]**을 제거합니다.
► 레버 **[4-4]**를 다시 푸십시오.
► 고리가 포함된 정반 **[4-2]**을 라우터 테이블 안에 삽입하십시오.
► 정반을 고정 위치까지 라우터 테이블 안으로 밀어 넣으십시오.

정반을 처음 사용할 때: 보호 필름을 제거하십시오!

6 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

7 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

8 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.

Ieteikums, norāde

2 Piegādes komplektācija

[1-1] Pamatne LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Balsts AFB-OF 2200
[1-3] Pamatne LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopēšanas gredzens KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopēšanas gredzens KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopēšanas gredzens KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopēšanas gredzens KR-D 40,0/OF 2200

[1-8] Sānu atdure SA-OF 2200 ar nosūcējpārsegu
[1-9] Vadotņu stieņi ST-OF 2200
[1-10] Vadotnes atdure FS-OF 2200 ar pamatni

3 Lietošana atbilstoši paredzētajam mērķim

Piederums ir paredzēts montāžai virsmfrēzē OF 2200 un to drīkst izmantot tikai šajā pamācībā norādītajam pielietojumam.

Ja lietojums ir neatbilstīgs, atbildību uzņemas lietotājs.

4 Drošības noteikumi

BRĪDINĀJUMS! Izlasiet visus drošības noteikumus un norādījumus. Drošības noteikumu un norādījumu neievērošana var būt par cēloni elektriskā trieciena saņemšanai un izraisīt aizdegšanos un/vai radīt smagus savainojumus.

Saglabājiet šos drošības noteikumus turpmākai izmantošanai.

Iepazīstieties ar elektroinstrumenta lietošanas pamācību.

5 Darbs ar elektroinstrumentu

5.1 Frēzēšana ar sānu atduri

Sānu atdure (daļēji piederums) tiek izmantota, lai veiktu frēzēšanas darbus paralēli sagataves malai.

- ► Nofiksējiet abus vadotnes stieņus **[2-4]** pie sānu atdures ar abiem rokturiem **[2-2]**.
- ► Iebīdiet vadotnes stieņus frēzēšanas galda gropēs līdz vēlamajam izmēram un nofiksējiet ar rokturi **[2-1]**.

Precīzais regulators

- ► Atskrūvējiet rokturi **[2-7]**, lai veiktu precīzo regulēšanu ar regulēšanas pogu **[2-5]**.
  Šim nolūkam skalas aplim **[2-6]** ir 0,1 mm skala. Ja regulēšanas poga tiek turēta, skalas apli var griezt atsevišķi, lai novietotu to "nulles" pozīcijā. Skala **[2-3]** rāda regulējumu milimetros.
- ► Pēc precīzās regulēšanas aizskrūvējiet rokturi **[2-7]**.
- ► Abus vadotnes žokļus **[3-3]** noregulējiet tā, lai attālums no tiem līdz frēzei būtu apm. 5 mm. Lai to paveiktu, atskrūvējiet skrūves **[3-2]** un pēc noregulēšanas atkal aizskrūvējiet tās.
- ► Tikai malas frēzēšanas gadījumā: bīdiet uzsūkšanas pārsegu **[3-1]** no aizmugures uz sānu atdures līdz fiksācijai un pievienojiet uzsūkšanas īscaurulei **[3-4]** uzsūkšanas šļūteni ar 27 mm vai 36 mm diametru. Uzsūkšanas šļūteni var atstāt arī pievienotu elektroinstrumenta uzsūkšanas īscaurulei.

5.2 Kopēšanas frēzēšana

Frēzēšanai ar veidnēm tiek izmantota virsfrēze ar uzstādītu kopēšanas gredzenu (piederums).

ⓘ Kopēšanas gredzenus var izmantot ar sērijveida pamatni. Lai uzlabotu virsmas stabilitāti, kā piederums ir pieejama īpaša pamatne.

Kopēšanas gredzena ievietošana

UZMANĪBU

Negadījumu risks

Pārāk liels frēzēšanas darbinstruments bojā kopēšanas gredzenu un var izraisīt nelaimes gadījumus.

- ► Pārliecinieties, ka ievietotais frēzēšanas darbinstruments ietilpst kopēšanas gredzena atverē.
- ► Novietojiet elektroinstrumentu uz tā sāniem uz stabilas pamatnes.
- ► Atskrūvējiet rokturi **[4-4]**.
- ► Noņemiet pamatni **[4-1]**.
- ► Atlaidiet sviru **[4-4]**.
- ► Precīzi ievietojiet kopēšanas gredzenu **[4-3]** frēzēšanas galdā.
- ► Ievietojiet pamatni ar izciļņiem **[4-2]** frēzēšanas galdā.
- ► Iespiediet pamatni frēzēšanas galdā, līdz tā nofiksējas.

Sagataves izvirzījumu Y (attēls **[5]**) pāri veidnei var aprēķināt šādi:

Y = (kopēšanas gredzena diametrs - frēzes diametrs)/2

5.3 Frēzēšanu ar vadotņu sistēmu FS

Vadotņu sistēma (daļēji piederumi) atvieglo taisnu gropju frēzēšanu.

- ► Piestipriniet vadotnes sliedi pie sagataves ar skrūvspīlēm **[5-4]**.
- ► Ievietojiet vadotnes atdures pamatni **[5-3]** virsfrēzes frēzēšanas galdā (skatīt sadaļu 5.4). Šai pamatnei ir atkāpe, kas izlīdzina vadotnes sliedes augstumu.
- ► Nofiksējiet abus vadotnes stieņus **[5-6]** pie vadotnes atdures ar rokturiem **[5-5]** un **[5-9]**.
- ► Atskrūvējiet rokturi **[5-1]**.
- ► Iebīdiet vadotnes stieņus **[5-6]** frēzēšanas galda gropēs.
- ► Novietojiet virsfrēzi ar vadotnes atduri uz vadotnes sliedes.
- ► Vajadzības gadījumā ar skrūvgriezi pie abiem vadotnes žokļiem **[5-2]** noregulējiet vadotnes atdures brīvkustību uz vadotnes sliedes.
- ► Bīdiet virsfrēzi gar vadotnes stieņiem līdz frēzēšanas darbinstrumenta vēlamajam attālumam no vadotnes sliedes. Raugieties, lai tiktu ievērots 5 mm drošības attālums X (**[5]**. att.) starp vadotnes sliedes priekšējo malu un frēzi vai gropi.
- ► Pieskrūvējiet rokturi **[5-1]**.
- ► Atskrūvējiet rokturi **[5-10]**.
- ► Precīzi noregulējiet attālumu X, griežot regulēšanas pogu **[5-7]**. Turiet regulēšanas pogu **[5-7]**, lai atsevišķi pagrieztu skalu **[5-8]** un "nullētu".
- ► Pieskrūvējiet rokturi **[5-10]**.

5.4 Pamatnes nomaiņa

Festool piedāvā īpašas pamatnes (piederumi) dažādiem pielietojumiem.

- ► Novietojiet elektroinstrumentu uz tā sāniem uz stabilas pamatnes.
- ► Atskrūvējiet rokturi **[4-4]**.
- ► Noņemiet pamatni **[4-1]**.

- ► Atlaidiet sviru **[4-4]**.
- ► Ievietojiet pamatni ar izciļņiem **[4-2]** frēzēšanas galdā.
- ► Iespiediet pamatni frēzēšanas galdā, līdz tā nofiksējas.

ⓘ Pirmo reizi lietojot pamatni: Noņemiet aizsargplēvi!

6 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**

7 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.

Patarimas, nurodymas

2 Tiekimo komplektacija

[1-1] Eigos padas LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Atrama AFB-OF 2200
[1-3] Eigos padas LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopijavimo žiedas KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopijavimo žiedas KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopijavimo žiedas KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopijavimo žiedas KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Šoninė atrama SA-OF 2200 su siurbimo gaubtu
[1-9] Kreipiantieji strypai ST-OF 2200
[1-10] Kreipiančioji liniuotė FS-OF 2200 su eigos padu

3 Naudojimas pagal paskirtį

Priedas skirtas įmontuoti į vertikalų frezerį OF 2200 ir gali būti naudojamas tik šioje instrukcijoje aprašytiems darbams.

Už naudojimo ne pagal paskirtį pasekmes atsako naudotojas.

4 Saugos nurodymai

ĮSPĖJIMAS! Perskaitykite visus saugos nurodymus ir instrukcijas. Delsimas vykdyti šiuos saugos nurodymus ir instrukcijas gali tapti elektros smūgio, gaisro ir / arba sunkių sužalojimų priežastimi.

Išsaugokite visus saugos nurodymus ir instrukcijas, kad galėtumėte juos pažiūrėti ateityje.

Laikykitės elektrinio įrankio naudojimo instrukcijos nurodymų.

5 Darbas su elektriniu įrankiu

5.1 Frezavimas su šonine atrama

Šoninė atrama (iš dalies reikmuo) naudojama vykdant frezavimo darbus lygiagrečiai su ruošinio briauna.

- ► Abi strypines kreipiančiąsias **[2-4]** prie šoninės atramos pritvirtinti abejomis sukamosiomis rankenėlėmis **[2-2]**.
- ► Strypines kreipiančiąsias iki norimo matmens įstatyti į frezavimo stalo griovelius ir užfiksuoti sukamąja rankenėle **[2-1]**.

Tikslus nustatymas

- ► Atidaryti sukamąją rankenėlę **[2-7]**, kad nustatymo ratuku **[2-5]** būtų galima vykdyti tikslųjį nustatymą.
  Tam limbe **[2-6]** yra 0,1 mm tikslumo skalė. Nustatymo ratuką prilaikant, limbą galima persukti atskirai ir nustatyti ant nulio. Skalė **[2-3]** rodo perstūmimą milimetrais.
- ► Atlikus tikslųjį nustatymą, sukamąją rankenėlę **[2-7]** uždaryti.
- ► Abi kreipiančiąsias trinkeles **[3-3]** nustatyti taip, kad jų atstumas iki frezos būtų maždaug 5 mm. Tam atlaisvinti varžtus **[3-2]** ir po nustatymo vėl priveržti.
- ► Tik frezuojant prie briaunos: nusiurbimo gaubtą **[3-1]** iš galinės pusės stumti ant šoninės atramos, kol užsifiksuos, ir prie nusiurbimo atvamzdžio **[3-4]** prijungti 27 mm arba 36 mm skersmens siurbimo žarną. Alternatyviai siurbimo žarną palikti ant elektrinio įrankio nusiurbimo atvamzdžio.

5.2 Kopijuojamasis frezavimas

Frezavimo darbams su šablonais naudojama vertikalaus frezavimo mašina su įmontuotu kopijavimo žiedu (reikmuo).

ⓘ Kopijavimo žiedus galima naudoti su turimais serijiniais eigos padais. Uždėjimui pagerinti galima įsigyti specialų eigos padą (kaip reikmenį).

Kopijavimo žiedo įdėjimas

ATSARGIAI

Nelaimingo atsitikimo pavojus

Per didelis frezavimo įrankis gadina kopijavimo žiedą ir gali kelti nelaimingų atsitikimų pavojų.

- ► Atkreipti dėmesį, kad įstatytas frezavimo įrankis galėtų įeiti į kopijavimo žiedo angą.

- ► Elektrinį įrankį ant šono padėti ant stabilaus pagrindo.
- ► Atidaryti svirtį **[4-4]**.
- ► Nuimti eigos padą **[4-1]**.

- ► Svirtį **[4-4]** vėl paleisti.
- ► Kopijavimo žiedą **[4-3]** tinkama kryptimi įdėti į frezavimo stalą.
- ► Eigos padą su liežuvėliais **[4-2]** įdėti į frezavimo stalą.
- ► Eigos padą spausti į frezavimo stalą, kol užsifiksuos.

Ruošinio išsikišimas Y (**[5]** pav.) šablono atžvilgiu apskaičiuojamas taip:

Y = (kopijavimo žiedo ø – frezos ø) / 2

5.3 Frezavimas su kreipiančiąja sistema FS

Kreipiančioji sistema (iš dalies reikmuo) palengvina tiesių griovelių frezavimą.

- ► Kreipiančiąją liniuotę sraigtiniais veržtuvais **[5-4]** pritvirtinti prie ruošinio.
- ► Eigos padą **[5-3]** kreipiančiajai atramai įstatyti į vertikalaus frezavimo mašinos frezavimo stalą (žr. 5.4skyrių). Šis eigos padas turi laiptelį, kompensuojantį kreipiančiosios liniuotės aukštį.
- ► Abi strypines kreipiančiąsias **[5-6]** prie kreipiančiosios atramos pritvirtinti sukamosiomis rankenėlėmis **[5-5]** ir **[5-9]**.
- ► Atidaryti sukamąją rankenėlę **[5-1]**.
- ► Strypines kreipiančiąsias **[5-6]** įstatyti į frezavimo stalo griovelius.
- ► Vertikalaus frezavimo mašiną su kreipiančiąja atrama uždėti ant kreipiančiosios liniuotės.
- ► Jeigu reikia, abejose kreipiančiosiose trinkelėse **[5-2]** atsuktuvu nustatyti kreipiančiosios atramos tarpą ant kreipiančiosios liniuotės.
- ► Vertikalaus frezavimo mašiną perstumti išilgai strypinių kreipiančiųjų iki norimo atstumo tarp frezavimo įrankio ir kreipiančiosios liniuotės. Atkreipti dėmesį, kad tarp kreipiančiosios liniuotės priekinės briaunos ir frezos arba griovelio liktų saugus 5 mm atstumas X (**[5]** pav.).
- ► Sukamąją rankenėlę **[5-1]** uždaryti.
- ► Atidaryti sukamąją rankenėlę **[5-10]**.
- ► Sukant nustatymo ratuką **[5-7]**, atstumą X nustatyti tiksliai. Nustatymo ratuką **[5-7]** prilaikyti, kad skalę **[5-8]** būtų galima atskirai persukti ir nustatyti nulį.
- ► Sukamąją rankenėlę **[5-10]** uždaryti.

5.4 Eigos pado keitimas

Festool siūlo specialius eigos padus (reikmenis) įvairiems naudojimo atvejams.

- ► Elektrinį įrankį ant šono padėti ant stabilaus pagrindo.
- ► Atidaryti svirtį **[4-4]**.
- ► Nuimti eigos padą **[4-1]**.
- ► Svirtį **[4-4]** vėl paleisti.
- ► Eigos padą su liežuvėliais **[4-2]** įdėti į frezavimo stalą.
- ► Eigos padą spausti į frezavimo stalą, kol užsifiksuos.

ⓘ Eigos padą naudojant pirmą kartą: nuimti apsauginę plėvelę!

6 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**

7 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.

Tips, merknad

2 Leveringsomfang

[1-1] Yttersåle LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Underlag AFB-OF 2200
[1-3] Yttersåle LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopiring KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopiring KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopiring KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopiring KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Sideanlegg SA-OF 2200 med avsugshette
[1-9] Føringsstenger ST-OF 2200
[1-10] Føringsanlegg FS-OF 2200 med yttersåle

3 Forskriftsmessig bruk

Tilbehøret er beregnet på bruk med overfres OF 2200 og skal utelukkende brukes som beskrevet i denne bruksanvisningen.

Ved ikke-forskriftsmessig bruk har brukeren ansvaret.

4 Sikkerhetsinformasjon

ADVARSEL! Les alle sikkerhetsregler og anvisninger. Hvis sikkerhetsinformasjonen og anvisningene ikke følges, kan det føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

Oppbevar all sikkerhetsinformasjon og alle anvisninger for fremtidig bruk.

Les bruksanvisningen for elektroverktøyet.

5 Arbeide med elektroverktøyet

5.1 Fresing med parallellanlegg

Parallellanlegg (delvis tilbehør) brukes til fresearbeid parallelt med kanten på arbeidsemnet.

- ► Fest de to føringsstengene **[2-4]** på parallellanlegget med de to vriderne **[2-2]**.
- ► Sett føringsstengene inn i sporene på fresebordet til ønsket lengde og fest dem med vrideren **[2-1]**.

Fininnstilling

- ► Åpne vrideren **[2-7]** for å finjustere med reguleringshjulet **[2-5]**.

  Følg 0,1 mm-skalaen på skalaringen **[2-6]**. Når reguleringshjulet holdes nede, kan skalaringen dreies separat for å sette den til "null". Skalaen **[2-3]** viser reguleringen i millimeter.
- ► Lukk vrideren **[2-7]** etter at fininnstillingen er utført.
- ► Juster begge styrekjevene **[3-3]** slik at avstanden fra fresen er ca. 5 mm. For å gjøre dette åpner du skruene **[3-2]** og lukker dem igjen etter at innstillingen er utført.
- ► Bare når du freser langs kanter: Skyv avsugshetten **[3-1]** frem fra baksiden til den klikker på plass på parallellanlegget, og koble en sugeslange med diameter på 27 mm eller 36 mm til avsugsstussen **[3-4]**. Alternativt kan du la sugeslangen stå i avsugsstussen på elektroverktøyet.

5.2 Kopifresing

For fresing med sjablonger brukes det overfres med innebygd kopiring (tilbehør).

ⓘ Kopiringene kan brukes med standard yttersåle. En spesiell yttersåle fås som tilbehør for å forbedre støtten.

Sett inn kopiring

FORSIKTIG

Fare for ulykker

Et for stort freseverktøy skader kopiringen og kan føre til ulykker.

- ► Forsikre deg om at freseverktøyet som brukes, passer gjennom åpningen på kopiringen.

- ► Legg elektroverktøyet på siden på et stabilt underlag.
- ► Åpne spaken **[4-4]**.
- ► Ta av yttersålen **[4-1]**.
- ► Slipp spaken **[4-4]** igjen.
- ► Legg kopiringen **[4-3]** riktig ned i fresebordet.
- ► Legg yttersålen med tappene **[4-2]** i fresebordet.
- ► Trykk yttersålen inn i fresebordet til den går i inngrep.

Arbeidsemnets overheng Y (bilde **[5]**) mot sjablongen beregnes som følger:

Y = (ø kopiring - ø fres)/2

5.3 Fresing med føringssystem FS

Styresystemet (delvis tilbehør) forenkler fresing av rette spor.

- ► Fest føringsskinnen til arbeidsemnet med skrutvinger **[5-4]**.
- ► Sett inn yttersålen **[5-3]** for føringsanlegget i overfresens fresebord (se kapittel 5.4). Denne yttersålen har en skulder som kompenserer for høyden på føringsskinnen.
- ► Fest de to føringsstengene **[5-6]** på føringsanlegget med de to vriderne **[5-5]** og **[5-9]**.
- ► Skru løs vrideren **[5-1]**.
- ► Før inn føringsstengene **[5-6]** i sporene på fresebordet.
- ► Sett overfresen med føringsanlegg på føringsskinnen.
- ► Bruk om nødvendig en skrutrekker for å justere føringsskinnens klaring på føringsanlegget på de to føringskjevene **[5-2]**.
- ► Før freseren langs styrestengene til ønsket avstand mellom freseverktøyet og føringsstangen. Forsikre deg om at det er en sikkerhetsavstand på X - bilde **[5]** på 5 mm mellom forkanten på føringsskinnen og fresen/sporet.
- ► Steng igjen vrideren **[5-1]**.
- ► Skru løs vrideren **[5-10]**.
- ► Still inn avstand X nøyaktig ved å dreie på reguleringshjulet **[5-7]**. Hold fast i reguleringshjulet **[5-7]** for å dreie skalaen **[5-8]** separat til null.
- ► Steng igjen vrideren **[5-10]**.

5.4 Bytte yttersåle

Festool tilbyr spesielle yttersåler (tilbehør) for forskjellige bruksområder.

- ► Legg elektroverktøyet på siden på et stabilt underlag.
- ► Åpne spaken **[4-4]**.
- ► Ta av yttersålen **[4-1]**.
- ► Slipp spaken **[4-4]** igjen.
- ► Legg yttersålen med tappene **[4-2]** i fresebordet.
- ► Trykk yttersålen inn i fresebordet til den går i inngrep.

ⓘ Når du bruker yttersålen for første gang: Ta av beskyttelsesfolien!

6 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**

7 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.


Tip, aanwijzing

2 Leveringsomvang

[1-1] Loopzool LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Steunstuk AFB-OF 2200
[1-3] Loopzool LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopieerring KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopieerring KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopieerring KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopieerring KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Zijaanslag SA-OF 2200 met afzuigkap
[1-9] Geleidestangen ST-OF 2200
[1-10] Geleideaanslag FS-OF 2200 met loopzool

3 Beoogd gebruik

De accessoires zijn bedoeld voor inbouw in de bovenfrees OF 2200 en mogen uitsluitend worden gebruikt voor de in deze handleiding beschreven toepassingen.

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

4 Veiligheidsvoorschriften


WAARSCHUWING! Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen.

Worden de veiligheidsinstructies en aanwijzingen niet in acht genomen, dan kan dit een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel tot gevolg hebben.

Bewaar alle veiligheidsinstructies en aanwijzingen om ze later te kunnen raadplegen.

Volg de gebruiksaanwijzing van het elektrische gereedschap.

5 Werken met het elektrische gereedschap

5.1 Frezen met zijaanslag

De zijaanslag (gedeeltelijk accessoire) wordt voor freeswerkzaamheden parallel aan de werkstukrand ingezet.

- ► De beide geleidingsstangen **[2-4]** met de beide draaiknoppen **[2-2]** aan de zijaanslag vastklemmen.
- ► De geleidingsstangen tot aan de gewenste maat in de groeven van de freestafel invoeren en met de draaiknop **[2-1]** vastklemmen.

Fijninstelling

- ► Draaiknop **[2-7]** openen om met de stelknop **[2-5]** een fijninstelling uit te voeren.
  Hiertoe heeft de schaalring **[2-6]** een schaalindeling van 0,1 mm. Als de stelknop wordt vastgehouden, kan de schaalring apart worden verdraaid om deze op "nul" te zetten. De schaal **[2-3]** toont de verstelling in millimeters.
- ► Na de fijninstelling de draaiknop **[2-7]** sluiten.
- ► Beide geleidebekken **[3-3]** zo instellen dat de afstand tot de frees ca. 5 mm bedraagt. Hiertoe de schroeven **[3-2]** openen en na uitgevoerde instelling weer sluiten.
- ► Alleen bij het frezen aan de rand: de afzuigkap **[3-1]** van achteren tot aan het vastklikken op de zijaanslag schuiven en op de afzuigaansluiting **[3-4]** een afzuigslang met diameter 27 mm of 36 mm aansluiten. Alternatief de afzuigslang op de afzuigaansluiting van het elektrische gereedschap laten zitten.

5.2 Kopieerfrezen

Voor freeswerkzaamheden met sjablonen gebruikt men de bovenfrees met ingebouwde kopieerring (accessoires).

De kopieerringen kunnen met de standaard aanwezige loopzool worden gebruikt. Ter verbetering van het steunstuk is als accessoire een speciale loopzool verkrijgbaar.

Kopieerring plaatsen


VOORZICHTIG

Risico van ongevallen

Een te groot freesgereedschap beschadigt de kopieerring en kan tot ongevallen leiden.

- ► Erop letten dat het gebruikte freesgereedschap door de opening van de kopieerring past.

- ► Elektrisch gereedschap zijdelings op een stabiele ondergrond leggen.
- ► Hendel **[4-4]** openen.
- ► Loopzool **[4-1]** afnemen.
- ► Hendel **[4-4]** weer loslaten.
- ► Kopieerring **[4-3]** in de juiste positie in de freestafel leggen.
- ► Loopzool met de ogen **[4-2]** in de freestafel leggen.
- ► Loopzool tot aan het vastklikken in de freestafel drukken.

De overstand Y (afbeelding **[5]**) van het werkstuk ten opzichte van de sjabloon wordt als volgt berekend:

Y = (ø kopieerring - ø frees)/2

5.3 Frezen met geleidingssysteem FS

Het geleidingssysteem (gedeeltelijk accessoire) maakt het frezen van rechte groeven makkelijker.

- ► Geleiderail met schroefklemmen **[5-4]** aan het werkstuk bevestigen.
- ► Loopzool **[5-3]** voor de geleideaanslag in de freestafel van de bovenfrees plaatsen (zie hoofdstuk 5.4). Deze loopzool bezit een inspringing die de hoogte van de geleiderail compenseert.
- ► De beide geleidingsstangen **[5-6]** met de draaiknoppen **[5-5]** en **[5-9]** aan de geleideaanslag vastklemmen.
- ► Draaiknop **[5-1]** losdraaien.

- ► Geleidestangen **[5-6]** in de groeven van de freestafel invoeren.
- ► Bovenfrees met de geleideaanslag op de geleiderail plaatsen.
- ► Indien nodig met een schroevendraaier aan de beide geleidebekken **[5-2]** de speling van de geleideaanslag op de geleiderail instellen.
- ► Bovenfrees langs de geleidestangen tot aan de gewenste afstand van het freesgereedschap tot aan de geleiderail verschuiven. Erop letten dat een veiligheidsafstand X - afbeelding **[5]** van 5 mm tussen de voorkant van de geleiderail en de frees, resp. de groef, bestaat.
- ► Draaiknop **[5-1]** sluiten.
- ► Draaiknop **[5-10]** losdraaien.
- ► Door draaien van de stelknop **[5-7]** de afstand X exact instellen. De stelknop **[5-7]** vasthouden om de schaal **[5-8]** om "nul" in te stellen apart verdraaien.
- ► Draaiknop **[5-10]** sluiten.

5.4 Loopzool vervangen

Festool biedt voor diverse toepassingen speciale loopzolen (accessoires) aan.

- ► Elektrisch gereedschap zijdelings op een stabiele ondergrond leggen.
- ► Hendel **[4-4]** openen.
- ► Loopzool **[4-1]** afnemen.
- ► Hendel **[4-4]** weer loslaten.
- ► Loopzool met de ogen **[4-2]** in de freestafel leggen.
- ► Loopzool tot aan het vastklikken in de freestafel drukken.

ⓘ Bij eerste gebruik van de loopzool: Beschermfolie verwijderen!

6 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**

7 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.

Zalecenie, wskazówka

2 Zakres dostawy

[1-1] Wkładka ślizgowa LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Nakładka AFB-OF 2200
[1-3] Wkładka ślizgowa LA-OF 2200 D36
[1-4] Pierścień kopiujący KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Pierścień kopiujący KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Pierścień kopiujący KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Pierścień kopiujący KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Prowadnica boczna SA-OF 2200 z osłoną ssącą
[1-9] Prowadnice ST-OF 2200
[1-10] Adapter prowadnicy FS-OF 2200 z wkładką ślizgową

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Akcesoria są przeznaczone do zamontowania we frezarce górnowrzecionowej OF 2200 i mogą być używane wyłącznie do zastosowań opisanych w niniejszej instrukcji.

W przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem odpowiedzialność ponosi użytkownik.

4 Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie wskazówki i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie wskazówek i instrukcji dotyczących bezpieczeństwa może doprowadzić do porażenia prądem, pożaru i/ lub powstania ciężkich obrażeń ciała.

Wszystkie wskazówki i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa należy zachować do wykorzystania w przyszłości.

Należy przestrzegać instrukcji obsługi elektronarzędzia.

5 Praca z narzędziem elektrycznym

5.1 Frezowanie z prowadnicą boczną

Prowadnica boczna (częściowo wyposażenie) służy do frezowania równolegle do krawędzi elementu obrabianego.

- ► Zamocować oba drążki prowadzące **[2-4]** za pomocą dwóch pokrętet **[2-2]** do prowadnicy bocznej.
- ► Włożyć drążki prowadzące w rowki stołu frezarskiego do żądanego rozmiaru i zamocować pokrętłem **[2-1]**.

Regulacja precyzyjna

- ► Odkręcić pokrętło **[2-7]**, aby dokonać precyzyjnego ustawienia pokrętłem nastawczym **[2-5]**.

  W tym celu pierścień skali **[2-6]** posiada podziałkę 0,1 mm. Jeżeli przytrzyma się pokrętło nastawcze, pierścień skali można obrócić oddzielnie, aby ustawić go na zero. Skala **[2-3]** jest wyrażona w milimetrach.
- ► Po zakończeniu regulacji precyzyjnej dokręcić pokrętło **[2-7]**.

- ► Obie szczęki prowadzące **[3-3]** ustawić tak, żeby odstęp do frezu wynosił ok. 5 mm. W tym celu odkręcić śruby **[3-2]** a po zakończeniu regulacji ponownie dokręcić.
- ► Tylko w przypadku frezowania na krawędzi: przesunąć osłonę ssącą **[3-1]** od tyłu aż do zatrzaśnięcia na prowadnicy bocznej i podłączyć wąż ssący o średnicy 27 mm lub 36 mm do króćca ssącego **[3-4]**. Ewentualnie pozostawić wąż ssący na króćcu ssącym elektronarzędzia.

5.2 Frezowanie kopiowe

Do frezowania z użyciem szablonów stosuje się frezarkę górnowrzecionową z wbudowanym pierścieniem kopiującym (wyposażenie).

ⓘ Pierścieni kopiujących można używać ze standardową stopką. Dla poprawy podparcia w ramach wyposażenia dostępna jest specjalna stopka.

Stosowanie pierścienia kopiującego

OSTROŻNIE

Niebezpieczeństwo wypadku

Zbyt duży frez spowoduje uszkodzenie pierścienia kopiującego i może być przyczyną wypadków.

- ► Upewnić się, że zastosowany frez pasuje do otworu pierścienia kopiującego.

- ► Elektronarzędzie położyć na boku na stabilnym podłożu.
- ► Otworzyć dźwignię **[4-4]**.
- ► Zdjąć stopkę **[4-1]**.
- ► Ponownie zwolnić dźwignię **[4-4]**.
- ► Umieścić pierścień kopiujący **[4-3]** w odpowiedniej pozycji w stole frezarskim.
- ► Założyć stopkę wraz z klapką **[4-2]** na stół frezarski.
- ► Wcisnąć stopkę w stół frezarski aż do zatrzaśnięcia.

Występ Y (ilustracja **[5]**) elementu obrabianego poza szablon oblicza się w następujący sposób:

Y = (ø pierścienia kopiującego - ø frezu)/2

5.3 Frezowanie z systemem prowadnic FS

System prowadnic (częściowo wyposażenie) ułatwia frezowanie prostych rowków.

- ► Szynę prowadzącą zamocować na elemencie obrabianym za pomocą ścisków śrubowych **[5-4]**.
- ► Założyć stopkę **[5-3]** dla prowadnicy na stole frezarskim frezarki górnowrzecionowej (patrz rozdział 5.4). Stopka ta posiada stopień, który wyrównuje wysokość szyny prowadzącej.
- ► Zamocować oba drążki prowadzące **[5-6]** za pomocą dwóch pokrętet **[5-5]** i **[5-9]** do adaptera prowadnicy.
- ► Odkręcić pokrętło **[5-1]**.
- ► Włożyć drążki prowadzące **[5-6]** w rowki stołu frezarskiego.
- ► Umieścić frezarkę górnowrzecionową z adapterem prowadnicy na szynie prowadzącej.
- ► W razie potrzeby, za pomocą wkrętaka na obu szczękach prowadzących **[5-2]** ustawić luz adaptera prowadnicy na szynie prowadzącej.
- ► Frezarkę górnowrzecionową przesunąć wzdłuż drążków prowadzących aż do uzyskania żądanej odległości frezu od szyny prowadzącej. Upewnić się, że pomiędzy przednią krawędzią szyny prowadzącej a frezem lub rowkiem zachowany jest odstęp bezpieczeństwa X wynoszący 5 mm - ilustracja **[5]**.
- ► Dokręcić pokrętło **[5-1]**.
- ► Odkręcić pokrętło **[5-10]**.
- ► Ustawić żądany odstęp X poprzez obracanie pokrętła nastawczego **[5-7]**. Przytrzymać pokrętło nastawcze **[5-7]**, aby obrócić osobno skalę **[5-8]** w celu wyzerowania.
- ► Dokręcić **[5-10]** pokrętło .

5.4 Wymiana stopki

Festool oferuje specjalne stopki (wyposażenie) do różnych zastosowań.

- ► Elektronarzędzie położyć na boku na stabilnym podłożu.
- ► Otworzyć dźwignię **[4-4]**.
- ► Zdjąć stopkę **[4-1]**.
- ► Ponownie zwolnić dźwignię **[4-4]**.
- ► Założyć stopkę wraz z klapką **[4-2]** na stół frezarski.
- ► Wcisnąć stopkę w stół frezarski aż do zatrzaśnięcia.

ⓘ Podczas pierwszego użycia stopki: Zdjąć folię ochronną!

6 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**

7 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.

ⓘ Conselho, indicação

2 Âmbito de fornecimento

[1-1] Sola de apoio LA-OF 2200 D36 CT

[1-2] Suporte AFB-OF 2200

[1-3] Sola de apoio LA-OF 2200 D36
[1-4] Anel copiador KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Anel copiador KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Anel copiador KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Anel copiador KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Batente lateral SA-OF 2200 com cobertura de aspiração
[1-9] Barras guia ST-OF 2200
[1-10] Batente-guia FS-OF 2200 com sola de apoio

3 Utilização de acordo com as disposições

O acessório está previsto para ser montado na fresadora vertical OF 2200 e só pode ser utilizado para as aplicações descritas nestas instruções.

Em caso de utilização incorreta, a responsabilidade é do utilizador.

4 Indicações de segurança

ADVERTÊNCIA! Leia todas as indicações de segurança e instruções. O incumprimento das indicações de segurança e instruções pode causar choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

Guarde todas as indicações de segurança e instruções para futura referência.

Tenha em atenção o Manual de instruções da ferramenta elétrica.

5 Trabalhar com a ferramenta elétrica

5.1 Fresar com batente lateral

O batente lateral (em parte, acessórios) é utilizado para trabalhos de fresagem em paralelo à aresta da peça a trabalhar.

- ► Fixar ambas as barras guia **[2-4]** com os dois botões giratórios **[2-2]** no batente lateral.
- ► Inserir as barras guia até à medida pretendida nas ranhuras da mesa de fresar e fixar com o botão giratório **[2-1]**.

Ajuste de precisão

- ► Abrir o botão giratório **[2-7]** para realizar um ajuste de precisão com a roda de ajuste **[2-5]**.
  Para tal, o anel de escala **[2-6]** possui uma escala de 0,1 mm. Se se segurar a roda de ajuste, o anel de escala pode ser rodado separadamente para ser colocado em "Zero". A escala **[2-3]** indica o ajuste em milímetros.
- ► Depois de realizado o ajuste de precisão, fechar o botão giratório **[2-7]**.
- ► Ajustar os dois mordentes-guia **[3-3]** de modo a que a sua distância à fresa seja de aprox. 5 mm. Para tal, abrir os parafusos **[3-2]** e voltar a fechá-los depois de efetuado o ajuste.
- ► Apenas ao fresar na aresta: empurrar a cobertura de aspiração **[3-1]** a partir de trás, até engatar no batente lateral, e conectar um tubo flexível de aspiração com um diâmetro de 27 mm ou 36 mm no bocal de aspiração **[3-4]**. Em alternativa, deixar o tubo flexível de aspiração no bocal de aspiração da ferramenta elétrica.

5.2 Fresagem de cópia

Para a realização de trabalhos de fresagem com moldes, utiliza-se a fresadora com o anel copiador aplicado (acessórios).

Os anéis copiadores podem ser utilizados com a base roldana existente de série. Para melhorar o suporte, está disponível uma base roldana especial como acessório.

Aplicar anel copiador

CUIDADO

Perigo de acidente

Uma ferramenta de fresar demasiado grande danifica o anel copiador e pode dar origem a acidentes.

- ► Prestar atenção a que a ferramenta de fresar engatada passa na abertura do anel copiador.

- ► Colocar a ferramenta elétrica de lado, sobre uma base estável.
- ► Abrir a alavanca **[4-4]**.
- ► Retirar a base roldana **[4-1]**.
- ► Soltar novamente a alavanca **[4-4]**.
- ► Posicionar corretamente o anel copiador **[4-3]** na mesa de fresar.
- ► Aplicar a base roldana com as patilhas **[4-2]** na mesa de fresar.
- ► Pressionar a base roldana na mesa de fresar, até engatar.

A saliência Y (imagem **[5]**) da peça a trabalhar para o molde calcula-se da seguinte forma:

Y = (ø do anel copiador - ø da fresa)/2

5.3 Fresar com sistema trilho-guia FS

O sistema trilho-guia (em parte, acessórios) facilita a fresagem de ranhuras retas.

- ► Fixar o trilho-guia à peça a trabalhar com sargentos **[5-4]**.
- ► Aplicar a base roldana **[5-3]** apenas para o batente-guia na mesa de fresar da fresadora (consultar o capítulo 5.4). Esta base roldana possui um escalonamento que compensa a altura do trilho-guia.
- ► Fixar ambas as barras guia **[5-6]** com os botões giratórios **[5-5]** e **[5-9]** no batente-guia.
- ► Abrir o botão giratório **[5-1]**.
- ► Inserir as barras guia **[5-6]** nas ranhuras da mesa de fresar.
- ► Colocar a fresadora com o batente-guia no trilho-guia.
- ► Em caso de necessidade, utilizar uma chave de parafusos em ambos os mordentes-guia **[5-2]** para ajustar a folga do batente-guia no trilho-guia.
- ► Deslocar a fresadora ao longo das barras guia, até alcançar a distância da ferramenta de fresar ao trilho-guia. Assegurar que existe uma distância de segurança X - imagem **[5]** de 5 mm entre a aresta dianteira do trilho-guia e a fresa ou a ranhura.
- ► Fechar o botão giratório **[5-1]**.
- ► Abrir o botão giratório **[5-10]**.
- ► Ajustar a distância X exata, rodando a roda de ajuste **[5-7]**. Fixar a roda de ajuste **[5-7]** para rodar separadamente a escala **[5-8]** até "Zero".

► Fechar o botão giratório **[5-10]**.

5.4 Substituir a base roldana

A Festool oferece bases roldana especiais (acessórios) para diversas aplicações.

► Colocar a ferramenta elétrica de lado, sobre uma base estável.
► Abrir a alavanca **[4-4]**.
► Retirar a base roldana **[4-1]**.
► Soltar novamente a alavanca **[4-4]**.
► Aplicar a base roldana com as patilhas **[4-2]** na mesa de fresar.
► Pressionar a base roldana na mesa de fresar, até engatar.

ⓘ Na primeira utilização da base roldana: retirar a película protetora!

6 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**

7 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.

Recomandare, observație

2 Articole incluse

[1-1] Sabot de protecție LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Suport AFB-OF 2200
[1-3] Sabot de protecție LA-OF 2200 D36
[1-4] Inel de copiere KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Inel de copiere KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Inel de copiere KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Inel de copiere KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] Limitator paralel SA-OF 2200 cu apărătoare de aspirare
[1-9] Bare de ghidare ST-OF 2200
[1-10] Adaptor pentru șină de ghidare FS-OF 2200 cu sabot de protecție

3 Utilizarea conformă cu scopul prevăzut

Accesoriile sunt destinate instalării în mașina de frezat OF 2200 și pot fi utilizate numai pentru aplicațiile descrise în acest manual.

Utilizatorul este unicul răspunzător în cazul utilizării neconforme cu destinația.

4 Instrucțiuni privind siguranța

AVERTISMENT! Citiți toate instrucțiunile privind siguranța și indicațiile. Nerespectarea instrucțiunilor privind siguranța și indicațiilor se poate solda cu electrocutări, incendii și/sau răniri grave.

Păstrați toate instrucțiunile privind siguranța și instrucțiunile în vederea consultării ulterioare.

Respectați manualul de utilizare a sculei electrice.

5 Lucrul cu scula electrică

5.1 Frezare cu limitator paralel

Limitatorul paralel (accesoriu parțial) este utilizat pentru lucrările de frezare executate paralel cu muchia piesei.

► Strângeți cele două bare de ghidare **[2-4]** cu cele două butoane rotative **[2-2]** de pe limitatorul paralel.
► Introduceți barele de ghidare până la dimensiunea dorită în canelurile plăcii de sprijin cu mâner și strângeți-le cu butonul rotativ **[2-1]**.

Reglaj fin

► Deschideți butonul rotativ **[2-7]** pentru a efectua un reglaj fin cu ajutorul rotiței de reglare **[2-5]**.
În acest scop, inelul scalar **[2-6]** are o scală de 0,1 mm. Dacă rotița de reglare este ținută ferm, inelul scalar poate fi rotit separat, pentru a-l aduce în poziția „zero". Scala **[2-3]** indică reglarea în milimetri.
► După efectuarea reglajului fin, închideți butonul rotativ **[2-7]**.
► Reglați cele două fălci de ghidare **[3-3]** astfel încât distanța acestora față de mașina de frezat să fie de aproximativ 5 mm. Pentru aceasta, deschideți șuruburile **[3-2]** și strângeți-le la loc după efectuarea configurării.
► Numai la frezarea pe muchie: împingeți apărătoarea de aspirare **[3-1]** din spate până când se fixează pe limitatorul paralel și racordați la ștuțul de aspirare **[3-4]** un furtun de aspirare cu diametrul de 27 mm sau de 36 mm. În mod alternativ, lăsați furtunul de aspirare racordat la ștuțul de aspirare al sculei electrice.

5.2 Frezarea de copiere

Pentru lucrările de frezare cu șabloane este utilizată mașina de frezat cu inel de copiere montat (accesoriu).

Inele de copiere pot fi utilizate cu sabotul de protecție inclus în dotarea de serie. Pentru îmbunătățirea suportului este disponibil, ca accesoriu, un sabot de protecție special.

Introducerea inelului de copiere

PRECAUȚIE

Pericol de accidentare

O sculă de frezare prea mare poate cauza deteriorarea inelului de copiere și poate provoca accidente.

- Asigurați-vă că scula de frezare se potrivește în orificiul inelului de copiere.
- Așezați scula electrică lateral, pe o suprafață stabilă.
- Deschideți maneta **[4-4]**.
- Scoateți sabotul de protecție **[4-1]**.
- Eliberați maneta **[4-4]**.
- Introduceți inelul de copiere **[4-3]** în poziția corectă în placa de sprijin cu mâner.
- Introduceți sabotul de protecție cu lamelele **[4-2]** în placa de sprijin cu mâner.
- Apăsați sabotul de protecție până când se fixează în placa de sprijin cu mâner.

Suprapunerea Y (imaginea **[5]**) a piesei cu șablonul se calculează după cum urmează:

Y = (ø inel de copiere - ø mașină de frezat)/2

5.3 Frezarea cu sistemul de ghidare FS

Sistemul de ghidare (accesoriu parțial) ușurează frezarea canelurilor drepte.

- Fixați șina de ghidare cu clemele de fixare **[5-4]** pe piesă.
- Introduceți sabotul de protecție **[5-3]** pentru adaptorul pentru șina de ghidare în placa de sprijin cu mâner a mașinii de frezat (consultați capitolul 5.4). Acest sabot de protecție dispune de un platou care compensează înălțimea șinei de ghidare.
- Strângeți cele două bare de ghidare **[5-6]** cu butoanele rotative **[5-5]** și **[5-9]** de pe adaptorul pentru șina de ghidare.
- Deschideți butonul rotativ **[5-1]**.
- Introduceți barele de ghidare **[5-6]** în canelurile plăcii de sprijin cu mâner.
- Așezați mașina de frezat împreună cu adaptorul pentru șina de ghidare pe șina de ghidare.
- Dacă este necesar, reglați cu o șurubelniță, la ambele fălci de ghidare **[5-2]**, jocul adaptorului pentru șina de ghidare pe șina de ghidare.
- Deplasați mașina de frezat de-a lungul barelor de ghidare până la distanța dorită între scula de frezare și șina de ghidare. Asigurați-vă că există o distanță de siguranță X - imaginea **[5]** de 5 mm între muchia frontală a șinei de ghidare și mașina de frezat, respectiv canelură.
- Închideți butonul rotativ **[5-1]**.
- Deschideți butonul rotativ **[5-10]**.
- Prin rotirea rotiței de reglare **[5-7]** reglați cu precizie distanța X. Țineți ferm rotița de reglare **[5-7]**, pentru a roti separat scala **[5-8]** în poziția „zero”.
- Închideți butonul rotativ **[5-10]**.

5.4 Înlocuirea sabotului de protecție

Festool oferă pentru diferite aplicații de lucru saboți de protecție speciali (accesorii).

- Așezați scula electrică lateral, pe o suprafață stabilă.
- Deschideți maneta **[4-4]**.
- Scoateți sabotul de protecție **[4-1]**.
- Eliberați maneta **[4-4]**.
- Introduceți sabotul de protecție cu lamelele **[4-2]** în placa de sprijin cu mâner.
- Apăsați sabotul de protecție până când se fixează în placa de sprijin cu mâner.

La prima utilizare a sabotului de protecție: Îndepărtați folia de protecție!

6 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**

7 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.

Tip, upozornenie

2 Rozsah dodávky

[1-1] Klzná pätka LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] Podpera AFB-OF 2200
[1-3] Klzná pätka LA-OF 2200 D36
[1-4] Kopírovací krúžok KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] Kopírovací krúžok KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] Kopírovací krúžok KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] Kopírovací krúžok KR-D 40,0/OF 2200

[1-8] Bočný doraz SA-OF 2200 s vekom odsávača
[1-9] Vodiace tyče ST-OF 2200
[1-10] Vodiaci doraz FS-OF 2200 s klznou pätkou

3 Používanie v súlade s určením

Príslušenstvo je určené na montáž na hornú frézku OF 2200 a smie sa používať výlučne na práce opísané v tomto návode.

Za používanie, ktoré nie je v súlade s určením, ručí používateľ.

4 Bezpečnostné upozornenia

VAROVANIE! Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia a pokyny. Nedodržanie bezpečnostných upozornení a pokynov môže zapríčiniť úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo ťažké zranenia.

Odložte si všetky bezpečnostné upozornenia a pokyny, aby ste ich mohli aj v budúcnosti použiť.

Dodržiavajte návod na používanie elektrického náradia.

5 Práca s elektrickým náradím

5.1 Frézovanie s bočným dorazom

Bočný doraz (čiastočne príslušenstvo) sa používa pre prácu rovnobežne s hranou obrobku.

- ► Obidve vodiace tyče **[2-4]** upnite pomocou oboch otočných gombíkov **[2-2]** na bočný doraz.
- ► Vodiace tyče zasúvajte do drážok frézovacieho stola až po požadovaný rozmer a upnite pomocou otočného gombíka **[2-1]**.

Jemné nastavenie

- ► Povoľte otočný gombík **[2-7]**, aby ste mohli urobiť pomocou nastavovacieho kolieska **[2-5]** jemné nastavenie.

  Krúžok so stupnicou **[2-6]** poskytuje na to stupnicu 0,1 mm. Ak nastavovacie koliesko pridržíte, možno krúžok so stupnicou samostatne otáčať a nastaviť ho na „nulu“. Stupnica **[2-3]** ukazuje zmenu nastavenia v milimetroch.
- ► Po vykonaní jemného nastavenia otočný gombík **[2-7]** utiahnite.
- ► Obidve vodiace čeľuste **[3-3]** nastavte tak, aby bola ich vzdialenosť od frézy cca 5 mm. Povoľte pritom skrutky **[3-2]** a po vykonaní nastavenia ich opäť utiahnite.
- ► Iba pri frézovaní na hranách: veko odsávača **[3-1]** posuňte zozadu tak, aby zapadlo na bočný doraz, a na odsávacie hrdlo **[3-4]** pripojte odsávaciu hadicu s priemerom 27 mm alebo 36 mm. Prípadne ponechajte odsávaciu hadicu na odsávacom hrdle elektrického náradia.

5.2 Kopírovacie frézovanie

Pri frézovacích prácach so šablónami sa používa horná frézka s namontovaným kopírovacím krúžkom (príslušenstvo).

ⓘ Kopírovacie krúžky možno používať so sériovo dostupnými kĺznymi pätkami. Na zlepšenie dosadania je ako príslušenstvo k dispozícii špeciálna kĺzná pätka.

Použitie kopírovacieho krúžku

POZOR

Nebezpečenstvo úrazu

Príliš veľký frézovací nástroj poškodí kopírovací krúžok a môže spôsobiť úraz.

- ► Dbajte na to, aby použitý frézovací nástroj prešiel cez otvor kopírovacieho krúžku.

- ► Elektrické náradie položte nabok na stabilný podklad.
- ► Povoľte páku **[4-4]**.
- ► Odoberte kĺznú pätku **[4-1]**.
- ► Znova uvoľnite páku **[4-4]**.
- ► Kopírovací krúžok **[4-3]** vložte v správnej polohe do frézovacieho stola.
- ► Kĺznú pätku s lamelami **[4-2]** založte do frézovacieho stola.
- ► Kĺznú pätku potlačte do frézovacieho stola tak, aby zapadla.

Presah Y (obrázok **[5]**) obrobku k šablóne sa vypočíta takto:

Y = (ø kopírovacieho krúžku – ø frézy)/2

5.3 Frézovanie s vodiacim systémom FS

Vodiaci systém (čiastočne príslušenstvo) uľahčuje frézovanie rovných drážok.

- ► Vodiacu lištu upevnite pomocou skrutkovacej svorky **[5-4]** na obrobok.
- ► Nasaďte kĺznú pätku **[5-3]** pre vodiaci doraz do frézovacieho stola hornej frézky (pozri kapitolu 5.4). Táto kĺzná pätka má odskok, ktorý vyrovnáva výšku vodiacej lišty.
- ► Obidve vodiace tyče **[5-6]** upnite pomocou otočných gombíkov **[5-5]** a **[5-9]** na vodiaci doraz.
- ► Povoľte otočný gombík **[5-1]**.
- ► Vodiace tyče **[5-6]** zaveďte do drážok frézovacieho stola.
- ► Hornú frézku s vodiacim dorazom nasaďte na vodiace lišty.
- ► V prípade potreby nastavte pomocou skrutkovača na oboch vodiacich čeľustiach **[5-2]** vôľu vodiaceho dorazu na vodiacich lištách.
- ► Hornú frézku posuňte pozdĺž vodiacich tyčí až na požadovanú vzdialenosť frézovacieho nástroja od vodiacej lišty. Dávajte pozor na to, aby sa zachovala bezpečnostná vzdialenosť X – obrázok **[5]** 5 mm medzi prednou hranou vodiacej lišty a frézou, príp. drážkou.
- ► Utiahnite otočný gombík **[5-1]**.
- ► Povoľte otočný gombík **[5-10]**.
- ► Vzdialenosť X presne nastavte otáčaním nastavovacieho kolieska **[5-7]**. Pevne držte nastavovacie koliesko **[5-7]**, aby ste stupnicu **[5-8]** mohli samostatne otočiť na „nulu“.
- ► Utiahnite otočný gombík **[5-10]**.

5.4 Výmena kĺznej pätky

Festool ponúka pre jednotlivé použitia špeciálne kĺzné pätky (príslušenstvo).

- ► Elektrické náradie položte nabok na stabilný podklad.
- ► Povoľte páku **[4-4]**.

- ► Odoberte klznú pätku **[4-1]**.
- ► Znova uvoľnite páku **[4-4]**.
- ► Klznú pätku s lamelami **[4-2]** založte do frézovacieho stola.
- ► Klznú pätku potlačte do frézovacieho stola tak, aby zapadla.

ⓘ Pri prvom použití klznej pätky: odstráňte ochrannú fóliu!

6 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**

7 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.

Napotek, nasvet

2 Obseg dobave

[1-1]	Drsna peta LA-OF 2200 D36 CT
[1-2]	Podlaga AFB-OF 2200
[1-3]	Drsna peta LA-OF 2200 D36
[1-4]	Kopirni prstan KR-D 17,0/OF 2200
[1-5]	Kopirni prstan KR-D 24,0/OF 2200
[1-6]	Kopirni prstan KR-D 27,0/OF 2200
[1-7]	Kopirni prstan KR-D 40,0/OF 2200
[1-8]	Stranski prislon SA-OF 2200 z odsesovalnim pokrovom
[1-9]	Vodilna drogova ST-OF 2200
[1-10]	Vodilni prislon FS-OF 2200 z drsno peto

3 Namen uporabe

Pribor je namenjen za namestitev na namizni rezkalnik OF 2200 in se sme uporabljati le za načine uporabe, opisane v teh navodilih za uporabo.

Vso odgovornost v primeru nenamenske uporabe nosi uporabnik.

4 Varnostna opozorila

OPOZORILO! Preberite vse varnostna opozorila in navodila.Če varnostnih opozoril in navodil ne upoštevate, lahko pride do električnega udara, požara in/ali težkih telesnih poškodb.

Vsa varnostna opozorila in navodila shranite za prihodnjo uporabo.

Upoštevajte navodila za uporabo električnega orodja.

5 Delo z električnim orodjem

5.1 Rezkanje s stranskim prislonom

Vzporedni prislon (ponekod v priboru) je namenjen rezkanju vzporedno z robom obdelovanca.

- ► Fiksirajte vodilna drogova **[2-4]** na stranski prislon z vrtljivima gumboma **[2-2]**.
- ► Vodilna drogova vstavite do želene globine v utore rezkalne mize in ju zategnite z vrtljivim gumbom **[2-1]**.

Fina nastavitev

- ► Odprite vrtljivi gumb **[2-7]** in z nastavitvenim kolescem **[2-5]** izvedite fino nastavitev.

  Prstan **[2-6]** ima skalo s korakom 0,1 mm. Ko je nastavitveno kolesce fiksirano, lahko ločeno zavrtite prstan s skalo in ga postavite na ničlo. Skala **[2-3]** kaže nastavitev v milimetrih.
- ► Po končani fini nastavitvi zaprite vrtljivi gumb **[2-7]**.
- ► Vodilni čeljusti **[3-3]** nastavite tako, da sta od rezkarja oddaljeni približno 5 mm. Za to odvijte vijake **[3-2]** in jih po končani nastavitvi znova zaprite.
- ► Samo pri rezkanju na robu: odsesovalni pokrov **[3-1]** od zadaj potisnite na stranski prislon, da se zaskoči, in na nastavek za odsesavanje **[3-4]** priključite sesalno cev s premerom 27 mm ali 36 mm. Alternativno lahko pustite sesalno cev na odsesovalnem nastavku električnega orodja.

5.2 Kopirno rezkanje

Za rezkanje s šablonami uporabite namizni rezkalnik z vgrajenim kopirnim prstanom (pribor).

ⓘ Kopirne prstane lahko uporabljate s serijsko drsno peto. Za boljše naleganje je kot pribor na voljo posebna drsna peta.

Vstavljanje kopirnega prstana

PREVIDNO

Nevarnost nesreče

Preveliko rezkalno orodje poškoduje kopirni prstan in lahko povzroči nesrečo.

- ► Pazite, da gre uporabljeno rezkalno orodje skozi odprtino kopirnega prstana.

- ► Električno orodje bočno položite na stabilno podlago.
- ► Odprite ročico **[4-4]**.
- ► Odstranite drsno peto **[4-1]**.
- ► Znova spustite ročico **[4-4]**.
- ► Kopirni prstan **[4-3]** pravilno vstavite v rezkalno mizo.
- ► Drsno peto z jezički **[4-2]** namestite v rezkalno mizo.

► Drsno peto potisnite v rezkalno mizo, da se zaskoči.

Zamik Y (slika **[5]**) obdelovanca glede na šablono se izračuna na naslednji način:

Y = (Ø kopirnega prstana - Ø rezkarja)/2

5.3 Rezkanje s sistemom vodenja FS

Sistem vodenja (ponekod v priboru) olajša rezkanje ravnih utorov.

► Pritrdite vodilno tirnico z vijačnimi sponami **[5-4]** na obdelovanec.
► Drsno peto **[5-3]** za vodilni prislon vstavite v rezkalno mizo zgornjega rezkarja (glejte poglavje 5.4). Ta drsna peta je opremljena z nastavkom, ki izravnava višino vodilne tirnice.
► Fiksirajte vodilna drogova **[5-6]** na vodilni prislon z vrtljivima gumboma **[5-5]** in **[5-9]**.
► Odvijte vrtljivi gumb **[5-1]**.
► Vodilna drogova **[5-6]** vstavite v utora rezkalne mize.
► Postavite zgornji rezkalnik z vodilnim prislonom na vodilno tirnico.
► Po potrebi lahko z izvijačem na obeh vodilnih čeljustih **[5-2]** nastavljate zračnost vodilnega prislona na vodilni tirnici.
► Namizni rezkalnik potisnite vzdolž vodilnih drogov do želene razdalje rezkalnika do vodilne tirnice. Pazite na varnostno razdaljo X **[5]** v velikosti 5 mm med sprednjim robom vodilne tirnice in rezkarjem oz. utorom.
► Privijte vrtljivi gumb **[5-1]**.
► Odvijte vrtljivi gumb **[5-10]**.
► Z vrtenjem nastavitvenega kolesca **[5-7]** natančno nastavite razdaljo X. Držite nastavitveno kolesce **[5-7]**, za ločeno vrtenje skale **[5-8]** za ničelno vrednost.
► Privijte vrtljivi gumb **[5-10]**.

5.4 Zamenjava drsne pete

Festool ponuja posebne drsne pete (pribor) za različne namene uporabe.

► Električno orodje bočno položite na stabilno podlago.
► Odprite ročico **[4-4]**.
► Odstranite drsno peto **[4-1]**.
► Znova spustite ročico **[4-4]**.
► Drsno peto z jezički **[4-2]** namestite v rezkalno mizo.
► Drsno peto potisnite v rezkalno mizo, da se zaskoči.

ⓘ Pri prvi uporabi drsne pete: snemite zaščitno folijo!

6 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**

7 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.


Tips, information

2 Leveransomfång

[1-1]	Glidsula LA-OF 2200 D36 CT
[1-2]	Support AFB-OF 2200
[1-3]	Glidsula LA-OF 2200 D36
[1-4]	Kopierring KR-D 17,0/OF 2200
[1-5]	Kopierring KR-D 24,0/OF 2200
[1-6]	Kopierring KR-D 27,0/OF 2200
[1-7]	Kopierring KR-D 40,0/OF 2200
[1-8]	Parallellanslag SA-OF 2200 med utsugskåpa
[1-9]	Stång ST-OF 2200
[1-10]	Rälsanslag FS-OF 2200 med glidsula

3 Avsedd användning

Tillbehöret är avsett att monteras i handöverfräsen OF 2200 och får enbart användas för de ändamål som beskrivs i denna bruksanvisning.

Vid felaktig användning ligger ansvaret på användaren.

4 Säkerhetsanvisningar

VARNING! Läs alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar. Följs inte säkerhetsanvisningarna och andra anvisningar kan det leda till elstötar, brand och/eller allvarliga personskador.

Spara alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar för framtida bruk.

Observera elverktygets bruksanvisning.

5 Arbeta med elverktyg

5.1 Fräsa med parallellanslag

Parallellanslaget (delvis tillbehör) används för att fräsa parallellt med arbetsobjektets kant.

► Spänn fast de båda styrstängerna **[2-4]** med vreden **[2-2]** på parallellanslaget.
► Sätt i styrstängerna till önskat mått i fräsbordets spår och dra åt med vredet **[2-1]**.

Fininställning

► Lossa vredet **[2-7]** för att göra en fininställning med inställningsratten **[2-5]**.

För detta har skalringen **[2-6]** en 0,1 mm-skala. Genom att hålla fast inställningsratten kan man vrida skalringen separat till "noll". Skalan **[2-3]** visar justeringen i millimeter.

► Dra åt vredet **[2-7]** efter fininställningen.

- ► Ställ in båda styrbackarna **[3-3]** så att deras avstånd till fräsen är ca 5 mm. Lossa då skruvarna **[3-2]** och dra åt dem igen efter inställningen.
- ► Endast vid fräsning utmed kanten: Skjut på utsugskåpan **[3-1]** bakifrån på parallellanslaget tills den hakar fast, och anslut en sugslang med 27 mm eller 36 mm till sugadaptern **[3-4]**. Sugslangen kan också lämnas kvar på elverktygets sugadapter.

5.2 Kopierfräsning

För fräsning med schabloner använder man handöverfräsen med inbyggd kopierring (tillbehör).

ⓘ Kopierringarna kan användas med standardglidsulan som medföljer. För att förbättra anliggningen finns en speciell glidsula som tillbehör.

Sätta i kopierringen

OBS

Olycksrisk

Om fräsverktyget är för stort skadar det kopierringen och kan leda till olyckor.

- ► Kontrollera att fräsverktyget passar i kopierringens öppning.

- ► Lägg elverktyget på sidan på ett stabilt underlag.
- ► Lossa spaken **[4-4]**.
- ► Ta av glidsulan **[4-1]**.
- ► Släpp spaken **[4-4]** igen.
- ► Lägg i kopierringen **[4-3]** i korrekt läge i fräsbordet.
- ► Lägg i glidsulan med fästena **[4-2]** i fräsbordet.
- ► Tryck på glidsulan tills den hakar fast i fräsbordet.

Arbetsobjektets övermått Y (bild **[5]**) till schablonen beräknas så här:

Y = (ø kopierring - ø fräs)/2

5.3 Fräsa med rälsstyrsystem FS

Rälsstyrsystemet (delvis tillbehör) underlättar fräsning av raka spår.

- ► Fäst styrskenan med skruvtvingar **[5-4]** på arbetsobjektet.
- ► Sätt i glidsulan **[5-3]** för rälsanslaget i handöverfräsens bord (se kapitel 5.4). Den här glidsulan har en avsats som utjämnar styrskenans höjd.
- ► Spänn fast de båda styrstängerna **[5-6]** med vreden **[5-5]** **[5-9]** på parallellanslaget.
- ► Lossa vredet **[5-1]**.
- ► Sätt i styrstängerna **[5-6]** i fräsbordets spår.
- ► Sätt handöverfräsen med rälsanslaget på styrskenan.
- ► Ställ vid behov in rälsanslagets spel på styrskenan med en skruvmejsel på de båda styrbackarna **[5-2]**.
- ► Skjut handöverfräsen längs styrstängerna tills fräsverktyget är på önskat avstånd från styrskenan. Se till att det alltid finns ett säkerhetsavstånd X, bild **[5]**, på 5 mm mellan styrskenans framkant och fräsen respektive spåret.
- ► Stäng vredet **[5-1]**.
- ► Lossa vredet **[5-10]**.
- ► Ställ in avståndet X exakt genom att vrida på inställningsratten **[5-7]**. Håll fast inställningsratten **[5-7]** för att kunna vrida skalan **[5-8]** separat som ”nollställning”.
- ► Stäng vredet **[5-10]**.

5.4 Byta glidsula

Festool har speciella glidsulor (tillbehör) för olika användningsområden.

- ► Lägg elverktyget på sidan på ett stabilt underlag.
- ► Lossa spaken **[4-4]**.
- ► Ta av glidsulan **[4-1]**.
- ► Släpp spaken **[4-4]** igen.
- ► Lägg i glidsulan med fästena **[4-2]** i fräsbordet.
- ► Tryck på glidsulan tills den hakar fast i fräsbordet.

ⓘ Innan glidsulan används första gången: Ta av skyddsplasten!

6 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**

7 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。

建议、提示

2 供货内容

[1-1] 滑动底座 LA-OF 2200 D36 CT
[1-2] 托架 AFB-OF 2200
[1-3] 滑动底座 LA-OF 2200 D36
[1-4] 仿形环 KR-D 17,0/OF 2200
[1-5] 仿形环 KR-D 24,0/OF 2200
[1-6] 仿形环 KR-D 27,0/OF 2200
[1-7] 仿形环 KR-D 40,0/OF 2200
[1-8] 带集尘罩的侧挡板 SA-OF 2200

[1-9] 导向杆 ST-OF 2200
[1-10] 带滑动底座的导向挡板 FS-OF 2200

3 合规使用

此配件用于安装在 OF 2200 铣机中，并且只能用于本说明中描述的应用。
对于未按规定使用的情况，用户应承担责任。

4 安全提示

警告！请阅读所有安全提示和说明。如不遵守安全提示和说明可能会导致触电、火灾和/或重伤。
请保存好所有安全提示和说明，以备将来使用。
请注意电动工具的使用说明书。

5 使用电动工具工作

5.1 使用侧挡板的铣削

侧挡板（部分为配件）用于平行于工件边缘的铣削工作。

- ► 用侧挡板上的两个旋钮 **[2-2]** 夹住两根导向杆 **[2-4]**。
- ► 将导向杆插入铣削工作台的凹槽中直至所需长度并用旋钮 **[2-1]** 夹紧。

微调

- ► 打开旋钮 **[2-7]**，以便用调节轮 **[2-5]** 进行精调。
  刻度环 **[2-6]** 的一个刻度为 0.1 mm。如果保持调节轮不动，可以只旋转刻度环，以便让其对准"零位"。刻度 **[2-3]** 以毫米显示调节幅度。
- ► 精调成功完成后，合上旋钮 **[2-7]**。
- ► 将两个导板 **[3-3]** 调节至距离铣刀大约 5 mm 的位置。为此，打开螺栓 **[3-2]**，设置成功之后重新闭合螺栓。
- ► 仅适用于边缘铣削：从后面将集尘罩 **[3-1]** 推到侧挡板上，直到卡入到位，然后将直径为 27 mm 或 36 mm 的集尘软管连接到集尘套管 **[3-4]** 上。或者，将集尘软管留在电动工具的集尘套管上。

5.2 仿形铣削

使用模板进行铣削时，请使用带内置仿形环（配件）的铣机。

ⓘ 仿形环可与标准滑动底座一起使用。为增强支撑力，还提供了一种特殊的滑动底座配件。

装入仿形环

小心

事故危险
过大的铣刀会损坏仿形环，并可能导致事故。

- ► 确保插入的铣刀能穿过仿形环的开口。
- ► 将电动工具侧放在稳定的底座上。
- ► 打开调节杆 **[4-4]**。
- ► 取下滑动底座 **[4-1]**。
- ► 再次松开调节杆 **[4-4]**。
- ► 将仿形环 **[4-3]** 插入铣削工作台的正确位置。
- ► 将带有凸片的滑动底座 **[4-2]** 插入铣削工作台。
- ► 将滑动底座压入铣削工作台，直至啮合。

工件对模板的突出部分 Y（图 **[5]**）计算如下：
Y =（仿形环直径 - 铣刀直径）/2

5.3 带 FS 导轨系统的铣刀

导轨系统（部分为配件）使平直凹槽的铣削轻松方便。

- ► 用螺旋夹具 **[5-4]** 将导轨固定在工件上。
- ► 将导向挡板的滑动底座 **[5-3]** 插入铣机的铣削工作台中（参见章节 5.4）。这种滑动底座的台肩可以平衡导轨的高度。
- ► 用导向挡板上的两个旋钮 **[5-5]** 和 **[5-9]** 夹住两根导向杆 **[5-6]**。
- ► 拧开旋钮 **[5-1]**。
- ► 将导向杆 **[5-6]** 插入铣削工作台的凹槽中。
- ► 将铣机及导向挡板放在导轨上。
- ► 必要时，用螺丝刀在两个导板 **[5-2]** 处调节导轨上的导向挡板间隙。
- ► 将铣机沿导向杆移动到所需的铣刀与导轨之间的距离。注意，导轨前缘与铣刀或凹槽之间有 5 mm 的安全距离 X - 图片 **[5]**。
- ► 关闭旋钮 **[5-1]**。
- ► 拧开旋钮 **[5-10]**。
- ► 通过旋转调节轮 **[5-7]** 精确地调节间距 X。保持调节轮 **[5-7]** 不动，以便只旋转刻度 **[5-8]** 来对准"零位"。
- ► 关闭旋钮 **[5-10]**。

5.4 更换滑动底座

费斯托工具为不同应用提供特殊的滑动底座（配件）。

- ► 将电动工具侧放在稳定的底座上。
- ► 打开调节杆 **[4-4]**。
- ► 取下滑动底座 **[4-1]**。
- ► 再次松开调节杆 **[4-4]**。
- ► 将带有凸片的滑动底座 **[4-2]** 插入铣削工作台。
- ► 将滑动底座压入铣削工作台，直至啮合。

ⓘ 第一次使用滑动底座时：撕下保护膜！

6 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

7 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

8 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