FESTOOL

de	Originalbetriebsanleitung	6
en	Original instructions	8
fr	Notice d'utilisation d'origine	10
es	Manual de instrucciones original	12
bg	Оригинална инструкция за експлоатация	14
cs	Původní návod k obsluze	16
da	Original brugsanvisning	18
el	Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης	20
et	Originaalkasutusjuhend	22
fi	Alkuperäiset käyttöohjeet	24
hr	Originalne upute za uporabu	26
hu	Eredeti használati utasítás	28
it	Istruzioni d'esercizio originali	30
ko	원본 사용 설명서	32
lt	Originali naudojimo instrukcija	34
lv	Oriģinālā lietošanas pamācība	36
nb	Original bruksanvisning	38
nl	Originele gebruiksaanwijzing	40
pl	Oryginalna instrukcja obsługi	42
pt	Manual de instruções original	44
ro	Manualul de utilizare original	46
ru	Оригинальное руководство по эксплуатации	48
sk	Originálny návod na obsluhu	50
sl	Originalna navodila za uporabo	52
sv	Originalbruksanvisning	54

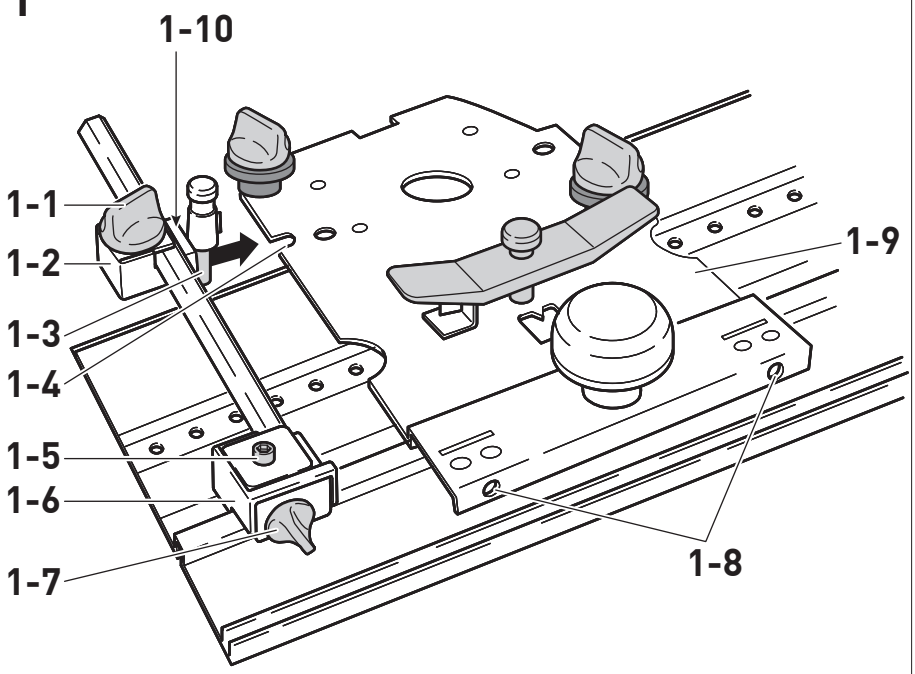
LR 32



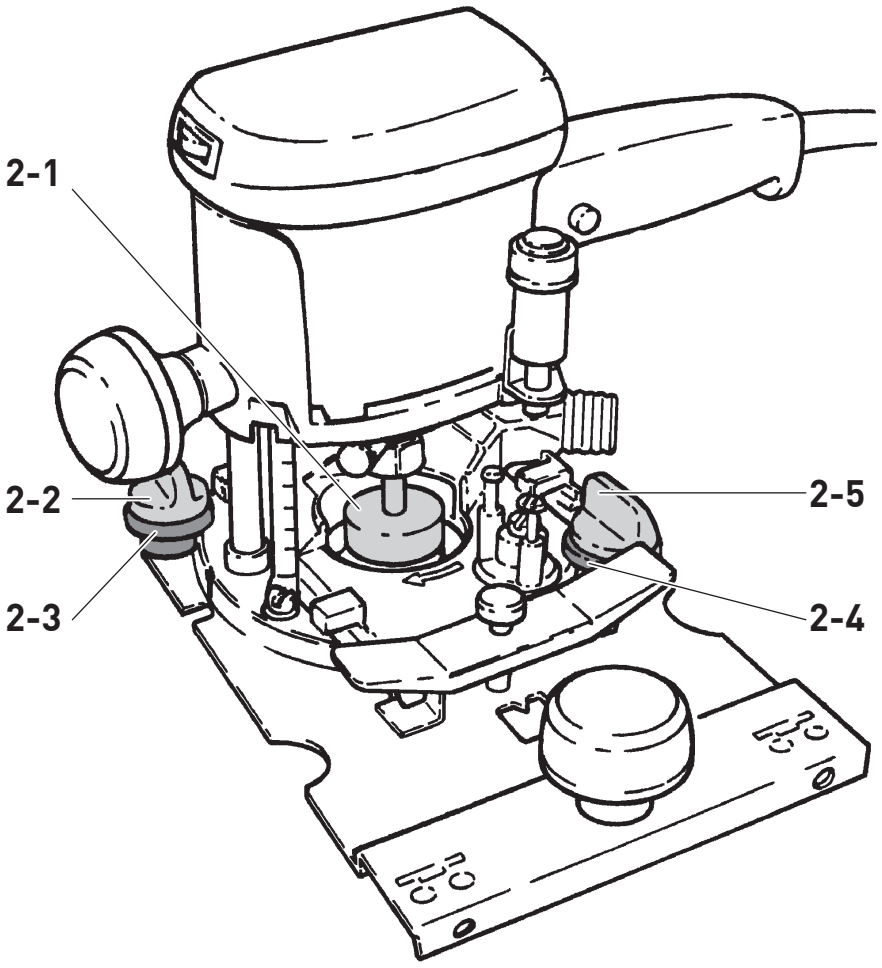
Festool GmbH
Wertstraße 20
73240 Wendlingen
Germany
+49 (0)70 24/804-0
www.festool.com

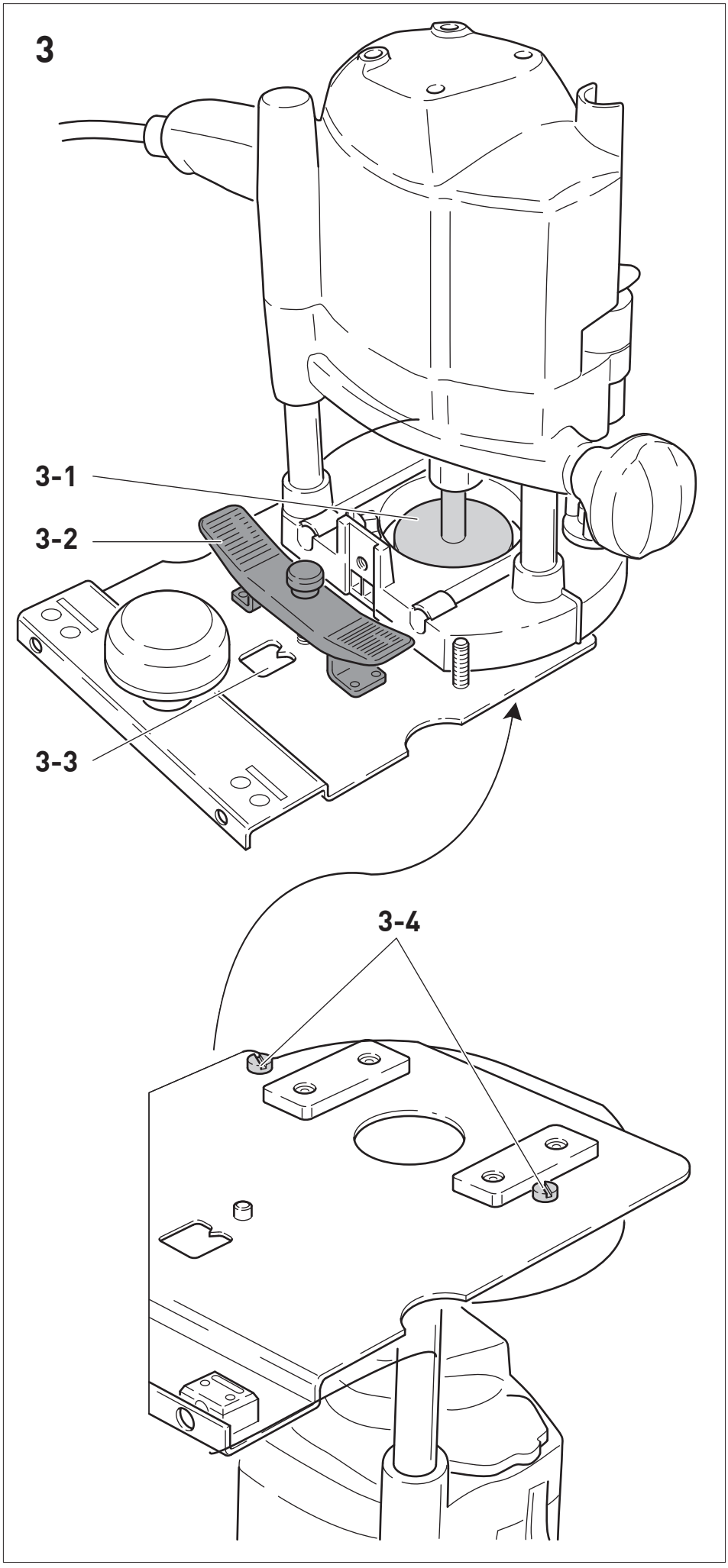
472726_D / 2023-12-22

1

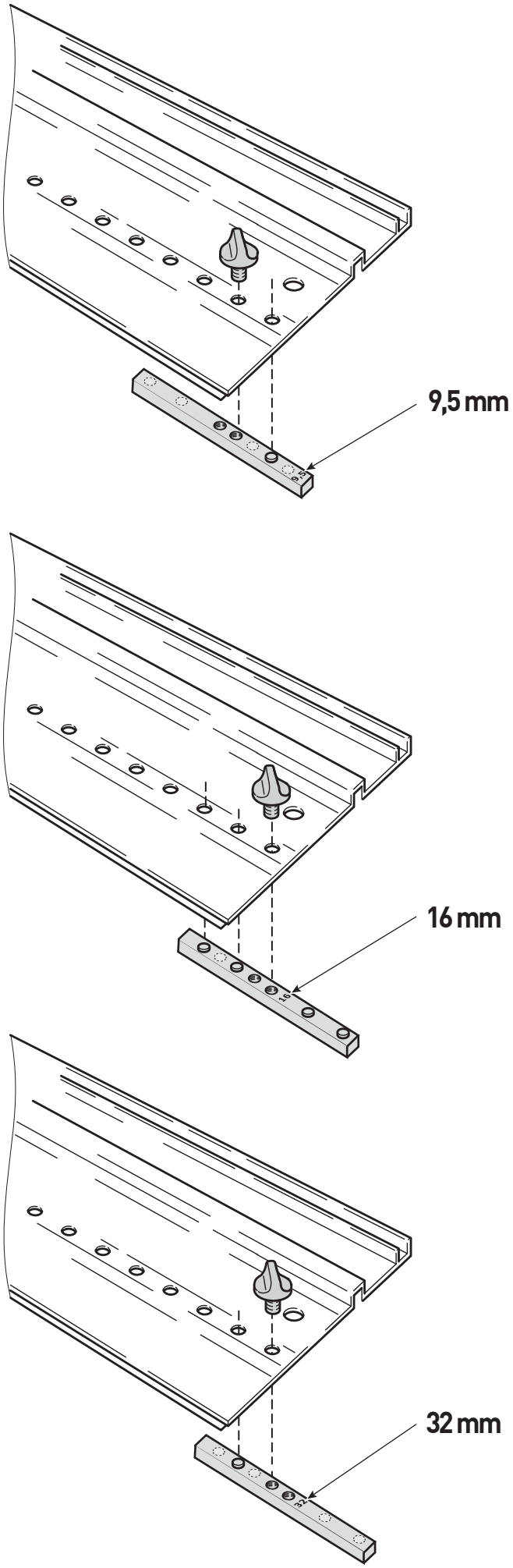


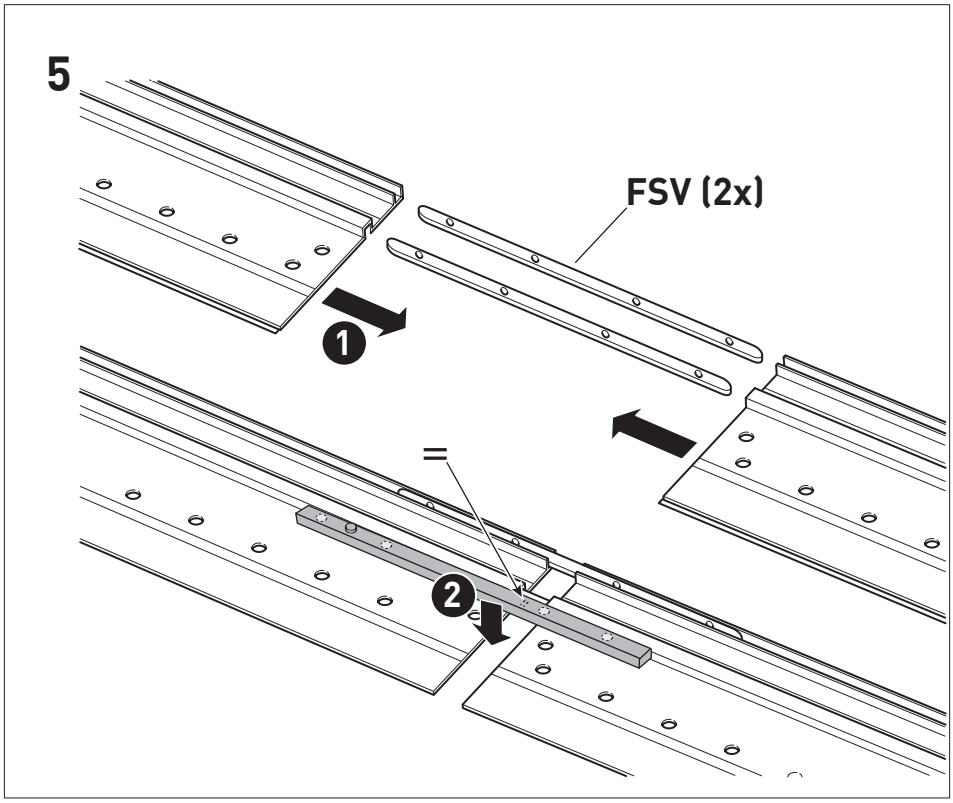
2

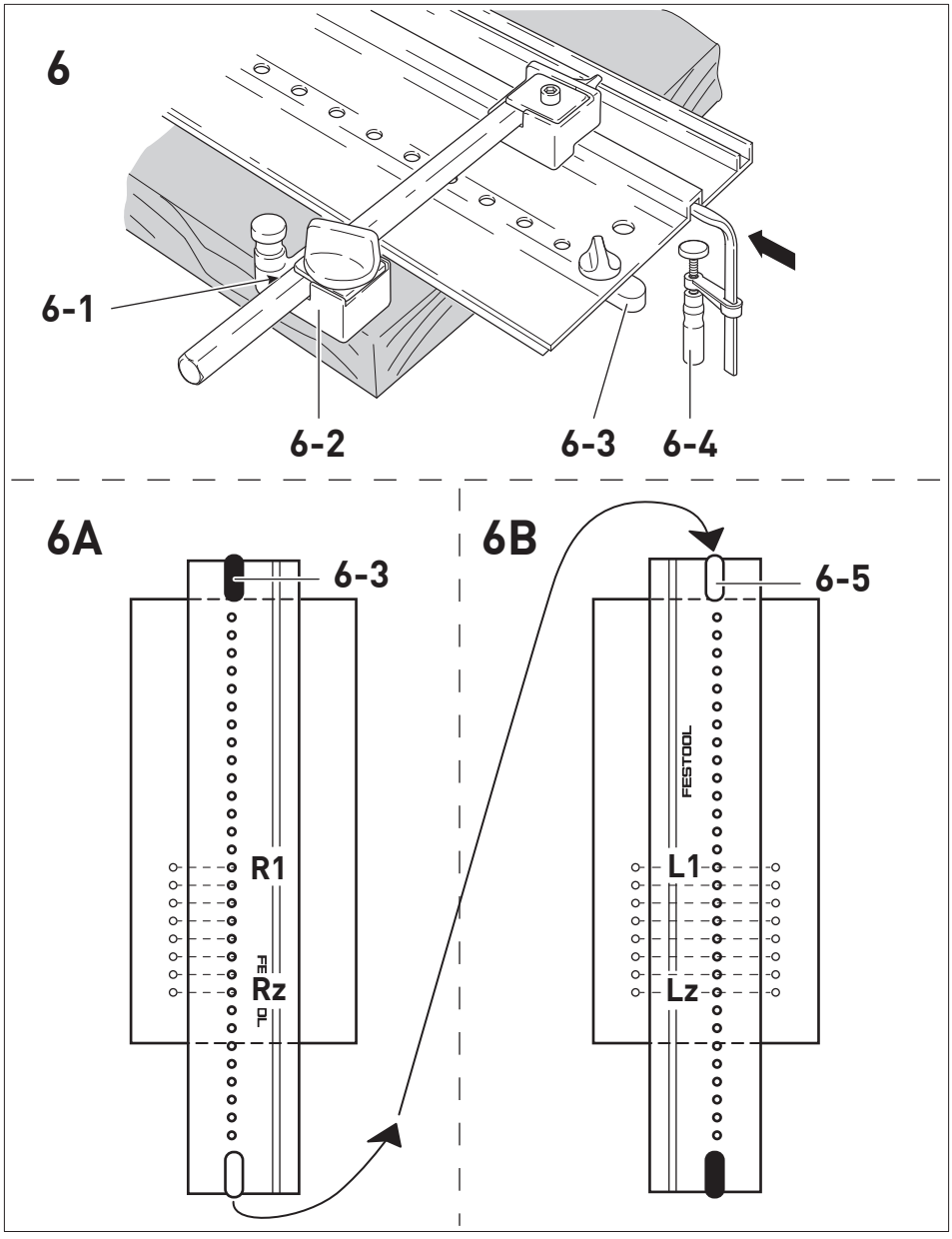



3
3-1
3-2
3-3
3-4

4




5
FSV (2x)
1
=
2


6
6-1
6-2
6-3
6-4
6A
6-3
R1
Rz
6B
6-5
L1
Lz
FESTOOL

1 Sicherheitshinweise

– Beachten Sie die Sicherheitshinweise der Festool-Oberfräse.
– Es dürfen nur folgende Festool-Oberfräsen in das Lochreihen-System eingesetzt werden: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (jeweils sämtliche Ausführungen).

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Lochreihen-System dient zum Herstellen von Lochreihen mit dem Rastermaß 32 mm in Verbindung mit Festool-Oberfräsen.

3 Montage

Die angegebenen Abbildungen befinden sich am Anfang und am Ende der Betriebsanleitung.

3.1 Führungsplatte

Das Führungsspiel der Führungsplatte auf der Führungsschiene einstellen, bevor die Festool-Oberfräse befestigt wird:

► Die Führungsplatte **[1-9]** auf eine Führungsschiene setzen.
► Die Führungsbacken **[1-8]** mit einem Schraubendreher so einstellen, dass die Führungsplatte spielfrei auf der Führungsschiene gleitet.

3.2 Seitenanschläge befestigen

► Die Seitenanschläge mit der Nut des Führungsklotzes **[1-6]** auf die Führungsschiene setzen.
► Den Führungsklotz mit dem Drehknopf **[1-7]** festklemmen.

3.3 Seitenanschläge justieren

Diese Einstellung muss nur beim ersten Einsatz vorgenommen werden.

► Den Drehknopf **[1-1]** des Anschlagreiters **[1-2]** öffnen.
► Den Anschlagreiter verschieben, bis die Nullmarkierungen von Anschlagreiter und Anschlagstange **[1-10]** übereinstimmen.
► Den Drehknopf **[1-1]** des Anschlagreiters schließen.
► Die Schraube **[1-5]** öffnen.
► Die Führungsplatte an den Seitenanschlag heranschieben, bis der Stift **[1-3]** des Anschlagreiters in die Nut **[1-4]** der Führungsplatte eingreift.
► Die Schraube wieder anziehen.

3.4 Festool-Oberfräse befestigen

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Den Zentrierdorn **[2-1]** in der Spannzange der Festool-Oberfräse befestigen.
► Die Drehknöpfe **[2-2]** und **[2-5]** öffnen.
► Die Festool-Oberfräse mit dem Zentrierdorn auf der Führungsplatte zentrieren.
► Die Drehknöpfe schließen, so dass die Festool-Oberfräse mit den Spannelementen **[2-3]** und **[2-4]** an der Führungsplatte gespannt wird.
► Den Zentrierdorn gegen einen Dübellochbohrer austauschen.

OF 1400

► Den Zentrierdorn **[3-1]** in der Spannzange der Festool-Oberfräse befestigen.
► Die Drehknöpfe **[2-2]** und **[2-5]** und die Spannelemente **[2-3]** und **[2-4]** entfernen.
► Die Festool-Oberfräse mit dem Zentrierdorn auf der Führungsplatte zentrieren.
► Die Festool-Oberfräse mit den Schrauben **[3-4]** an der Führungsplatte befestigen.
► Den Zentrierdorn gegen einen Dübellochbohrer austauschen.

3.5 Längenanschläge befestigen [4]

Die beiden Längenanschläge an den Enden der Führungsschiene befestigen. Durch die Längenanschläge wird beim späteren Arbeiten der Abstand zwischen der Werkstückkante und der Mitte der ersten Bohrung festgelegt. Dieses Maß kann 9,5 mm, 16 mm oder 32 mm betragen.

4 Arbeiten mit dem FS-LR 32

Erste Lochreihe [6A]:

► Die Anschlagreiter **[6-2]** der Seitenanschläge auf den gewünschten Abstand der Lochreihe von der Werkstückkante einstellen. Die Skalen auf den Anschlagstangen **[6-1]** zeigen den eingestellten Abstand ein. Durch die Nonius-Skala auf dem Anschlagreiter lässt sich der Abstand auf 1/10 mm genau einstellen.
► Die Führungsschiene mit den Seitenanschlägen und dem Längenanschlag **[6-3]** auf dem Werkstück ausrichten.
► Die Führungsschiene mit den Schraubzwingen FSZ **[6-4]** auf dem Werkstück befestigen.
► Empfehlung: Durch das Sichtfenster **[3-3]** der Führungsplatte die Position der ersten (R1) und letzten (Rz) Dübellochbohrung

auf der Führungsschiene markieren. Dies erleichtert die Bearbeitung weiterer Werkstücke.
- ► Die Wippe **[3-2]** seitlich drücken, um den Bolzen in der Mitte der Wippe aus der Bohrung der Führungsschiene zu heben.
- ► Die Führungsplatte mit der Festool-Oberfräse an die gewünschte Position verschieben. Die Wippe loslassen, so dass der Bolzen der Wippe in eine Bohrung der Führungsschiene einrastet.
- ► Sollten am Ende der Führungsschiene Dübellöcher benötigt werden, kann der Längenanschlag nach dem Festklemmen der Führungsschiene auf dem Werkstück entfernt werden.
- ► Nacheinander die Dübellöcher bohren.

Zweite Lochreihe [6B]:
- ► Die Führungsschiene um 180° drehen.
- ► Das Werkstück am gegenüberliegenden Längenanschlag **[6-5]** anlegen.
- ► Empfehlung: Die Lage der Dübellöcher der ersten Lochreihe für die zweite Lochreihe (L1, Lz) auf die Führungsschiene übertragen.
- ► Die Dübellöcher der zweiten Lochreihe bohren.

ⓘ Bei längeren Lochreihen können 2 Führungsschienen mit einem Längenanschlag und den Verbindungsstücken FSV verbunden werden **[5]**.

4.1 Bohrungen für Beschläge

Sollen Bohrungen für Beschläge (Scharniere, Bänder, Riegel ...) zwischen zwei Dübellöcher gesetzt werden, muss der Längenanschlag nach dem Bohren der Dübellöcher umgedreht werden.

Die Ausrichtung der Führungsschiene erfolgt wieder mit Seiten- und Längenanschlag.

5 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

6 Umwelt



Gerät nicht in den Hausmüll werfen! Geräte, Zubehör und Verpackungen einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Geltende nationale Vorschriften beachten.

Informationen zur REACH: www.festool.de/reach

1 Safety warnings

– Observe the safety warnings for the Festool router.
– Only the following Festool routers may be used in the hole series system: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (all versions of each).

2 Intended use

The hole series system is used to produce series of holes with grid dimensions of 32 mm in conjunction with Festool routers.

3 Assembly

The illustrations specified are located at the beginning and end of the operating instructions.

3.1 Guide plate

Set the play of the guide plate on the guide rail before the Festool router is attached:

► Place the guide plate **[1-9]** on a guide rail.
► Set the guidance jaws **[1-8]** with a screwdriver so that the guide plate slides along the guide rail without any play.

3.2 Attaching the parallel side fences

► Place the parallel side fences with the groove of the guide block **[1-6]** on the guide rail.
► Clamp the guide block with the rotary knob **[1-7]**.

3.3 Adjusting the parallel side fences

This setting only has to be applied upon initial use.

► Unscrew the rotary knob **[1-1]** of the adjustable stop **[1-2]**.
► Move the adjustable stop until the zero marks of the adjustable stop and the stop rod **[1-10]** align.
► Screw in the rotary knob **[1-1]** of the adjustable stop.
► Unscrew the screw **[1-5]**.
► Push the guide plate up to the parallel side fence until the pin **[1-3]** of the adjustable stop engages in the groove **[1-4]** of the guide plate.
► Retighten the screw.

3.4 Attaching the Festool router

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Attach the centring mandrel **[2-1]** in the collet of the Festool router.
► Unscrew rotary knobs **[2-2]** and **[2-5]**.
► Centre the Festool router on the guide plate with the centring mandrel.
► The rotary knobs screw in so that the Festool router is clamped to the guide plate with clamping elements **[2-3]** and **[2-4]**.
► Replace the centring mandrel with a dowel hole drill bit.

OF 1400

► Attach the centring mandrel **[3-1]** in the collet of the Festool router.
► Remove rotary knobs **[2-2]** and **[2-5]** and clamping elements **[2-3]** and **[2-4]**.
► Centre the Festool router on the guide plate with the centring mandrel.
► Attach the Festool router to the guide plate with the screws **[3-4]**.
► Replace the centring mandrel with a dowel hole drill bit.

3.5 Attaching the longitudinal stops [4]

Attach the two longitudinal stops to the ends of the guide rail. The longitudinal stops determine the distance between the edge of the workpiece and the centre of the first drilled hole upon subsequent work. This measurement can be 9.5 mm, 16 mm or 32 mm.

4 Working with the FS-LR 32

First series of holes [6A]:

► Set the adjustable stops **[6-2]** of the parallel side fences to the desired distance of the series of holes from the edge of the workpiece. The scales on the stop rods **[6-1]** show the set distance. Thanks to the vernier scale on the adjustable stop, the distance can be set precisely to 1/10 mm.
► Align the guide rail on the workpiece with the parallel side fences and the longitudinal stop **[6-3]**.
► Attach the guide rail to the workpiece with the FSZ fastening clamps **[6-4]**.
► Recommendation: Mark the position of the first (R1) and last (Rz) drilled dowel hole on the guide rail through the viewing window **[3-3]** of the guide plate. This makes processing other workpieces easier.
► Push the rocker **[3-2]** to the side to lift the bolt in the centre of the rocker out of the drilled hole of the guide rail.
► Move the guide plate to the desired position with the Festool router. Release the rocker so that the bolt of the rocker engages in a drilled hole of the guide rail.
► Should dowel holes be required at the end of the guide rail, the longitudinal stop can

be removed after clamping the guide rail on the workpiece.
► Drill the dowel holes one after the other.

Second series of holes [6B]:
► Turn the guide rail by 180°.
► Place the workpiece on the opposite longitudinal stop **[6-5]**.
► Recommendation: Transfer the position of the dowel holes of the first series of holes to the guide rail for the second series of holes (L1, Lz).
► Drill the dowel holes of the second series of holes.

ⓘ For longer series of holes, two guide rails can be joined using a longitudinal stop and the FSV connecting pieces **[5]**.

4.1 Drilled holes for fittings

Should drilled holes for fittings (hinges, hinge systems, bars, etc.) be placed between two dowel holes, the longitudinal stop must be inverted after drilling the dowel holes.
The guide rail is realigned with a parallel side fence and a longitudinal stop.

5 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

6 Environment



Do not dispose of the device in the household waste! Recycle devices, accessories and packaging. Observe applicable national regulations.
Information on REACH: www.festool.co.uk/reach

1 Consignes de sécurité

– Respectez les consignes de sécurité s'appliquant à la défonceuse Festool.
– Le système de pistes perforées doit uniquement être utilisé avec les défonceuses Festool suivantes : OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (toutes les versions de chaque modèle).

2 Utilisation conforme

Le système de pistes perforées est destiné à la réalisation de pistes perforées avec un écart de 32 mm au moyen de défonceuses Festool.

3 Montage

Les illustrations indiquées se trouvent au début et à la fin du mode d'emploi.

3.1 Plaque de guidage

Régler le jeu de guidage de la plaque de guidage sur le rail de guidage avant de fixer la défonceuse Festool :

► Placer la plaque de guidage **[1-9]** sur un rail de guidage.
► Régler les joues de guidage **[1-8]** avec un tournevis de manière à ce que la plaque de guidage glisse sans aucun jeu sur le rail de guidage.

3.2 Fixation des butées latérales

► Placer les butées latérales avec la rainure de la cale de guidage **[1-6]** sur le rail de guidage.
► Bloquer la cale de guidage avec le bouton rotatif **[1-7]**.

3.3 Ajustement des butées latérales

Ce réglage est uniquement nécessaire lors de la première utilisation.

► Ouvrir le bouton rotatif **[1-1]** du curseur de butée **[1-2]**.
► Déplacer le curseur de butée jusqu'à ce que les repères zéro du curseur de butée et de la barre de butée **[1-10]** coïncident.
► Fermer le bouton rotatif **[1-1]** du curseur de butée .
► Desserrer la vis **[1-5]**.
► Rapprocher la plaque de guidage de la butée latérale jusqu'à ce que la broche **[1-3]** du curseur de butée s'engage dans la rainure **[1-4]** de la plaque de guidage.
► Resserrer la vis.

3.4 Fixation de la défonceuse Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fixer le mandrin de centrage **[2-1]** dans la pince de serrage de la défonceuse Festool.
► Ouvrir les boutons rotatifs **[2-2]** et **[2-5]**.
► Centrer la défonceuse Festool avec le mandrin de centrage sur la plaque de guidage.
► Fermer les boutons rotatifs de manière à serrer la défonceuse Festool sur la plaque de guidage avec les éléments de serrage **[2-3]** et **[2-4]**.
► Remplacer le mandrin de centrage par un foret pour chevilles.

OF 1400

► Fixer le mandrin de centrage **[3-1]** dans la pince de serrage de la défonceuse Festool.
► Retirer les boutons rotatifs **[2-2]** et **[2-5]** ainsi que les éléments de serrage **[2-3]** et **[2-4]**.
► Centrer la défonceuse Festool avec le mandrin de centrage sur la plaque de guidage.
► Fixer la défonceuse Festool avec les vis **[3-4]** sur la plaque de guidage.
► Remplacer le mandrin de centrage par un foret pour chevilles.

3.5 Fixation des butées longitudinales [4]

Fixer les deux butées longitudinales aux extrémités du rail de guidage. Par la suite, les butées longitudinales permettront de déterminer l'écart entre le bord de la pièce et le centre du premier trou. Cette valeur peut être de 9,5 mm, 16 mm ou 32 mm.

4 Utilisation du FS-LR 32

Première piste perforée [6A] :

► Régler les curseurs **[6-2]** des butées latérales de manière à obtenir l'écart souhaité entre la piste perforée et le bord de la pièce. Les échelles graduées sur les barres de butée **[6-1]** indiquent l'écart réglé. Le vernier sur le curseur de butée permet de régler l'écart à 1/10 mm près.
► Ajuster la position du rail de guidage avec les butées latérales et la butée longitudinale **[6-3]** sur la pièce à travailler.
► Fixer le rail de guidage avec les serre-joints FSZ **[6-4]** sur la pièce à travailler.
► Recommandation : à travers la fenêtre de visée **[3-3]** de la plaque de guidage, apposer sur le rail de guidage un repère à l'emplacement du premier trou (R1) et du dernier

trou (Rz) des chevilles. Ceci facilitera le travail si les opérations doivent être répétées sur d'autres pièces.

- ► Presser la bascule **[3-2]** sur le côté pour faire sortir son axe central du trou du rail de guidage.
- ► Placer la plaque de guidage avec la défonceuse Festool à la position souhaitée. Relâcher la bascule de manière à engager son axe dans un trou du rail de guidage.
- ► S'il est nécessaire de percer des trous de cheville au niveau de l'extrémité du rail de guidage, il est possible de retirer la butée longitudinale après avoir bloqué le rail de guidage sur la pièce à travailler.
- ► Percer l'un après l'autre les trous des chevilles.

Deuxième piste perforée [6B] :

- ► Tourner le rail de guidage à 180°.
- ► Placer la pièce sur la butée longitudinale située du côté opposé **[6-5]**.
- ► Recommandation : reporter sur le rail de guidage l'emplacement des trous de cheville de la première piste perforée pour la seconde piste perforée (L1, Lz).
- ► Percer les trous des chevilles de la seconde piste perforée.

ⓘ Si les pistes perforées sont longues, il est possible d'assembler 2 rails de guidage avec une butée longitudinale et les pièces de raccordement FSV **[5]**.

4.1 Perçage de trous pour des ferrures

S'il est nécessaire de percer des trous pour des ferrures (charnières, paumelles, verrous, ...) entre deux trous de cheville, retourner la butée longitudinale après avoir percé les trous des chevilles.

L'ajustement de la position du rail de guidage s'effectue à nouveau avec la butée latérale et la butée longitudinale.

5 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

6 Environnement



Ne pas jeter l'appareil avec les ordures ménagères ! Veiller à un recyclage écologique des appareils, accessoires et emballages. Respecter les règlements nationaux en vigueur.

Informations à propos de REACH :
www.festool.fr/reach

1 Indicaciones de seguridad

– Tenga en cuenta las indicaciones de seguridad de la fresadora Festool.
– En el sistema de perforación en línea solo pueden utilizare las siguientes fresadoras Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (todas las versiones respectivamente).

2 Uso conforme a lo previsto

El sistema de perforación en línea sirve para practicar pistas de perforaciones con la retícula 32 mm combinada con las fresadoras Festool.

3 Montaje

Las figuras indicadas se encuentran al principio y al final del manual de instrucciones.

3.1 Placa guía

Antes de fijar la fresadora Festool, ajustar el juego de la guía de la placa en el riel de guía:

► Colocar la placa guía **[1-9]** sobre un riel de guía.
► Con un destornillador, ajustar las mordazas de guía **[1-8]** de manera que la placa guía se deslice sin juego sobre el riel de guía.

3.2 Fijación de los topes laterales

► Colocar los topes laterales con la ranura del taco de guía **[1-6]** en el riel de guía.
► Fijar el taco de guía con el botón giratorio **[1-7]**.

3.3 Ajuste de los topes laterales

Este ajuste solo tiene que llevarse a cabo la primera vez que se utilizan.

► Abrir el botón giratorio **[1-1]** del tope desplazable **[1-2]**.
► Mover el tope desplazable hasta que las marcas de cero del tope desplazable y de la barra de tope **[1-10]** coincidan.
► Cerrar el botón giratorio **[1-1]** del tope desplazable.
► Abrir el tornillo **[1-5]**.
► Empujar la placa guía hacia el tope lateral hasta que la espiga **[1-3]** del tope desplazable encaje en la ranura **[1-4]** de la placa guía.
► Volver a apretar el tornillo.

3.4 Fijación de la fresadora Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fijar el mandril de centraje **[2-1]** en la pinza de la fresadora Festool.
► Abrir los botones giratorios **[2-2]** y **[2-5]**.
► Centrar la fresadora Festool con el mandril de centraje en la placa guía.
► Cerrar los botones giratorios de modo que la fresadora Festool quede sujeta con los elementos de sujeción **[2-3]** y **[2-4]** en la placa guía.
► Sustituir el mandril de centraje por un taladro de orificios para tacos.

OF 1400

► Fijar el mandril de centraje **[3-1]** en la pinza de la fresadora Festool.
► Retirar los botones giratorios **[2-2]** y **[2-5]** y los elementos de sujeción **[2-3]** y **[2-4]**.
► Centrar la fresadora Festool con el mandril de centraje en la placa guía.
► Fijar la fresadora Festool a la placa guía con los tornillos **[3-4]**.
► Sustituir el mandril de centraje por un taladro de orificios para tacos.

3.5 Fijación de los topes longitudinales [4]

Fijar los dos topes longitudinales en los finales del riel de guía. Los topes longitudinales determinan la distancia entre el canto de la pieza de trabajo y el centro del primer taladro en trabajos posteriores. Esta medida puede ser de 9,5 mm, 16 mm o 32 mm.

4 Trabajo con el FS-LR 32

Primera pista de perforaciones [6A]:

► Ajustar los topes desplazables **[6-2]** de los topes laterales a la distancia deseada de la pista de perforaciones desde el canto de la pieza de trabajo. Las escalas de las barras de tope **[6-1]** muestran la distancia ajustada. La escala de Nonius del tope desplazable permite ajustar con precisión la distancia a 1/10 mm.
► Alinear el riel de guía con los topes laterales y el tope longitudinal **[6-3]** con respecto a la pieza de trabajo.
► Fijar el riel de guía en la pieza de trabajo con sargentos FSZ **[6-4]**.
► Recomendación: A través de la mirilla **[3-3]** de la placa guía, marcar la posición del primer (R1) y el último (Rz) orificio para taco en el riel de guía. Esto facilita el procesamiento de las demás piezas de trabajo.
► Pulsar el balancín **[3-2]** hacia el lado para levantar el perno en el centro del balancín y sacarlo del taladro del riel de guía.
► Desplazar la placa guía a la posición deseada con la fresadora Festool. Soltar el balancín de modo que el perno del balancín encaje en un taladro del riel de guía.

- ► Si se necesitan orificios para tacos al final del riel de guía, puede retirarse el tope longitudinal después de fijar el riel de guía en la pieza de trabajo.
- ► Taladrar los orificios para tacos sucesivamente.

Segunda pista de perforaciones [6B]:

- ► Girar el riel de guía 180°.
- ► Colocar la pieza de trabajo en el tope longitudinal opuesto **[6-5]**.
- ► Recomendación: Trasladar la posición de los orificios para tacos de la primera pista de perforaciones al riel de guía para la segunda pista de perforaciones (L1, Lz).
- ► Taladrar los orificios para tacos de la segunda pista de perforaciones.

ⓘ En el caso de pistas de perforaciones más largas, pueden unirse 2 rieles de guía con un tope longitudinal y las piezas de unión FSV **[5]**.

4.1 Orificios para herrajes

Si tienen que situarse orificios para herrajes (bisagras, bandas, pestillos, etc.) entre dos orificios para tacos, debe girarse el tope longitudinal después de taladrar los orificios para tacos.

El riel de guía se vuelve a alinear con el tope lateral y longitudinal.

5 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

6 Medio ambiente



No desechar con la basura doméstica. Reciclar las herramientas, los accesorios y los embalajes de forma respetuosa con el medio ambiente. Respetar las disposiciones nacionales vigentes.

Información sobre REACH: www.festool.es/reach

1 Правила за техниката на безопасност

– Спазвайте указанията за безопасност на оберфрезата на Festool.
– Само следните оберфрези на Festool могат да се използват в системата за редове отвори: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (съответно всички изпълнения).

2 Използване по предназначение

Системата за редове отвори се използва за изработка на редове отвори с размер на решетката 32 мм в комбинация с горните фрези на Festool.

3 Монтаж

Указаните фигури се намират в началото и в края на инструкцията за експлоатация.

3.1 водещ плот

Регулирайте хлабината на направляващата плоча спрямо направляващата шина, преди да фиксирате оберфрезата на Festool:

► Поставете направляваща плоча **[1-9]** върху направляваща шина.
► Регулирайте направляващите челюсти **[1-8]** с помощта на винтовърт, така че направляващата плоча да се плъзга по направляващата шина без хлабина.

3.2 Фиксиране на страничните упори

► Поставете страничните упори с жлеба на направляващия блок **[1-6]** върху направляващата шина.
► Затегнете направляващия блок с въртящото се копче **[1-7]**.

3.3 Регулиране на страничните упори

Тази настройка трябва да се направи само при първото използване.

► Отворете въртящия се бутон **[1-1]** на ограничителя **[1-2]**.
► Преместете ограничителя, докато нулевите маркировки на ограничителя и ограничителната щанга **[1-10]** съвпаднат.
► Затворете въртящия се бутон **[1-1]** на ограничителя.
► Отворете винта **[1-5]**.
► Плъзнете направляващата плоча към страничния упор, докато щифтът **[1-3]** на ограничителя се достигне жлеба **[1-4]** на направляващата плоча.
► Затегнете отново винта.

3.4 Фиксиране на оберфрезата на Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Фиксирайте центриращия дорник **[2-1]** в затегателните челюсти на оберфрезата на Festool.
► Отворете въртящите се бутони **[2-2]** и **[2-5]**.
► Центрирайте оберфрезата на Festool с центриращия дорник върху направляващата плоча.
► Затворете въртящите се бутони, така че оберфрезата на Festool да бъде стегната със затягащите елементи **[2-3]** и **[2-4]** към направляващата плоча.
► Заменете центриращия дорник със свредло за отвори за дюбели.

OF 1400

► Фиксирайте центриращия дорник **[3-1]** в затегателните челюсти на оберфрезата на Festool.
► Отстранете въртящите се бутони **[2-2]** и **[2-5]** и затягащите елементи **[2-3]** и **[2-4]**.
► Центрирайте оберфрезата на Festool с центриращия дорник върху направляващата плоча.
► Закрепете оберфрезата на Festool към направляващата плоча с помощта на винтовете **[3-4]**.
► Заменете центриращия дорник със свредло за отвори за дюбели.

3.5 Закрепете надлъжните упори [4]

Закрепете двата надлъжни упора към краищата на направляващата шина. Чрез надлъжните упори при по-нататъшна работа се определя разстоянието между канта на детайла и средата на първия отвор. Този размер може да възлиза на 9,5 мм, 16 мм или 32 мм.

4 Работа с FS-LR 32

Първи ред отвори [6A]:

► Регулирайте опорният плъзгач **[6-2]** на страничния упор на желаното разстояние на реда отвори от канта на детайла. Скалите на ограничителните щанги **[6-1]** показват зададеното разстояние. Нониусът върху опорния плъзгач позволява да се настрои точно разстоянието спрямо 1/10 мм.
► Подравнете направляващата шина със страничните и надлъжния упори**[6-3]** спрямо детайла.

- ► Фиксирайте направляващата шина с винтовите стяги FSZ **[6-4]** към детайла.
- ► Препоръка: Чрез прозорчето за наблюдение **[3-3]** на направляващата плоча маркирайте позицията на първия (R1) и последния (Rz) отвор за дюбели върху направляващата шина. Това улеснява обработката на следващи детайли.
- ► Натиснете люлката **[3-2]** странично, за да повдигнете щифта в средата на люлката от отвора на направляващата шина.
- ► Преместете оберфрезата на Festool на желаната позиция. Пуснете люлката, така че щифтът й да се фиксира в отвор в направляващата шина.
- ► Ако в края на направляващата шина са необходими отвори за дюбели, надлъжният упор може да бъде отстранен след застопоряването на направляващата шина върху детайла.
- ► Пробийте отворите за дюбели един след друг.

Втори ред отвори [6B]:

- ► Завъртете направляващата шина на 180°.
- ► Поставете детайла при срещуположния надлъжен упор **[6-5]**.
- ► Препоръка: Прехвърлете позицията на отворите за дюбели от първия ред за втория ред отвори (L1, Lz) върху направляващата шина.
- ► Пробийте отворите за дюбели на втория ред.

ⓘ При по-дълги редове отвори 2 направляващи шини могат да се свържат с надлъжен упор и свързващите елементи FSV **[5]**.

4.1 Отвори за обкови

Ако между два отвора за дюбели трябва да се пробият отвори за обкови (шарнири, панти, резета и др.), надлъжният упор трябва да се завърти след пробиването на отворите за дюбели.

Направляващата шина отново се подравнява с помощта на страничния и надлъжния упор.

5 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

6 Околна среда



Не изхвърляйте уреда в домакинския боклук! Инструменти, принадлежности и консумативи трябва да бъдат разделно изхвърляни с мисъл за околната среда. Спазвайте валидните национални разпоредби.

Информация за REACH: www.festool.bg/reach

1 Bezpečnostní pokyny

– Dodržujte bezpečnostní pokyny pro horní frézku Festool.
– Se systémem pro řady otvorů se smí se používat pouze následující horní frézky Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (vždy všechna provedení).

2 Použití v souladu s určením

Systém pro řady otvorů slouží ve spojení s horními frézkami Festool k vrtání řad otvorů v rastru 32 mm.

3 Montáž

Uvedené obrázky naleznete na začátku a konci návodu k obsluze.

3.1 Vodicí deska

Před upevněním horní frézky Festool zkontrolujte vůli vedení vodicí desky na vodicí liště:

► Nasaďte vodicí desku **[1-9]** na vodicí lištu.
► Nastavte vodicí čelisti **[1-8]** pomocí šroubováku tak, aby vodicí deska klouzala po vodicí liště bez vůle.

3.2 Upevnění bočních dorazů

► Boční dorazy nasaďte drážkou vodicího hranolku **[1-6]** na vodicí lištu.
► Vodicí hranolek upněte pomocí otočného knoflíku **[1-7]**.

3.3 Seřízení bočních dorazů

Toto nastavení se musí provést pouze při prvním použití.

► Povolte otočný knoflík **[1-1]** nastavení dorazu **[1-2]**.
► Posuňte nastavení dorazu tak, aby značky nuly nastavení dorazu souhlasily s dorazovou tyčí **[1-10]**.
► Utáhněte otočný knoflík **[1-1]** nastavení dorazu.
► Povolte šroub **[1-5]**.
► Posuňte vodicí desku k bočnímu dorazu tak, aby kolík **[1-3]** nastavení dorazu zapadl do drážky **[1-4]** ve vodicí desce.
► Opět utáhněte šroub.

3.4 Upevnění horní frézky Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Upevněte středicí trn **[2-1]** do kleštinového pouzdra horní frézky Festool.
► Povolte otočné knoflíky **[2-2]** a **[2-5]**.
► Vystřeďte horní frézku Festool pomocí středicího trnu na vodicí desce.
► Utáhněte otočné knoflíky tak, aby byla horní frézka Festool pomocí upínacích prvků **[2-3]** a **[2-4]** upnutá na vodicí desce.
► Středicí trn vyměňte za vrták na kolíkové otvory.

OF 1400

► Upevněte středicí trn **[3-1]** do kleštinového pouzdra horní frézky Festool.
► Odstraňte otočné knoflíky **[2-2]** a **[2-5]** a upínací prvky **[2-3]** a **[2-4]**.
► Vystřeďte horní frézku Festool pomocí středicího trnu na vodicí desce.
► Upevněte horní frézku pomocí šroubů **[3-4]** k vodicí desce.
► Středicí trn vyměňte za vrták na kolíkové otvory.

3.5 Upevnění podélných dorazů [4]

Oba podélné dorazy upevněte na koncích vodicí lišty. Pomocí podélných dorazů se při pozdější práci stanoví vzdálenost mezi hranou obrobku a středem prvního otvoru. Tento rozměr může činit 9,5 mm, 16 mm nebo 32 mm.

4 Práce s FS-LR 32

První řada otvorů [6A]:

► Nastavení **[6-2]** bočních dorazů nastavte na požadovanou vzdálenost řady otvorů od hrany obrobku. Stupnice na dorazových tyčích **[6-1]** ukazují nastavenou vzdálenost. Pomocí nonické stupnice na nastavení dorazu lze vzdálenost nastavit s přesností na 1/10 mm.
► Vyrovnejte vodicí lištu na obrobku pomocí bočních dorazů a podélného dorazu **[6-3]**.
► Upevněte vodicí lištu pomocí šroubových svěrek FSZ **[6-4]** k obrobku.
► Doporučení: Průzorem **[3-3]** na vodicí desce označte polohu prvního (R1) a posledního (Rz) otvoru pro kolík na vodicí liště. Usnadní to práci s dalšími obrobky.
► Stiskněte na straně kolébkový přepínač **[3-2]**, abyste zvedli šroub uprostřed kolébkového přepínač z otvoru ve vodicí liště.
► Posuňte vodicí desku s horní frézkou Festool do požadované polohy. Uvolněte kolébkový přepínač: Jeho šroub zaskočí do otvoru ve vodicí liště.
► Pokud jsou potřeba otvory pro kolíky na konci vodicí lišty, lze podélný doraz po upevnění vodicí lišty k obrobku odstranit.
► Postupně vyvrtejte otvory pro kolíky.

Druhá řada otvorů [6B]:

- ► Otočte vodicí lištu o 180°.
- ► Přiložte obrobek k protilehlému podélnému dorazu **[6-5]**.
- ► Doporučení: Přeneste polohu otvorů pro kolíky z první řady otvorů na druhou řadu otvorů (L1, Lz) na vodicí liště.
- ► Vyvrtejte druhou řadu otvorů pro kolíky.

ⓘ U delších řad otvorů lze spojit 2 vodicí lišty pomocí podélného dorazu a spojovacích prvků FSV **[5]**.

4.1 Otvory pro kování

Pokud mají být vyvrtány otvory pro kování (kloubové závěsy, závěsy, panty...) mezi dvěma otvory pro kolíky, musí se podélný doraz po vyvrtání otvorů pro kolíky otočit.

Vyrovnání vodicí lišty se opět provádí pomocí bočního a podélného dorazu.

5 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

6 Životní prostředí



Nářadí nevyhazujte do domovního odpadu! Nářadí, příslušenství a obaly odevzdejte k ekologické recyklaci.

Dodržujte platné vnitrostátní předpisy.

Informace k REACH: www.festool.cz/reach

1 Sikkerhedsanvisninger

– Følg sikkerhedsanvisningerne til Festool overfræseren.
– Kun følgende Festool overfræsere må anvendes i hulrækkesystemet: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (samtlige udførelser af hver).

2 Bestemmelsesmæssig brug

Hulrækkesystemet er beregnet til fremstilling af hulrækker med hulafstanden 32 mm i kombination med Festool overfræsere.

3 Assembly

De billeder, der henvises til, findes i starten og slutningen af brugsanvisningen.

3.1 Føringsplade

Indstil føringspladens føringsspillerum på føringsskinnen, før Festool overfræseren fastgøres:

► Sæt føringspladen **[1-9]** på en føringsskinne.
► Indstil føringsbakkerne **[1-8]** med en skruetrækker, så føringspladen glider på føringsskinnen uden slør.

3.2 Fastgørelse af sideanslag

► Sæt sideanslagene på føringsskinnen med føringsklodsens not **[1-6]**.
► Klem føringsklodsen fast med drejeknappen **[1-7]**.

3.3 Justering af sideanslag

Denne indstilling skal kun foretages ved den første anvendelse.

► Åbn drejeknappen **[1-1]** på anslagsrytteren **[1-2]**.
► Forskyd anslagsrytteren, indtil nulmarkeringerne for anslagsrytter og anslagsstang **[1-10]** stemmer overens.
► Luk drejeknappen **[1-1]** på anslagsrytteren.
► Åbn skruen **[1-5]**.
► Skub føringspladen imod sideanslaget, indtil stiften **[1-3]** i anslagsrytteren griber ind i noten **[1-4]** i føringspladen.
► Spænd skruen igen.

3.4 Fastgørelse af Festool overfræser

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fastgør centrerdornen **[2-1]** i Festool overfræserens spændetang.
► Åbn drejeknapperne **[2-2]** og **[2-5]**.
► Centrer Festool overfræseren på føringspladen med centrerdornen.
► Luk drejeknapperne, så Festool overfræseren spændes på føringspladen med spændeelementerne **[2-3]** og **[2-4]**.
► Udskift centrerdornen med et dyvelhulsbor.

OF 1400

► Fastgør centrerdornen **[3-1]** i Festool overfræserens spændetang.
► Fjern drejeknapperne **[2-2]** og **[2-5]** og spændeelementerne **[2-3]** og **[2-4]**.
► Centrer Festool overfræseren på føringspladen med centrerdornen.
► Fastgør Festool overfræseren på føringspladen med skruerne **[3-4]**.
► Udskift centrerdornen med et dyvelhulsbor.

3.5 Fastgørelse af længdeanslag [4]

Fastgør de to længdeanslag på føringsskinnens ender. Ved hjælp af længdeanslagene fastlægges afstanden mellem emnekanten og midten af den første boring for senere arbejdsopgaver. Dette mål kan være 9,5 mm, 16 mm eller 32 mm.

4 Arbejde med FS-LR 32

Første hulrække [6A]:

► Indstil anslagsrytterne **[6-2]** på sideanslagene til den ønskede afstand for hulrækken fra emnets kant. Skalaerne på anslagsstængerne **[6-1]** viser den indstillede afstand. Ved hjælp af nonius-skalaen på anslagsrytteren kan afstanden indstilles nøjagtigt med 1/10 mm.
► Ret føringsskinnen til på emnet med sideanslagene og længdeanslaget **[6-3]**.
► Fastgør føringsskinnen på arbejdsemnet med skruetvingerne FSZ **[6-4]**.
► Anbefaling: Ved hjælp af vinduet **[3-3]** i føringspladen markeres positionen for den første (R1) og sidste (Rz) dyvelhulsboring på føringsskinnen. Dette letter bearbejdningen af flere emner.
► Tryk i siden af vippen **[3-2]** for at løfte bolten i midten af vippen ud af boringen i føringsskinne.
► Forskyd føringspladen med Festool overfræseren til den ønskede position. Slip vippen, så vippens bolt går i indgreb i en boring i føringsskinnen.
► Hvis der er behov for dyvelhuller for enden af føringsskinnen, kan længdeanslaget fjernes, efter at føringsskinnen er klemt fast på emnet.
► Bor dyvelhullerne efter hinanden.

Anden hulrække [6B]:

- ► Drej føringsskinnen 180°.
- ► Læg emnet an imod længdeanslaget **[6-5]** overfor.
- ► Anbefaling: Overfør placeringen af dyvelhullerne i den første hulrække til føringsskinnen med henblik på den anden hulrække (L1, Lz).
- ► Bor dyvelhullerne i den anden hulrække.

ⓘ Ved længere hulrækker kan to føringsskinner sættes sammen med et længdeanslag og samlestykkerne FSV **[5]**.

4.1 Boringer til beslag

Når der skal placeres boringer til beslag (hængsler, bånd, rigler ...) mellem to dyvelhuller, skal længdeanslaget vendes om, efter at dyvelhullerne er boret.

Tilretningen af føringsskinnen sker igen med side- og længdeanslag.

5 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

6 Miljø



Maskinen må ikke bortskaffes med almindeligt husholdningsaffald!

Udstyr, tilbehør og emballage skal bortskaffes miljømæssigt korrekt på en kommunal genbrugsstation. Gældende nationale forskrifter skal overholdes.

Informationer om REACH: www.festool.dk/reach

1 Υποδείξεις ασφαλείας

– Προσέξτε τις υποδείξεις ασφαλείας της κάθετης φρέζας Festool.
– Επιτρέπεται να χρησιμοποιηθούν μόνο οι ακόλουθες κάθετες φρέζες Festool στο σύστημα κατασκευής σειρών οπών: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (κάθε φορά όλες οι παραλλαγές).

2 Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Το σύστημα κατασκευής σειρών οπών σας εξυπηρετεί για να κάνετε τρύπες σε σειρές με μια μεταξύ τους απόσταση 32 mm σε συνδυασμό με κάθετες φρέζες Festool.

3 Συναρμολόγηση

Οι αναφερόμενες εικόνες βρίσκονται στην αρχή και στο τέλος των οδηγιών λειτουργίας.

3.1 Πλάκα οδηγός

Ρυθμίστε τον τζόγο οδήγησης της πλάκας οδηγού στη ράγα οδηγό, προτού στερεώσετε την κάθετη φρέζα Festool:

► Τοποθετήστε την πλάκα οδηγό **[1-9]** πάνω στη ράγα οδηγό.
► Ρυθμίστε τις σιαγόνες οδήγησης **[1-8]** με ένα κατσαβίδι έτσι, ώστε η πλάκα οδηγός να γλιστρά χωρίς τζόγο πάνω στη ράγα οδηγό.

3.2 Στερέωση των πλευρικών αναστολέων

► Τοποθετήστε τους πλευρικούς αναστολείς με το αυλάκι του τάκου οδήγησης **[1-6]** πάνω στη ράγα οδηγό.
► Σφίξτε τον τάκο οδήγησης με το περιστροφικό κουμπί **[1-7]**.

3.3 Ρύθμιση των πλευρικών αναστολέων

Αυτή η ρύθμιση πρέπει να γίνει μόνο κατά την πρώτη χρήση.

► Λύστε το περιστροφικό κουμπί **[1-1]** του καβαλάρη **[1-2]**.
► Σπρώξτε τον καβαλάρη, ώσπου να ταυτίζονται τα μηδενικά μαρκαρίσματα του καβαλάρη και της ράβδου αναστολής **[1-10]**.
► Σφίξτε το περιστροφικό κουμπί **[1-1]** του καβαλάρη.
► Λύστε τη βίδα **[1-5]**.
► Σπρώξτε την πλάκα οδηγό κοντά στον πλευρικό αναστολέα, ώσπου ο πείρος **[1-3]** του καβαλάρη να περάσει στο αυλάκι **[1-4]** της πλάκας οδηγού.
► Σφίξτε ξανά σταθερά τη βίδα.

3.4 Στερέωση της κάθετης φρέζας Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Στερεώστε τον πείρο κεντραρίσματος **[2-1]** στον σφιγκτήρα (τσοκ) της κάθετης φρέζας Festool.
► Λύστε τα περιστροφικά κουμπιά **[2-2]**και **[2-5]**.
► Κεντράρετε την κάθετη φρέζα Festool με τον πείρο κεντραρίσματος στην πλάκα οδηγό.
► Σφίξτε τα περιστροφικά κουμπιά, έτσι ώστε η κάθετη φρέζα Festool να σφίξει με τα στοιχεία σύσφιγξης **[2-3]** και **[2-4]** στην πλάκα οδηγό.
► Αντικαταστήστε τον πείρο κεντραρίσματος με ένα τρυπάνι για τρύπες καβιλιών.

OF 1400

► Στερεώστε τον πείρο κεντραρίσματος **[3-1]** στον σφιγκτήρα (τσοκ) της κάθετης φρέζας Festool.
► Αφαιρέστε τα περιστροφικά κουμπιά **[2-2]** και **[2-5]** και τα στοιχεία σύσφιξης **[2-3]** και **[2-4]**.
► Κεντράρετε την κάθετη φρέζα Festool με τον πείρο κεντραρίσματος στην πλάκα οδηγό.
► Στερεώστε την κάθετη φρέζα Festool με τις βίδες **[3-4]** στην πλάκα οδηγό.
► Αντικαταστήστε τον πείρο κεντραρίσματος με ένα τρυπάνι για τρύπες καβιλιών.

3.5 Στερέωση των αναστολέων μήκους [4]

Οι δύο αναστολείς μήκους πρέπει να στερεωθούν στο τέλος της ράγας οδηγού. Με τους αναστολείς μήκους καθορίζετε για τις επόμενες εργασίες την απόσταση μεταξύ της ακμής του επεξεργαζόμενου κομματιού και της μέσης της πρώτης τρύπας. Αυτή η απόσταση μπορεί να ανέρχεται στα 9,5 mm, 16 mm ή 32 mm.

4 Εργασία με το FS-LR 32

Πρώτη σειρα οπών [6A]:

► Ρυθμίστε τους καβαλάρηδες **[6-2]** των πλευρικών αναστολέων στην επιθυμητή απόσταση της σειράς των οπών από την ακμή του επεξεργαζόμενου κομματιού. Οι κλίμακες στις ράβδους αναστολής **[6-1]** δείχνουν τη ρυθμισμένη απόσταση. Με την κλίμακα βερνιέρου στον καβαλάρη μπορεί να ρυθμιστεί ακριβώς η απόσταση στο 1/10 mm.
► Ευθυγραμμίστε τη ράγα οδηγό με τους πλευρικούς αναστολείς και τον αναστολέα μήκους **[6-3]** στο επεξεργαζόμενο κομμάτι.
► Στερεώστε τη ράγα οδηγό με τους σφιγκτήρες FSZ **[6-4]** πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι.

- ► Σύσταση: Μέσα από το παράθυρο ελέγχου **[3-3]** της πλάκας οδηγού σημαδέψτε τη θέση της πρώτης (R1) και της τελευταίας (Rz) τρύπας της καβίλιας πάνω στη ράγα οδηγό. Αυτό διευκολύνει την επεξεργασία των άλλων επεξεργαζόμενων κομματιών.
- ► Πιέστε τον ζυγό **[3-2]** τα πλάγια, για να σηκώσετε τον πείρο στη μέση του ζυγού έξω από την τρύπα της ράγας οδηγού.
- ► Μετατοπίστε την πλάκα οδηγό μαζί με την κάθετη φρέζα Festool στην επιθυμητή θέση. Αφήστε τον ζυγό ελεύθερο, έτσι ώστε ο πείρος του ζυγού να ασφαλίσει μέσα σε μια τρύπα της ράγας οδηγού.
- ► Σε περίπτωση που στο τέλος της ράγας οδηγού χρειάζονται τρύπες καβιλιών, μπορεί να απομακρυνθεί ο αναστολέας μήκους, μετά το σφίξιμο της ράγας οδηγού πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι.
- ► Ανοίξτε διαδοχικά τις τρύπες των καβιλιών.

Δεύτερη σειρά οπών [6B]:

- ► Στρέψτε τη ράγα οδηγός κατά 180°.
- ► Ακουμπήστε το επεξεργαζόμενο κομμάτι στον απέναντι βρισκόμενο αναστολέα μήκους **[6-5]**.
- ► Σύσταση: Μεταφέρετε τη θέση των τρυπών των καβιλιών της πρώτης σειράς οπών για τη δεύτερη σειρά οπών (L1, Lz) πάνω στη ράγα οδηγό.
- ► Ανοίξτε τις τρύπες των καβιλιών της δεύτερης σειράς οπών.

ⓘ Σε περίπτωση μεγάλων σειρών οπών μπορούν να συνδεθούν 2 ράγες οδηγοί με έναν αναστολέα μήκους και τα τεμάχια σύνδεσης FSV **[5]**.

4.1 Τρύπες για στοιχεία σύνδεσης και μανδάλωσης

Όταν πρέπει να γίνουν τρύπες για στοιχεία σύνδεσης και μανδάλωσης (μεντεσέδες, ταινίες, σύρτες ...) ανάμεσα σε δύο τρύπες για καβίλιες, πρέπει να αντιστραφεί ο αναστολέας μήκους μετά το άνοιγμα των τρυπών για τις καβίλιες.

Η ευθυγράμμιση της ράγας οδηγού πραγματοποιείται ξανά με τον πλευρικό αναστολέα και τον αναστολέα μήκους.

5 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

6 Περιβάλλον



Μην πετάτε τη συσκευή στα οικιακά απορρίμματα! Παραδώστε τα εργαλεία, τα εξαρτήματα και τις συσκευασίες σε μια φιλική προς το περιβάλλον ανακύκλωση. Προσέξτε τους ισχύοντες εθνικούς κανονισμούς.

Πληροφορίες για το REACH: www.festool.com/reach

1 Ohutusnõuded

– Järgige Festooli ülafreesi ohutusjuhiseid.
– Augureasüsteemiga tohib kasutada üksnes järgmisi Festooli ülafreese: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (kõik vastavad versioonid).

2 Sihipärane kasutus

Augureasüsteem võimaldab valmistada Festooli ülafreesidega auguridu rastermõõtmega 32 mm.

3 Paigaldamine

Vastavad joonised on toodud kasutusjuhendi alguses ja lõpus.

3.1 Juhtplaat

Seadistage juhtplaadi juhtlõtk juhtsiinil enne Festooli ülafreesi kinnitamist:

► Paigutage juhtplaat**[1-9]** juhtsiini peale.
► Reguleerige juhtklots **[1-8]** kruvikeerajaga selliselt välja, et juhtplaat liiguks juhtsiini peal lõtkuvabalt.

3.2 Külgpiirikute kinnitamine

► Asetage külgpiirikud juhtklotsi **[1-6]** soonega juhtsiini peale.
► Fikseerige juhtklots pöördnupuga **[1-7]**.

3.3 Külgpiirikute justeerimine

Seadistus teha üksnes esimesel kasutuskorral.

► Avage pöördnupp**[1-1]** seadistataval piirikul **[1-2]**.
► Lükake liugpiirikut seni, kuni liugpiiriku nullmärgistus ja piirikuvarras**[1-10]** kattuvad.
► Pöörake liugpiiriku pöördnupp **[1-1]** kinni.
► Keerake kruvi **[1-5]** lahti.
► Lükake juhtplaat külgpiiriku äärde, kuni liugpiiriku tihvt **[1-3]** juhtplaadi soonde **[1-4]** haardub.
► Keerake kruvi uuesti kinni.

3.4 Festooli ülafreesi kinnitamine

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Kinnitage tsentreerimistihvt**[2-1]** Festooli ülafreesi kinnituspesasse.
► Keerake pöördnupud **[2-2]** ja **[2-5]** lahti.
► Tsentreerige Festooli ülafrees tsentreerimistihvtiga juhtplaadi peale.
► Sulgege pöördnupud selliselt, et Festooli ülafrees oleks kindlalt pingutuselementidega **[2-3]** ja **[2-4]** juhtplaadile kinnitatud.
► Vahetage tsentreerimistihvt tüübliaugupuuri vastu.

OF 1400

► Kinnitage tsentreerimistihvt **[3-1]** Festooli ülafreesi kinnituspesasse.
► Eemaldage pöördnupud **[2-2]** ja **[2-5]** ja kinnituselemendid **[2-3]** ja**[2-4]**.
► Tsentreerige Festooli ülafrees tsentreerimistihvtiga juhtplaadi peale.
► Kinnitage Festooli ülafrees kruvidega**[3-4]** juhtplaadi külge.
► Vahetage tsentreerimistihvt tüübliaugupuuri vastu.

3.5 Pikipiirikute kinnitamine [4]

Kinnitage mõlemad pikipiirikud juhtsiini otste külge. Pikipiirikutega määratakse hiljem töötamise ajal kindlaks tooriku serva ja esimese puurava keskkoha vaheline kaugus. Mõõtmed võivad olla 9,5 mm, 16 mm või 32 mm.

4 Töötamine seadmega FS-LR 32

Esimene augurida[6A]:

► Reguleerige külgpiirikute liugpiirik **[6-2]** augurea soovitud kaugusele tooriku servast. Piirikuvarraste skaalad**[6-1]** näitavad seadistatud kaugust. Nonius-skaalaga liugpiiriku peal saab kaugust 1/10 mm täpselt seadistada.
► Reguleerige juhtsiin koos külgpiirikutega ja pikipiirikuga **[6-3]** tooriku peal välja.
► Kinnitage juhtsiin pitskruvidega FSZ **[6-4]** tooriku peale.
► Soovitus: Märgistage juhtplaadi vaateava **[3-3]** kaudu esimese (R1) ja viimase (Rz) tüüblipuurava asukoht juhtsiini peal. See lihtsustab edasiste toorikute töötlemist.
► Suruge kelgu **[3-2]** küljele, et tõsta kelgu keskosas asuv polt juhtsiini puuravast välja.
► Lükake juhtplaat Festooli ülafreesiga soovitud asendisse. Laske kelgust lahti nii, et kelgu polt lukustuks ühte juhtsiini avasse.
► Kui juhtsiini lõpus peaks tüübliauke vaja minema, võib pärast juhtsiini toorikule kinnitamist pikipiiriku maha võtta.
► Puurige tüübliaugud üksteise järel.

Teine augurida[6B]:

► Pöörake juhtsiini 180° võrra.
► Paigutage juhtsiin vastas oleva pikipiiriku **[6-5]** äärde.
► Soovitus: Kandke esimese augurea tüübliaukude asukoht teise augurea tegemiseks (L1, Lz) juhtsiinile üle.
► Puurige teise augurea tüübliaugud.

ⓘ Pikemate auguridade korral saab ühendada omavahel 2 juhtsiini ühe pikipiiriku ja vahedetailide FSV abiga**[5]**.

4.1 Kinnitusvahendite ja armatuuride puuravad

Kui kinnitusvahendite ja armatuuride (hinged, sidemed, lukustid, ...) avad tuleb teha kahe tüübliaugu vahele, tuleb pikipiirik pärast tüübliaukude puurimist ümber pöörata.

Juhtsiini väljareguleerimine tuleb teha taas külg- ja pikipiirikuga.

5 Hooldus ja remont

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

Lisateave: www.festool.ee/teenindus

6 Keskkond



Ärge käidelge seadet koos olmejäätmetega! Seadmed, lisavarustus ja pakendid tuleb suunata keskkonnasõbralikult taaskasutusse. Järgige kehtivaid riiklikke eeskirju.

REACh teave: www.festool.ee/reach

1 Turvallisuusohjeet

– Noudata Festool-yläjyrsimen turvallisuusohjeita.
– Reikärivijärjestelmässä saa käyttää vain seuraavia Festool-yläjyrsimiä: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (jokainen kaikissa versioissaan).

2 Määräystenmukainen käyttö

Reikärivijärjestelmän avulla Festool-yläjyrsimillä voi tehdä tasamittaisia 32 mm reikärivejä.

3 Asennus

Ilmoitetut kuvat ovat käyttöoppaan alussa ja lopussa.

3.1 Ohjauslaatta

Säädä ohjauslaatan ohjausvälys ohjainkiskon suhteen ennen Festool-yläjyrsimen kiinnittämistä:

► Aseta ohjauslaatta **[1-9]** ohjainkiskolle.
► Säädä ohjainleuat **[1-8]** ruuvitaltalla niin, että ohjauslaatta liukuu välyksettä ohjainkiskolla.

3.2 Sivuohjainten kiinnittäminen

► Aseta sivuohjaimet ohjauspalan **[1-6]** uran kanssa ohjainkiskon päälle.
► Lukitse ohjauspala kiertonupilla **[1-7]**.

3.3 Sivuohjaimien säätäminen

Tämä asetus on tehtävä vain ensimmäisellä käyttökerralla.

► Avaa ohjainvasteen **[1-2]** kiertonuppi **[1-1]**.
► Siirrä ohjainvastetta, kunnes ohjainvasteen ja ohjaintangon **[1-10]** nollamerkinnät ovat kohdakkain.
► Sulje ohjainvasteen kiertonuppi **[1-1]**.
► Avaa ruuvi **[1-5]**.
► Työnnä ohjauslaattaa sivuohjainta kohti, kunnes ohjainvasteen tappi **[1-3]** napsahtaa ohjauslaatan uraan **[1-4]**.
► Kiristä ruuvi.

3.4 Festool-yläjyrsimen kiinnittäminen

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Kiinnitä keskitystuurna **[2-1]** Festool-yläjyrsimen kiinnitysistukkaan.
► Avaa kiertonupit **[2-2]** ja **[2-5]**.
► Keskitä Festool-yläjyrsin keskitystuurnalla ohjauslaatalle.
► Sulje kiertonupit niin, että Festool-yläjyrsin on kiinnitetty kiinnityselementeillä **[2-3]** ja **[2-4]** ohjauslaattaan.
► Vaihda keskitystuurnan tilalle tapinreikien poranterä.

OF 1400

► Kiinnitä keskitystuurna **[3-1]** Festool-yläjyrsimen kiinnitysistukkaan.
► Irrota kiertonupit **[2-2]** ja **[2-5]** sekä kiinnityselementit **[2-3]** ja **[2-4]**.
► Keskitä Festool-yläjyrsin keskitystuurnalla ohjauslaatalle.
► Kiinnitä Festool-yläjyrsin ruuveilla **[3-4]** ohjauslaattaan.
► Vaihda keskitystuurnan tilalle tapinreikien poranterä.

3.5 Pitkittäisohjaimien kiinnittäminen [4]

Kiinnitä molemmat pitkittäisohjaimet ohjainkiskon päihin. Pitkittäisohjaimet määrittävät myöhemmissä tehtävissä työkappaleen reunan ja ensimmäisen reiän keskikohdan välisen etäisyyden. Tämä välimitta voi olla 9,5 mm, 16 mm tai 32 mm.

4 Työskentely FS-LR 32:n kanssa

Ensimmäinen reikärivi [6A]:

► Säädä sivuohjainten ohjainvasteet **[6-2]** halutulle reikärivin etäisyydelle työkappaleen reunasta. Ohjaintankojen **[6-1]** asteikot näyttävät asetetun etäisyyden. Ohjainvasteen noonioasteikolla etäisyyden voi säätää 1/10 mm tarkkuudella.
► Kohdista ohjainkisko sivuohjainten ja pitkittäisohjaimen **[6-3]** kanssa työkappaleelle.
► Kiinnitä ohjainkisko FSZ-ruuvipuristimilla **[6-4]** työkappaleeseen.
► Suositus: Merkitse ohjauslaatan tarkistusaukon **[3-3]** kautta ensimmäisen (R1) ja viimeisen (Rz) tapinreiän paikka ohjainkiskoon. Tämä helpottaa seuraavien työkappaleiden työstöä.
► Kun painat keinuvivua **[3-2]** sivulta, tällöin keinuvivun keskellä olevan tappi nousee ohjainkiskon reiästä.
► Siirrä ohjauslaatta Festool-yläjyrsimen kanssa haluamaasi kohtaan. Vapauta keinuvipu niin, että keinuvivun tappi napsahtaa paikalleen ohjainkiskossa olevaan reikään.
► Jos ohjainkiskon päässä tarvitaan tapinreikiä, pitkittäisohjaimen voi poistaa, kun ohjainkisko on kiinnitetty työkappaleeseen.
► Poraa tapinreiät peräkkäin.

Toinen reikärivi [6B]:

► Käännä ohjainkiskoa 180°.

- ► Aseta työkappale vastakkaista pitkittäisohjainta **[6-5]** vasten.
- ► Suositus: Kopioi ensimmäisen reikärivin tapinreikien sijainti toiselle reikäriville (L1, Lz) ohjainkiskoon.
- ► Poraa toisen reikärivin tapinreiät.

ⓘ Pidempiä reikärivejä varten voi yhdistää 2 ohjainkiskoa pitkittäisohjaimen ja FSV-liitoskappaleiden **[5]** kanssa.

4.1 Heloja varten porattavat reiät

Jos kahden tapinreiän väliin halutaan tehdä reiät heloille (saranoille, salvoille jne.), pitkittäisohjain on käännettävä ympäri tapinreikien porauksen jälkeen.

Ohjainkisko kohdistetaan jälleen sivu- ja pitkittäisohjaimella.

5 Huolto ja hoito

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

Lisätietoja: www.festool.fi/huolto

6 Ympäristö



Älä heitä käytöstä poistettua konetta talousjätteiden joukkoon! Toimita käytöstä poistetut laitteet, tarvikkeet ja pakkaukset ympäristöystävälliseen kierrätykseen. Noudata voimassaolevia kansallisia määräyksiä.

Teave REACH kohta: www.festool.fi/reach

1 Sigurnosne napomene

– Pridržavajte se sigurnosnih napomena za Festool vertikalnu glodalicu.
– Smiju se upotrebljavati samo sljedeće Festool vertikalne glodalice u sustavu redova rupa: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (sve izvedbe).

2 Namjenska uporaba

Sustav redova rupa služi za izradu redova rupa s rasterskom mjerom 32 mm u kombinaciji s Festool vertikalnim glodalicama.

3 Montaža

Navedene slike nalaze se na početku i na kraju uputa za uporabu.

3.1 Ploča za vođenje

Namjestite toleranciju kod vođenja ploče za vođenje na vodilici prije pričvršćivanja Festool vertikalne glodalice:

► Stavite ploču za vođenje **[1-9]** na jednu vodilicu.
► Namjestite čeljusti za vođenje **[1-8]** odvijačem tako da ploča za vođenje klizi na vodilici bez zazora.

3.2 Pričvršćivanje bočnih graničnika

► Stavite bočne graničnike s utorom bloka vodilice **[1-6]** na vodilicu.
► Stegnite blok vodilice pomoću okretnog gumba **[1-7]**.

3.3 Namještanje bočnih graničnika

Ovu postavku potrebno je namjestiti samo pri prvom korištenju.

► Otvorite okretni gumb **[1-1]** graničnika **[1-2]**.
► Pomičite graničnik sve dok se nulte oznake graničnika i granične šipke **[1-10]** ne podudaraju.
► Zatvorite okretni gumb **[1-1]** graničnika.
► Odvrnite vijak **[1-5]**.
► Gurnite ploču za vođenje na bočni graničnik tako da zatik **[1-3]** graničnika zahvati utor **[1-4]** ploče za vođenje.
► Ponovno pritegnite vijak.

3.4 Pričvršćivanje Festool vertikalne glodalice

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Pričvrstite trn za centriranje **[2-1]** u stezna kliješta Festool vertikalne glodalice.
► Otvorite okretne gumbe **[2-2]** i **[2-5]**.
► Centrirajte Festool vertikalnu glodalicu s trnom za centriranje na ploči za vođenje.
► Zatvorite okretne gumbe tako da se Festool vertikalna glodalica stegne steznim elementima **[2-3]** i **[2-4]** na ploči za vođenje.
► Zamijenite trn za centriranje bušilicom za rupe za tiple.

OF 1400

► Pričvrstite trn za centriranje **[3-1]** u stezna kliješta Festool vertikalne glodalice.
► Skinite okretne gumbe **[2-2]** i **[2-5]** te stezne elemente **[2-3]** i **[2-4]**.
► Centrirajte Festool vertikalnu glodalicu s trnom za centriranje na ploči za vođenje.
► Pričvrstite Festool vertikalnu glodalicu vijcima **[3-4]** na ploču za vođenje.
► Zamijenite trn za centriranje bušilicom za rupe za tiple.

3.5 Pričvršćivanje graničnika dužine [4]

Pričvrstite oba graničnika dužine na krajeve vodilice. Graničnicima dužine se određuje razmak između ruba izratka i sredine prvog provrta tijekom kasnijeg rada. Ova mjera može iznositi 9,5 mm, 16 mm ili 32 mm.

4 Rad s FS-LR 32

Prvi red rupa [6A]:

► Namjestite graničnik **[6-2]** bočnih graničnika na željeni razmak reda rupa od ruba izratka. Skale na graničnim šipkama **[6-1]** pokazuju namješteni razmak. Pomoću nonijske skale na graničniku možete točno namjestiti razmak na 1/10 mm.
► Poravnajte vodilicu s bočnim graničnicima i graničnikom dužine **[6-3]** na izratku.
► Pričvrstite vodilicu vijčanim stegama FSZ **[6-4]** na izradak.
► Preporuka: Kroz prozorčić **[3-3]** na vodilici označite položaj prve (R1) i zadnje (Rz) rupe za tiplu na vodilici. To olakšava obradu dodatnih izradaka.
► Pritisnite klackalicu **[3-2]** bočno kako biste podigli svornjak u sredini klackalice iz provrta na vodilici.
► Pomaknite ploču za vođenje s Festool vertikalnom glodalicom u željeni položaj. Otpustite klackalicu tako da svornjak klackalice uglavi u provrt na vodilici.
► Ako su na kraju vodilice potrebne rupe za tiple, graničnik dužine može se ukloniti nakon stezanja vodilice na izratku.
► Izbušite rupe za tiple jednu za drugom.

Drugi red rupa [6B]:

- ► Okrenite vodilicu za 180°.
- ► Prislonite izradak uz nasuprotni graničnik dužine **[6-5]**.
- ► Preporuka: Prenesite položaj rupa za tiple u prvom redu rupa za drugi red rupa (L1, Lz) na vodilicu.
- ► Izbušite rupe za tiple u drugom redu rupa.

ⓘ Za dulje redove rupa mogu se spojiti 2 vodilice s graničnikom duljine i spojnicama FSV **[5]**.

4.1 Provrti za okove

Ako se provrti za okove (šarke, trake, zasune itd.) postavljaju između dvije rupe za tiple, graničnik dužine treba okrenuti nakon bušenja rupa za tiple.

Vodilica se ponovno poravnava s bočnim graničnikom i graničnikom dužine.

5 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

6 Okoliš



Alat ne bacajte u kućni otpad! Alate, pribor i ambalažu treba reciklirati na ekološki prihvatljiv način. Poštujte važeće nacionalne propise.

Informacije o uredbi REACH: www.festool.com/reach

1 Biztonsági előírások

– Ügyeljen a Festool-felsőmaró biztonsági utasításaira.
– A sorozatfúró rendszerben csak a következő Festool felsőmarók használhatók: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (a mindenkori teljes kivitel).

2 Rendeltetésszerű használat

A Festool-felsőmaróval használva a sorozatfúró-rendszer 32 mm rasztermeretű lyuksorok előállítására szolgál.

3 Összeszerelés

A hivatkozott ábrákat a használati utasítás elején és végén találja meg.

3.1 Vezetőtalp

A felsőmaró rögzítése előtt állítsa be a vezetőlap játékát a vezetősínen:

► Helyezze a vezetőtalpat **[1-9]** egy vezetősínre.
► A vezetőpofákat **[1-8]** egy csavarhúzóval úgy állítsa be, hogy a vezetőtalp játékmentesen csússzon a vezetősínen.

3.2 Oldalütközők rögzítése

► Helyezze oldalvezetőket a vezetőpofa hornyával **[1-6]** a vezetősínre.
► A forgógombbal szorítsa be a vezetőpofát **[1-7]**.

3.3 Oldalütközők beállítása

Ezt a beállítást csak az első használatnál kell elvégezni.

► Nyissa ki a forgógombot **[1-1]** az ütközőnyergen **[1-2]**.
► Tolja addig az ütközőnyerget, míg az ütközőnyereg és az ütközőrúd **[1-10]** nulla jele egymással fedésbe kerül.
► Zárja az ütközőnyereg forgógombját **[1-1]**.
► Csavarozza ki a csavart **[1-5]**.
► Tolja a vezetőtalpat az oldalütközőn addig, míg az ütközőnyereg csapja **[1-3]** nem illeszkedik a vezetőtalp furatába **[1-4]**.
► Húzza meg újra a csavart.

3.4 A Festool felsőmaró rögzítése

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Rögzítse a központozó tüskét **[2-1]** a Festool-felsőmaró befogópatronjába.
► Nyissa ki a **[2-2]** és **[2-5]** forgógombokat.
► Központosítsa a Festool felsőmarót a vezetőtalpra a központozó tüske segítségével.
► Zárja a forgógombokat, hogy a Festool-felsőmaró a feszítőelemekkel **[2-3]** és **[2-4]** a vezetőtalphoz legyen szorítva.
► Cserélje ki a központozó tüskét egy tiplihúzóra.

OF 1400

► Rögzítse a központozó tüskét **[3-1]** a Festool-felsőmaró befogópatronjába.
► Távolítsa el a **[2-2]** és **[2-5]** forgógombokat és a **[2-3]** és **[2-4]** befogóelemeket.
► Központosítsa a Festool felsőmarót a vezetőtalpra a központozó tüske segítségével.
► Rögzítse a Festool-felsőmarót a csavarokkal **[3-4]** a vezetőtalphoz.
► Cserélje ki a központozó tüskét egy tiplihúzóra.

3.5 Hosszütközők rögzítése [4]

Rögzítse a két hosszütközőt a vezetősín végein. A további munkavégzés során a hosszütközők segítségével határozza meg a munkadarab széle és az első furat közepe közötti távolságot. Ez a méret 9,5 mm, 16 mm vagy 32 mm lehet.

4 Munkavégzés a FS-LR 32 géppel

Első lyuksor [6A]:

► Állítsa az oldalütköző ütközőnyergét **[6-2]** arra a távolságra, amelyet a lyuksor és a munkadarab széle között szeretne elérni. Az ütközőrudak **[6-1]** mércéi mutatják a beállított távolságot. Az ütközőtolóka nóniusz-mércéjén 1/10 mm pontossággal beállíthatja a távolságot.
► Az oldalvezető és a hosszütköző **[6-3]** segítségével igazítsa be a vezetősínt a munkadarabon.
► Rögzítse a vezetősínt a munkadarabhoz az FSZ pillanatszorító **[6-4]** segítségével.
► Ajánlás: A vezetőlap ablakán **[3-3]** keresztül jelölje be a vezetősínen az első (R1) és az utolsó (Rz) tiplifuratot. Ez megkönnyíti a további munkadarabok megmunkálását.
► Nyomja oldalra a himbát **[3-2]**, hogy a csapszeg a himba közepén a vezetősín furatából kiemelkedjen.
► Tolja a vezetőtalpat a Festool-felsőmaróval a kívánt helyzetbe. Engedje el a himbát, úgy hogy a himba csapszege bekattanjon a vezetősín valamelyik furatába.
► Ha szükség van csaplyukakra a vezetősín végén, akkor a hosszütközőt eltávolíthatja, miután a vezetősínt befogta a munkadarabon.

► Fúrja ki egymás után a csaplyukakat.

Második lyuksor [6B]:

► Fordítsa el a vezetősínt 180°-kal.
► Helyezze a munkadarabot a szemben lévő hosszütközőhöz **[6-5]**.
► Ajánlás: Vigye át az első lyuksor csaplyukainak helyzetét a vezetősínre a második lyuksor (L1, Lz) számára.
► Fúrja ki a második lyuksor csaplyukait.

ⓘ Hosszabb sorozatfúrásnál összeköthető 2 vezetősín egy hosszütközővel és az FSV összekötődarabokkal **[5]**.

4.1 Furatok vasalatokhoz

Ha vasalatokon (zsanér, szalag, tolóretesz ...) szeretne két csaplyuk közé furatot készíteni, akkor a csaplyukak kifúrását követően meg kell fordítania a hosszütközőt.

A vezetősín beállítása ismét az oldal- és a hosszütközővel történik.

5 Karbantartás és ápolás

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

További információk: www.festool.hu/szerviz

6 Környezetvédelem

A készüléket ne dobja háztartási szemétbe! Adja le a szerszámot, a tartozékokat és a csomagolást a környezetvédelmi előírásoknak megfelelő újrahasznosítás céljából. Ügyeljen az érvényes helyi előírások betartására.

Információk a REACH-ről: www.festool.hu/reach

1 Avvertenze per la sicurezza

– Seguire le avvertenze sulla sicurezza della fresatrice Festool.
– Solo le seguenti fresatrici verticali Festool possono essere utilizzate con il sistema per serie di fori: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (tutte le versioni).

2 Utilizzo conforme

Il sistema per serie di fori viene utilizzato per produrre serie di fori con la dimensione reticolo 32 mm in combinazione con le fresatrici Festool.

3 Da montare

Le illustrazioni indicate si trovano all'inizio ed alla fine delle istruzioni per l'uso.

3.1 piastra di guida

Regolare il gioco della piastra di guida i binari di guida prima di fissare la fresatrice Festool:

► Appoggiare la piastra di guida **[1-9]** su un binario di guida.
► Regolare le ganasce di guida **[1-8]** con un cacciavite in modo che la piastra di guida scivoli senza gioco sui binari di guida.

3.2 Fissare gli arresti laterali

► Posizionare gli arresti laterali con la scanalatura del blocco di guida **[1-6]** sui binari di guida.
► Serrare il blocco di guida con la manopola **[1-7]**.

3.3 Regolare i riscontri laterali

Questa impostazione deve essere effettuata solo per il primo utilizzo.

► Aprire la manopola **[1-1]** della regolazione riscontro **[1-2]**.
► Spostare la regolazione riscontro, fino a quando i segni di zero su di essa e sulla barra di arresto non coincidono **[1-10]**.
► Chiudere la manopola **[1-1]** della regolazione riscontro.
► Allentare la vite **[1-5]**.
► Far scorrere la piastra di guida verso il riscontro laterale finché il perno **[1-3]** della regolazione riscontro non si innesta nella scanalatura **[1-4]** della piastra di guida.
► Serrare nuovamente la vite.

3.4 Fissare la fresatrice verticale Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fissare il dispositivo di centraggio **[2-1]** nella pinza di bloccaggio della fresatrice Festool.
► Aprire le manopole **[2-2]** e **[2-5]**.
► Centrare la fresatrice Festool con il dispositivo di centraggio sulla piastra di guida.
► Chiudere le manopole in modo che la fresatrice Festool sia bloccata con gli elementi di fissaggio **[2-3]** e **[2-4]** sulla piastra di guida.
► Sostituire il dispositivo di centraggio con una punta per tasselli.

OF 1400

► Fissare il dispositivo di centraggio **[3-1]** nella pinza di bloccaggio della fresatrice Festool.
► Rimuovere le manopole **[2-2]** e **[2-5]** e i morsetti **[2-3]** e **[2-4]**.
► Centrare la fresatrice Festool con il dispositivo di centraggio sulla piastra di guida.
► Fissare la fresatrice Festool con le viti **[3-4]** sulla piastra di guida.
► Sostituire il dispositivo di centraggio con una punta per tasselli.

3.5 Fissare i riscontri longitudinali [4]

Fissare i due riscontri longitudinali alle estremità dei binari di guida. I riscontri longitudinali determinano la distanza tra il bordo del pezzo e il centro del primo foro durante le lavorazioni successive. Questa quota può essere 9,5 mm, 16 mm o 32 mm.

4 Lavorare con la FS-LR 32

Prima serie di fori [6A]:

► Impostare la regolazione riscontro **[6-2]** dei riscontri laterali alla distanza desiderata della serie di fori dal bordo del pezzo. e alla battuta di lunghezza del pezzo. Le scale sulle barre di battuta **[6-1]** indicano la distanza impostata. La distanza può essere impostata con precisione utilizzando la scala graduata sulla regolazione riscontro 1/10 mm.
► Allineare i binari di guida con i riscontri laterali e il riscontro longitudinale **[6-3]** sul pezzo.
► Fissare i binari di guida con i morsetti FSZ **[6-4]** sul pezzo.
► Consiglio: Attraverso la finestrella di controllo **[3-3]** della piastra di guida marcare la posizione del primo (R1) e dell'ultimo (Rz) foro del tassello sul binario

di guida. Così si facilita la lavorazione degli altri pezzi.
- ► Premere lateralmente la levetta **[3-2]** per sollevare il perno al centro dal foro del binario di guida.
- ► Spostare la piastra di guida con la fresatrice Festool nella posizione desiderata. Rilasciare la levetta in modo che il perno si innesti nel foro del binario di guida.
- ► Se sono necessari dei fori per i tasselli all'estremità dei binari di guida, è possibile rimuovere il riscontro longitudinale dopo aver fissato i binari di guida sul pezzo.
- ► Praticare i fori nel tassello in successione.

Seconda serie di fori [6B]:
- ► Ruotare i binari di guida di 180°.
- ► Appoggiare il pezzo sul riscontro longitudinale opposto **[6-5]**.
- ► Consiglio: trasferire la posizione dei fori della prima serie per la seconda serie di fori (L1, Lz) sui binari di guida.
- ► Eseguire i fori per la seconda serie di fori.

ⓘ Per serie di fori più lunghe, è possibile collegare 2 binari di guida con un riscontro longitudinale e gli elementi di collegamento FSV **[5]**.

4.1 Fori per ferramenta

Se i fori per le ferramenta (cerniere, cardini, chiusure, ...) devono essere praticati tra due fori per tasselli, il riscontro longitudinale deve essere girato dopo aver praticato i fori per tasselli.

I binari di guida vengono nuovamente allineati con il riscontro laterale e il riscontro longitudinale.

5 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

6 Ambiente



Non gettare l'utensile fra i rifiuti domestici! Avviare utensili, accessori ed imballaggi ad un riciclo rispettoso dell'ambiente. Attenersi alle disposizioni di legge nazionali in vigore.

Informazioni su REACH: www.festool.it/reach

1 안전 수칙

- Festool 라우터의 안전 지침에 유의하십시오.
- 연속된 홀 가공 시스템은 OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400(각각 전체 버전)의 Festool 라우터만 사용할 수 있습니다.

2 기본 용도

연속된 홀 가공 시스템은 Festool 라우터와 함께 그리드 치수 32 mm의 연속된 홀 생성에 사용됩니다.

3 조립

사용 설명서의 전반부와 후반부에 이와 관련된 그림이 나와 있습니다.

3.1 가이드 플레이트

Festool 라우터를 고정하기 전에 다음과 같이 가이드 레일 위 가이드 플레이트의 유격을 조정합니다.

► 가이드 플레이트 **[1-9]**를 가이드 레일 위에 올리십시오.
► 가이드 레일 위 가이드 플레이트가 유격 없이 이동하도록 스크류 드라이버로 가이드 죠 **[1-8]**를 조절하십시오.

3.2 사이드 스톱 고정

► 사이드 스톱을 가이드 블록의 홈 **[1-6]**에 맞춰 가이드 레일 위에 설치하십시오.
► 가이드 블록을 로터리 버튼 **[1-7]**을 이용해 단단히 클램핑 고정하십시오.

3.3 사이드 스톱 조정

이 설정은 처음 사용할 때만 진행하면 됩니다.

► 조절식 스톱 **[1-2]**의 로터리 버튼 **[1-1]**을 푸십시오.
► 조절식 스톱과 스톱 핀 **[1-10]**의 영점 표시가 일치할 때까지 조절식 스톱을 이동시키십시오.
► 조절식 스톱의 로터리 버튼 **[1-1]**을 잠그십시오.
► 스크류 **[1-5]**를 푸십시오.
► 조절식 스톱의 핀 **[1-3]**이 가이드 플레이트의 홈 **[1-4]**에 맞물릴 때까지 가이드 플레이트를 사이드 스톱 쪽으로 미십시오.
► 스크류를 다시 조이십시오.

3.4 Festool 라우터 고정

OF 900, OF 1000, OF 1010

► 센터링 드리프트 **[2-1]**를 Festool 라우터의 클램핑 콜렛에 고정하십시오.
► 로터리 버튼 **[2-2]** 및 **[2-5]**를 여십시오.
► 센터링 드리프트를 사용하여 Festool 라우터를 가이드 플레이트의 중앙에 놓으십시오.
► 로터리 버튼을 잠가, Festool 라우터가 클램핑 요소 **[2-3]** 및 **[2-4]**와 함께 가이드 플레이트에 고정되도록 하십시오.
► 센터링 드리프트를 도미노 비트와 교체하십시오.

OF 1400

► 센터링 드리프트 **[3-1]**를 Festool 라우터의 클램핑 콜렛에 고정하십시오.
► 로터리 버튼 **[2-2]** 및 **[2-5]**, 클램핑 요소 **[2-3]** 및 **[2-4]**를 제거하십시오.
► 센터링 드리프트를 사용하여 Festool 라우터를 가이드 플레이트의 중앙에 놓으십시오.
► Festool 라우터를 스크류 **[3-4]**를 이용해 가이드 플레이트에 고정하십시오.
► 센터링 드리프트를 도미노 비트와 교체하십시오.

3.5 길이 스톱 고정 [4]

양쪽 길이 스톱을 가이드 레일 끝부분에 고정하십시오. 길이 스톱을 통해 후속 작업 시 가공물 모서리와 첫 번째 구멍 중심 사이의 간격을 정하십시오. 가능한 치수는 9.5 mm, 16 mm 또는 32 mm입니다.

4 FS-LR 32를 이용한 작업

첫 번째 연속된 홀 [6A]:

► 사이드 스톱의 조절식 스톱 **[6-2]**을 가공물 모서리에서 연속된 홀의 원하는 간격으로 조절하십시오. 스톱 핀 **[6-1]**의 눈금이 조절된 간격을 표시합니다. 조절식 스톱 위 버니어 눈금을 통해 간격은 1/10 mm 단위로 정확하게 조절 가능합니다.
► 가이드 레일을 사이드 스톱 및 길이 스톱 **[6-3]**과 함께 가공물 위에서 정렬하십시오.
► 가이드 레일을 고정용 클램프 FSZ **[6-4]**와 함께 가공물 위에 고정하십시오.
► 권장사항: 가이드 플레이트의 모니터링 창 **[3-3]**을 통해 가이드 레일에서 첫 번째(R1) 및 마지막(Rz) 도미노 구멍의 위치를 표시하십시오. 이렇게 하면 다른 가공물들을 작업하기 쉽습니다.
► 토글 버튼 **[3-2]**의 측면을 눌러 토글 버튼 중앙에 있는 핀을 가이드 레일 구멍 밖으로 들어 올리십시오.
► Festool 라우터와 함께 가이드 플레이트를 원하는 위치로 이동시키십시오. 토글 버튼에서 손을 떼고 토글 버튼의 핀이 가이드 레일 구멍 안에 맞물려 고정되도록 하십시오.
► 가이드 레일 끝부분에 도미노 구멍이 필요할 경우 가공물 위에서 가이드 레일을 클램핑 고정한 후에 길이 스톱을 제거할 수 있습니다.
► 차례대로 도미노 구멍을 뚫으십시오.

두 번째 연속된 홀 [6B]:

- ► 가이드 레일을 180° 돌리십시오.
- ► 가공물을 반대쪽 길이 스톱 **[6-5]**에 설치하십시오.
- ► 권장사항: 두 번째 연속된 홀(L1, Lz)을 위해 첫 번째 연속된 홀의 도미노 구멍 길이를 가이드 레일 위로 옮기십시오.
- ► 두 번째 연속된 홀의 도미노 구멍을 뚫으십시오.

ⓘ 연속된 홀의 길이가 길 때는 두 개의 가이드 레일을 하나의 길이 스톱 및 연결 도구 FSV와 연결할 수 있습니다 **[5]**.

4.1 금속 피팅용 구멍

두 개의 도미노 구멍 사이에 금속 피팅(경첩, 힌지, 래치 등)용 구멍을 뚫을 경우, 도미노 구멍을 뚫은 후 길이 스톱을 반대로 돌려야 합니다.

가이드 레일을 다시 정렬할 때는 사이드 스톱 및 길이 스톱을 이용합니다.

5 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

6 환경

공구 장비를 가정용 쓰레기로 폐기하지 마십시오! 공구, 액세서리 및 포장재는 환경 보호법에 따라 재활용됩니다. 통용되는 국가별 규정을 준수하십시오.

7 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

1 Saugos nurodymai

– Laikykitės darbo su Festool vertikalaus frezavimo mašina saugos nurodymų.
– Su skylių eilių gręžimo sistema leidžiama naudoti tik šias Festool vertikalaus frezavimo mašinas: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (atitinkamai visas modifikacijas).

2 Naudojimas pagal paskirtį

Skylių eilių gręžimo sistema naudojama skylių / kaiščių lizdų eilėms 32 mm žingsniu gręžti Festool vertikalaus frezavimo mašinomis.

3 Montavimas

Nurodytos iliustracijos yra pateiktos naudojimo instrukcijos pradžioje ir gale.

3.1 Kreipiančioji plokštė

Prieš pritvirtinant Festool vertikalaus frezavimo mašiną, nustatyti kreipiančiosios plokštės judėjimo ant kreipiančiosios liniuotės laisvumą:

► Kreipiančiąją plokštę **[1-9]** uždėti ant kreipiančiosios liniuotės.
► Kreipiančiąsias trinkeles **[1-8]** atsuktuvu nustatyti taip, kad kreipiančioji plokštė slystų kreipiančiąja liniuote be jokio laisvumo.

3.2 Šoninių atramų tvirtinimas

► Šonines atramas kreipiančiosios trinkelės **[1-6]** grioveliu uždėti ant kreipiančiosios liniuotės.
► Kreipiančiąją trinkelę priveržti sukamąja rankenėle **[1-7]**.

3.3 Šoninių atramų tikslusis nustatymas (justavimas)

Šį nustatymą reikia naudoti tik naudojant pirmąjį kartą.

► Atlaisvinti reguliuojamos atramos **[1-2]** sukamąją rankenėlę **[1-1]**.
► Reguliuojamą atramą perstumti, kol sutaps reguliuojamos atramos ir atramos strypo **[1-10]** nulio žymos.
► Reguliuojamos atramos sukamąją rankenėlę **[1-1]** priveržti.
► Atsukti varžtą **[1-5]**.
► Kreipiančiąją plokštę stumti prie šoninės atramos, kol reguliuojamos atramos kaištis **[1-3]** įeis į kreipiančiosios plokštės išpjovą **[1-4]**.
► Varžtą vėl priveržti.

3.4 Festool vertikalaus frezavimo mašinos tvirtinimas

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Festool vertikalaus frezavimo mašinos spyruokliniame griebtuve įtvirtinti centravimo kūgį **[2-1]**.
► Atlaisvinti sukamąsias rankenėles **[2-2]** ir **[2-5]**.
► Centravimo kūgiu Festool vertikalaus frezavimo mašiną centruoti ant kreipiančiosios plokštės.
► Sukamąsias rankenėles užsukti taip, kad Festool vertikalaus frezavimo mašina tvirtinimo elementais **[2-3]** ir **[2-4]** būtų prispausta prie kreipiančiosios plokštės.
► Centravimo kūgį pakeisti kaiščio lizdo grąžtu.

OF 1400

► Festool vertikalaus frezavimo mašinos spyruokliniame griebtuve įtvirtinti centravimo kūgį **[3-1]**.
► Nuimti sukamąsias rankenėles **[2-2]** ir **[2-5]** bei tvirtinimo elementus **[2-3]** ir **[2-4]**.
► Centravimo kūgiu Festool vertikalaus frezavimo mašiną centruoti ant kreipiančiosios plokštės.
► Festool vertikalaus frezavimo mašiną varžtais **[3-4]** pritvirtinti prie kreipiančiosios plokštės.
► Centravimo kūgį pakeisti kaiščio lizdo grąžtu.

3.5 Išilginių atramų tvirtinimas [4]

Abi išilgines atramas pritvirtinti kreipiančiosios liniuotės galuose. Vėliau dirbant, išilginėmis atramomis bus nustatomas atstumas tarp ruošinio briaunos ir pirmosios gręžiamos skylės centro. Šis matmuo gali būti 9,5 mm, 16 mm arba 32 mm.

4 Darbas su FS-LR 32

Pirmoji skylių eilė [6A]:

► Šoninių atramų reguliuojamas atramas **[6-2]** nustatyti norimu skylių eilės atstumu nuo ruošinio briaunos. Nustatytasis atstumas rodomas skalėse ant atramų strypų **[6-1]**. Ant reguliuojamos atramos esanti nonijaus skalė leidžia atstumą nustatyti 1/10 mm tikslumu.
► Šoninėmis atramomis ir išilgine atrama **[6-3]** kreipiančiąją liniuotę nustatyti ant ruošinio.

- ► Sraigtiniais veržtuvais FSZ **[6-4]** kreipiančiąją liniuotę pritvirtinti prie ruošinio.
- ► Rekomendacija: per kreipiančiosios plokštės stebėjimo langelį **[3-3]** ant kreipiančiosios liniuotės pažymėti pirmosios (R1) ir paskutinės (Rz) skylių / kaiščių lizdų gręžimo vietų padėtį. Tai palengvins sekančių ruošinių apdirbimą.
- ► Spaudžiant svirties **[3-2]** šoną, iškelti svirties viduryje esantį pirštą iš skylės kreipiančiojoje liniuotėje.
- ► Kreipiančiąją plokštę su Festool vertikalaus frezavimo mašina perstumti į norimą padėtį. Svirtį atleisti taip, kad jos pirštas užsifiksuotų kreipiančiosios liniuotės skylėje.
- ► Jeigu skylių / kaiščių lizdų reikėtų kreipiančiosios liniuotės gale, išilginę atramą galima pašalinti, prieš tai kreipiančiąją liniuotę priveržus prie ruošinio.
- ► Vieną paskui kitą gręžti skyles / kaiščių lizdus.

Antroji skylių eilė [6B]:

- ► Kreipiančiąją liniuotę pasukti 180° kampu.
- ► Ruošinį pridėti prie priešais esančios išilginės atramos **[6-5]**.
- ► Rekomendacija: pirmosios skylių / kaiščių lizdų eilės išdėstymą ant kreipiančiosios liniuotės perkelti antrajai skylių eilei (L1, Lz) gręžti.
- ► Gręžti antrąją skylių / kaiščių lizdų eilę.

ⓘ Kai skylių eilės ilgesnės, galima sujungti 2 kreipiančiąsias liniuotes – tam naudoti išilginę atramą ir jungimo elementus FSV **[5]**.

4.1 Skylės furnitūrai

Kai tarp dviejų kaiščių lizdų reikia išgręžti skyles furnitūrai (lankstams, juostoms, skląsčiams...), po kaiščių lizdų gręžimo išilginę atramą reikia apsukti.

Kreipiančioji liniuotė vėl nustatoma naudojant šoninę ir išilginę atramas.

5 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

6 Aplinka



Prietaiso nemesti į buitinius šiukšlynus! Prietaisus, reikmenis ir pakuotę pristatyti antriniam perdirbimui pagal aplinkosaugos reikalavimus. Laikytis galiojančių nacionalinių teisės aktų.

Informacija apie REACH: www.festool.lt/reach

1 Drošības noteikumi

– Ņemiet vērā Festool virsfrēzes drošības norādījumus.
– Caurumu rindu sistēmā var izmantot tikai šādas Festool virsfrēzes: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (attiecīgi visas versijas).

2 Paredzētais pielietojums

Caurumu rindu sistēma kalpo caurumu rindu izveidošanai ar režģa izmēru 32 mm kopā ar Festool virsfrēzēm.

3 Montāža

Parādītie attēli ir atrodami lietošanas pamācības sākumā un beigās.

3.1 vadplāksne

Noregulējiet vadotnes plāksnes spraugu uz vadsliedes, pirms tiek piestiprināta Festool virsfrēze:

► Uzlieciet vadotnes plāksni **[1-9]** uz vadsliedes.
► Noregulējiet vadotnes spīles **[1-8]** ar skrūvgriezi tā, lai vadotnes plāksne bez brīvkustības slīdētu uz vadsliedes.

3.2 Sānu atduru stiprināšana

► Uzlieciet sānu atdurus ar virzošā kluča rievu **[1-6]** uz vadsliedes.
► Nofiksējiet virzošo kluci ar griežamo pogu **[1-7]**.

3.3 Sānu atduru regulēšana

Šo iestatījumu jāveic tikai pirmajā lietošanas reizē.

► Atskrūvējiet regulējamā atdura **[1-1]** griežamo skrūvi **[1-2]**.
► Pārvietojiet regulējamo atduri, līdz regulējamā atdura un atturstieņa **[1-10]** nulles marķējumi sakrīt.
► Aizveriet regulējamā atdura griežamo pogu **[1-1]**.
► Atskrūvējiet skrūvi **[1-5]**.
► Piebīdiet vadotnes plāksni sānu atdurei, līdz regulējamā atdura tapa **[1-3]** nofiksējas vadotnes plāksnes rievā **[1-4]**.
► Atkal pievelciet skrūvi.

3.4 Festool virsfrēzes piestiprināšana

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Nostipriniet centrēšanas tapu **[2-1]** Festool virsfrēzes spīļpatronā.
► Atskrūvējiet griežamās pogas **[2-2]** un **[2-5]**.
► Centrējiet Festool virsfrēzi ar centrēšanas tapu uz vadotnes plāksnes.
► Aizveriet griežamās pogas, tā lai Festool virsfrēze ar fiksācijas elementiem **[2-3]** un **[2-4]** tiktu nostiprināta pie vadotnes plāksnes.
► Nomainiet centrēšanas tapu pret dībeļu caurumu urbi.

OF 1400

► Nostipriniet centrēšanas tapu **[3-1]** Festool virsfrēzes spīļpatronā.
► Noņemiet griežamās pogas **[2-2]** un **[2-5]** un fiksācijas elementus **[2-3]** un **[2-4]**.
► Centrējiet Festool virsfrēzi ar centrēšanas tapu uz vadotnes plāksnes.
► Piestipriniet Festool virsfrēzi ar skrūvēm **[3-4]** pie vadotnes plāksnes.
► Nomainiet centrēšanas tapu pret dībeļu caurumu urbi.

3.5 Garuma atduru stiprināšana [4]

Piestipriniet abus garuma atdurus vadsliedes galos. Izmantojot garuma atdurus, vēlāk tiek noteikts attālums starp detaļas malu un pirmā urbuma vidu. Šis izmērs var būt 9,5 mm, 16 mm vai 32 mm.

4 Darbs ar FS-LR 32

Pirmā caurumu rinda [6A]:

► Noregulējiet sānu atduru regulējamos atdurus **[6-2]** vēlamajā caurumu rindas attālumā no detaļas malas. Atturstieņu skalas **[6-1]** rāda iestatīto attālumu. Ar atturstieņa Nonius skalu attālumu var iestatīt precīzi līdz 1/10 mm.
► Vadsliedi ar sānu atdurēm un garuma atduri **[6-3]** noregulējiet uz detaļas.
► Vadsliedi ar skrūvspīlēm FSZ **[6-4]** piestipriniet detaļai.
► Ieteikums: Izmantojot vadotnes plāksnes skatlodziņu **[3-3]**, atzīmējiet pirmā (R1) un pēdējā (Rz) dībeļu cauruma urbuma pozīciju uz vadsliedes. Tas atvieglos pārējo detaļu apstrādi.
► Nospiediet kulisi **[3-2]** sānos, lai tapu kulises vidū izceltu no vadsliedes cauruma.
► Vadotnes plāksni ar Festool virsfrēzi pārvietojiet vēlamajā pozīcijā. Atlaidiet kulisi, tā lai kulises tapa nofiksējas vadsliedes caurumā.
► Ja vadsliedes galā vajadzīgi dībeļu caurumi, garuma atduri pēc vadsliedes nofiksēšanas pie detaļas var noņemt.
► Izurbiet dībeļu caurumus vienu pēc otra.

Otra caurumu rinda [6B]:

- ► Pagrieziet vadsliedi par 180°.
- ► Pielieciet detaļu pretējam garuma atdurim **[6-5]**.
- ► Ieteikums: Pārnesiet pirmās caurumu rindas dībeļu caurumu novietojumu otrai caurumu rindai (L1, Lz) uz vadsliedi.
- ► Izurbiet otrās caurumu rindas dībeļu caurumus.

ⓘ Garākām caurumu rindām 2 vadsliedes var savienot ar garuma atduri un savienotājelementiem FSV **[5]**.

4.1 Urbumi furnitūrai

Ja starp diviem dībeļu caurumiem ir jāizvieto urbumi armatūrai (šarnīriem, saitēm, aizbīdņiem utt.), pēc dībeļu urbumu izurbšanas garuma atdure ir jāapgriež.

Vadsliedes regulēšana atkal notiek ar sānu un garuma atduri.

5 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

6 Apkārtējā vide



Neizmetiet instrumentu sadzīves atkritumu tvertnē! Nolietotie instrumenti, to piederumi un iesaiņojuma materiāli jāpakļauj otrreizējai pārstrādei apkārtējai videi nekaitīgā veidā. Ievērojiet spēkā esošos nacionālos noteikumus.

Informācija par direktīvu REACH:
www.festool.lv/reach

1 Sikkerhetsinformasjon

– Følg sikkerhetsanvisningene for overfresen.
– Det er kun følgende Festool-overfreser som kan brukes i hullrekkesystemet: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (alle versjoner).

2 Riktig bruk

Hullrekkesystemet brukes til å lage hullrekker med rastermål 32 mm i forbindelse med Festool-overfreser.

3 Montering

Bildene det henvises til, finnes foran og bak i bruksanvisningen.

3.1 Føringsplate

Still inn klaringen til føringsplaten på føringsskinnen før du fester Festool-overfresen:

► Sett føringsplaten **[1-9]** på en føringsskinne.
► Still inn føringsbakkene **[1-8]** slik med en skrutrekker at føringsplaten glir uten klaring på føringsskinnen.

3.2 Feste sideanlegg

► Sett sideanleggene med sporet på føringsklossen **[1-6]** på føringsskinnen.
► Klem fast føringsklossen med vrideren **[1-7]**.

3.3 Justere sideanlegg

Denne innstillingen kan bare gjøres ved første gangs bruk.

► Åpne vrideren **[1-1]** på stoppholderen **[1-2]**.
► Skyv på stoppholderen inntil nullmarkeringene til stoppholderen og stoppstangen **[1-10]** er på linje.
► Lukk vrideren **[1-1]** på stoppholderen.
► Åpne skruen **[1-5]**.
► Skyv føringsplaten mot sideanlegget inntil stiften **[1-3]** på stoppholderen griper inn i sporet **[1-4]** på føringsplaten.
► Stram skruen igjen.

3.4 Feste Festool-overfresen

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fest sentreringsdoren **[2-1]** i spennhylsen på Festool-overfresen.
► Åpne vriderne **[2-2]** og **[2-5]** .
► Sentrer Festool-overfresen med sentreringsdoren på føringsplaten.
► Lukk vriderne slik at Festool-overfresen med spennelementene **[2-3]** og **[2-4]** klemmes fast til føringsplaten.
► Bytt ut sentreringsdoren med et pluggbor.

OF 1400

► Fest sentreringsdoren **[3-1]** i spennhylsen på Festool-overfresen.
► Ta av vriderne **[2-2]** og **[2-5]** og spennelementene **[2-3]** og **[2-4]**.
► Sentrer Festool-overfresen med sentreringsdoren på føringsplaten.
► Fest Festool-overfresen til føringsplaten ved hjelp av skruene **[3-4]**.
► Bytt ut sentreringsdoren med et pluggbor.

3.5 Feste lengdeanlegg [4]

Fest de to lengdeanleggene til endene av føringsskinnen. Lengdeanleggene bestemmer avstanden mellom kanten på arbeidsemnet og midten av det første hullet ved senere arbeid. Dette målet kan utgjøre 9,5 mm, 16 mm eller 32 mm.

4 Bruke FS-LR 32

Første hullrekke [6A]:

► Still inn stoppholderne **[6-2]** på sideanleggene til ønsket avstand for hullrekken fra kanten på arbeidsemnet. Skalaene på stoppstengene **[6-1]** viser innstilt avstand. Ved å bruke noniusskalaen på stoppholderen kan avstanden justeres nøyaktig til 1/10 mm.
► Rett inn føringsskinnen med side- og lengdeanleggene **[6-3]** på arbeidsemnet.
► Fest føringsskinnen til arbeidsemnet ved hjelp av skrutvingene FSZ **[6-4]**.
► Anbefaling: Merk av posisjonen til det første (R1) og siste (Rz) plugghullet på føringsskinnen gjennom sevinduet **[3-3]** på føringsplaten. Det gjør det lettere å bearbeide ytterligere arbeidsemner.
► Trykk vippen **[3-2]** mot siden for å løfte bolten i midten av vippen ut av hullet i føringsskinnen.
► Flytt føringsplaten til ønsket posisjon med Festool-overfresen. Slipp vippen slik at vippebolten griper inn i et hull i føringsskinnen.
► Hvis det er behov for plugghull i enden av føringsskinnen, kan lengdeanlegget tas av etter at føringsskinnen er klemt fast på arbeidsemnet.
► Bor plugghullene i rekkefølge.

Andre hullrekke [6B]:

- ► Drei føringsskinnen 180°.
- ► Plasser arbeidsemnet på det motstående lengdeanlegget **[6-5]**.
- ► Anbefaling: Overfør posisjonen til plugghullene i den første hullrekken til føringsskinnen for den andre hullrekken (L1, Lz).
- ► Bor plugghullene i den andre hullrekken.

ⓘ Ved lengre hullrekker kan 2 føringsskinner kobles sammen med lengdeanlegg og FSV-forbindelsesemner **[5]**.

4.1 Hull til beslag

Hvis du skal lage hull til beslag (hengsler, skåter, låser osv.) mellom to plugghull, må lengdeanlegget snus etter boring av plugghullene.

Føringsskinnen rettes også da inn med side- og lengdeanlegg.

5 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

6 Miljø



Apparatet skal ikke kastes i restavfallet! Apparater, tilbehør og emballasje skal leveres til gjenvinning. Ta hensyn til gjeldende nasjonale forskrifter.

Informasjon om REACH: www.festool.com/reach

1 Veiligheidsvoorschriften

– De veiligheidsinstructies van de Festool-bovenfrees in acht nemen.
– Er mogen alleen volgende Festool-bovenfrezen in het gatenrijsysteem gebruikt worden: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (alle uitvoeringen).

2 Gebruik volgens de voorschriften

Het gatenrijsysteem wordt gebruikt voor het maken van gatenrijen met de rastermaat 32 mm in combinatie met Festool-bovenfrezen.

3 Montage

De vermelde afbeeldingen staan aan het begin en aan het einde van de gebruiksaanwijzing.

3.1 Geleideplaat

De speling van de geleideplaat op de geleiderail instellen voordat de Festool-bovenfrees wordt bevestigd:

► De geleideplaat **[1-9]** op een geleiderail plaatsen.
► De geleidebekken **[1-8]** met een schroevendraaier zo instellen dat de geleideplaat zonder speling op de geleiderail glijdt.

3.2 Zijaanslagen bevestigen

► De zijaanslagen met de groef van het geleideblok **[1-6]** op de geleiderail plaatsen.
► Het geleideblok met de draaiknop **[1-7]** vastklemmen.

3.3 Zijaanslagen afstellen

Deze instelling moet alleen bij het eerste gebruik uitgevoerd worden.

► De draaiknop **[1-1]** van de aanslagruiter **[1-2]** openen.
► De aanslagruiter verschuiven tot de nulmarkeringen van aanslagruiter en aanslagstang **[1-10]** overeenstemmen.
► De draaiknop **[1-1]** van de aanslagruiter sluiten.
► De schroef **[1-5]** openen.
► De geleideplaat tegen de zijaanslag schuiven tot de stift **[1-3]** van de aanslagruiter in de groef **[1-4]** van de geleideplaat grijpt.
► De schroef weer vastdraaien.

3.4 Festool-bovenfrees bevestigen

OF 900, OF 1000, OF 1010

► De centreerdoorn **[2-1]** in de spantang van de Festool-bovenfrees bevestigen.
► De draaiknoppen **[2-2]** en **[2-5]** openen.
► De Festool-bovenfrees met de centreerdoorn op de geleideplaat centreren.
► De draaiknoppen sluiten zodat de Festool-bovenfrees met de spanelementen **[2-3]** en **[2-4]** aan de geleideplaat wordt gespannen.
► De centreerdoorn vervangen door een deuvelgatboor.

OF 1400

► De centreerdoorn **[3-1]** in de spantang van de Festool-bovenfrees bevestigen.
► De draaiknoppen **[2-2]** en **[2-5]** en de spanelementen **[2-3]** en **[2-4]** verwijderen.
► De Festool-bovenfrees met de centreerdoorn op de geleideplaat centreren.
► De Festool-bovenfrees met de schroeven **[3-4]** aan de geleideplaat bevestigen.
► De centreerdoorn vervangen door een deuvelgatboor.

3.5 Lengteaanslagen bevestigen [4]

De beide lengteaanslagen aan de uiteinden van de geleiderail bevestigen. Door de lengteaanslagen wordt bij latere werkzaamheden de afstand tussen de werkstukrand en het midden van de eerste boring vastgelegd. Deze maat kan 9,5 mm, 16 mm of 32 mm bedragen.

4 Werken met de FS-LR 32

Eerste gatenrij [6A]:

► De aanslagruiters **[6-2]** van de zijaanslagen op de gewenste afstand van de gatenrij van de werkstukrand instellen. De schalen op de aanslagstangen **[6-1]** tonen de ingestelde afstand. Door de nonius-schaal op de aanslagruiter kan de afstand op 1/10 mm nauwkeurig ingesteld worden.
► De geleiderail met de zijaanslagen en de lengteaanslag **[6-3]** op het werkstuk uitlijnen.
► De geleiderail met de schroefklemmen FSZ **[6-4]** aan het werkstuk bevestigen.
► Aanbeveling: Door het kijkvenster **[3-3]** van de geleideplaat de positie van het eerste (R1) en laatste (Rz) deuvelgat op de geleiderail markeren. Dit vergemakkelijkt de bewerking van volgende werkstukken.
► De kanteltoets **[3-2]** aan de zijkant indrukken om de bout in het midden van

de kanteltoets uit het boorgat van de geleiderail te lichten.
- ► De geleideplaat met de Festool-bovenfrees naar de gewenste positie verschuiven. De kanteltoets loslaten zodat de bout van de kanteltoets in een boorgat van de geleiderail vastklikt.
- ► Als er aan het uiteinde van de geleiderail gaten nodig zijn, kan de lengteaanslag na het vastklemmen van de geleiderail op het werkstuk worden verwijderd.
- ► Na elkaar de gaten boren.

Tweede gatenrij [6B]:
- ► De geleiderail 180° draaien.
- ► Het werkstuk tegen de tegenoverliggende lengteaanslag **[6-5]** leggen.
- ► Aanbeveling: De positie van de gaten van de eerste gatenrij voor de tweede gatenrij (L1, Lz) op de geleiderail overbrengen.
- ► De gaten van de tweede gatenrij boren.

ⓘ Bij langere gatenrijen kunnen 2 geleiderails met een lengteaanslag en de verbindingsstukken FSV worden verbonden **[5]**.

4.1 Boorgaten voor beslagen

Indien boorgaten voor beslagen (scharnieren, bandscharnieren, grendels ...) tussen twee gaten aangebracht moeten worden, moet de lengteaanslag na het boren van de gaten omgedraaid worden.

De uitlijning van de geleiderail gebeurt weer met zij- en lengteaanslag.

5 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

6 Milieu



Geef het apparaat niet met het huisvuil mee! Voer de apparaten, accessoires en verpakkingen op milieuvriendelijke wijze af. Neem de geldende nationale voorschriften in acht.

Informatie voor REACH: www.festool.nl/reach

1 Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

– Przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa pracy z frezarką górnowrzecionową Festool.
– W systemie do wiercenia rzędów otworów mogą być używane tylko następujące frezarki górnowrzecionowe Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (wszystkie wersje).

2 Użycie zgodne z przeznaczeniem

System wiercenia rzędu otworów służy do wykonywania rzędów otworów z rozstawem 32 mm w połączeniu z frezarkami górnowrzecionowymi Festool.

3 Montaż

Wymienione ilustracje znajdują się na początku i na końcu niniejszej instrukcji eksploatacji.

3.1 Płyta prowadząca

Wyregulować luz prowadnicy płyty prowadzącej na szynie prowadzącej, przed zamocowaniem frezarki górnowrzecionowej Festool:

► Umieścić płytę prowadzącą **[1-9]** na szynie prowadzącej.
► Ustawić szczęki prowadzące **[1-8]** za pomocą wkrętaka tak, aby płyta prowadząca ślizgała się po szynie prowadzącej bez luzu.

3.2 Mocowanie prowadnic bocznych

► Umieścić prowadnice boczne z wpustem klocka prowadzącego **[1-6]** na szynie prowadzącej.
► Zakleszczyć klocek prowadzący za pomocą pokrętła **[1-7]**.

3.3 Regulacja prowadnic bocznych

To ustawienie należy wykonać tylko przy pierwszym użyciu.

► Odkręcić pokrętło **[1-1]** zderzaka przesuwnego **[1-2]**.
► Przesunąć zderzak przesuwny, aż oznaczenia zerowe zderzaka przesuwnego i pręta ogranicznikowego **[1-10]** znajdą się w jednej linii.
► Dokręcić pokrętło **[1-1]** zderzaka przesuwnego .
► Odkręcić śrubę **[1-5]**.
► Dosunąć płytę prowadzącą do prowadnicy bocznej, aż sworzeń **[1-3]** zderzaka przesuwnego wejdzie we wpust **[1-4]** płyty prowadzącej.
► Dokręcić śrubę.

3.4 Mocowanie frezarki górnowrzecionowej Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Zamocować czop centrujący **[2-1]** w tulei zaciskowej frezarki górnowrzecionowej Festool.
► Odkręcić pokrętła **[2-2]** i **[2-5]**.
► Wyśrodkować frezarkę górnowrzecionową Festool na płycie prowadzącej za pomocą czopa centrującego.
► Dokręcić pokrętła tak, aby frezarka górnowrzecionowa Festool była zamocowana elementami mocującymi **[2-3]** i **[2-4]** do płyty prowadzącej.
► Wymienić czop centrujący na wiertło do wiercenia otworów pod kołki.

OF 1400

► Zamocować czop centrujący **[3-1]** w tulei zaciskowej frezarki górnowrzecionowej Festool.
► Usunąć pokrętła **[2-2]** i **[2-5]** oraz elementy mocujące **[2-3]** i **[2-4]**.
► Wyśrodkować frezarkę górnowrzecionową Festool na płycie prowadzącej za pomocą czopa centrującego.
► Przymocować frezarkę górnowrzecionową Festool śrubami **[3-4]** do płyty prowadzącej.
► Wymienić czop centrujący na wiertło do wiercenia otworów pod kołki.

3.5 Mocowanie prowadnic wzdłużnych [4]

Przymocować obie prowadnice wzdłużne do końcówek szyny prowadzącej. Prowadnice wzdłużne służą do określenia odległości między krawędzią elementu obrabianego a środkiem pierwszego otworu podczas dalszej pracy. Wymiar ten może wynosić 9,5 mm, 16 mm lub 32 mm.

4 Praca z użyciem FS-LR 32

Pierwszy rząd otworów [6A]:

► Ustawić zderzaki przesuwne **[6-2]** prowadnic bocznych na wymaganą odległość rzędu otworów od krawędzi elementu obrabianego. Skale na prętach ogranicznikowych **[6-1]** wskazują ustawioną odległość. Skala noniusza na zderzaku przesuwnym umożliwia precyzyjne ustawienie odległości do 1/10 mm.

- ► Wyrównać szynę prowadzącą z prowadnicami bocznymi i prowadnicą wzdłużną **[6-3]** na elemencie obrabianym.
- ► Przymocować szynę prowadzącą ściskami śrubowymi FSZ **[6-4]** do elementu obrabianego.
- ► Polecamy: Przez okienko kontrolne **[3-3]** płyty prowadzącej zaznaczyć pozycję pierwszego (R1) i ostatniego (Rz) otworu na kołki na szynie prowadzącej. Ułatwia to obróbkę kolejnych elementów.
- ► Nacisnąć wahacz **[3-2]** w bok, aby unieść sworzeń w środku wahacza z otworu szyny prowadzącej.
- ► Przesunąć płytę prowadzącą z frezarką górnowrzecionową Festool na wymaganą pozycję. Zwolnić wahacz tak, aby sworzeń wahacza wszedł w otwór szyny prowadzącej.
- ► Jeśli na końcówce szyny prowadzącej wymagane są otwory pod kołki, prowadnicę wzdłużną można usunąć po zaciśnięciu szyny prowadzącej do elementu obrabianego.
- ► Wywiercić kolejno otwory pod kołki.

Drugi rząd otworów [6B]:

- ► Obrócić szynę prowadzącą o 180°.
- ► Przyłożyć element obrabiany do przeciwległej prowadnicy wzdłużnej **[6-5]**.
- ► Polecamy: Przenieść położenie otworów pod kołki z pierwszego rzędu otworów na drugi rząd otworów (L1, Lz) na szynie prowadzącej.
- ► Wywiercić otwory pod kołki w drugim rzędzie otworów.

ⓘ W przypadku dłuższych rzędów otworów można połączyć 2 szyny prowadzące za pomocą prowadnicy wzdłużnej i elementów połączeniowych FSV **[5]**.

4.1 Otwory pod okucia

Jeśli otwory pod okucia (zawiasy, taśmy, zasuwy ...) mają być wywiercone pomiędzy dwoma otworami pod kołki, po wywierceniu otworów pod kołki trzeba przekręcić prowadnicę wzdłużną.

Ustawianie szyny prowadzącej odbywa się ponownie za pomocą prowadnicy bocznej i wzdłużnej.

5 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

6 Środowisko



Nie wyrzucać urządzenia razem z odpadami domowymi! Urządzenia, wyposażenie i opakowania przekazywać do recyklingu przyjaznego środowisku. Przestrzegać obowiązujących przepisów krajowych.

Informacje dotyczące rozporządzenia REACH: www.festool.pl/reach

1 Indicações de segurança

– Observe as indicações de segurança da fresadora Festool.
– No sistema de filas de orifícios só devem ser utilizadas as seguintes fresadoras Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (todas as versões em cada uma).

2 Utilização de acordo com as disposições

O sistema de filas de orifícios serve para a realização de filas de orifícios com a medida pré-definida 32 mm em conjunto com fresadoras Festool.

3 Montagem

As imagens indicadas encontram-se no início e no fim do manual de instruções.

3.1 batente-guia

Ajustar a folga da guia do batente-guia no trilho-guia, antes de fixar a fresadora Festool:

► Colocar o batente-guia **[1-9]** num trilho-guia.
► Ajustar os mordentes-guia **[1-8]** com uma chave de parafusos de forma a que o batente-guia deslize sem folgas no trilho-guia.

3.2 Fixar batentes laterais

► Colocar os batentes laterais com a ranhura do bloco-guia **[1-6]** no trilho-guia.
► Fixar o bloco-guia com o botão rotativo **[1-7]**.

3.3 Ajustar os batentes laterais

Este ajuste só tem de ser feito na primeira aplicação.

► Abrir o botão rotativo **[1-1]** do posicionador **[1-2]**.
► Deslocar o posicionador, até que as marcações zero do posicionador e da barra de batente **[1-10]** coincidam.
► Fechar o botão rotativo **[1-1]** do posicionador.
► Abrir o parafuso **[1-5]**.
► Empurrar o batente-guia para o batente lateral, até que o perno **[1-3]** do posicionador engate na ranhura **[1-4]** do batente-guia.
► Voltar a apertar o parafuso.

3.4 Fixar a fresadora Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fixar o mandril de centragem **[2-1]** na pinça de fixação da fresadora Festool.
► Abrir os botões giratórios **[2-2]**e **[2-5]**.
► Centrar a fresadora Festool no batente-guia com o mandril de centragem.
► Fechar os botões giratórios, de forma a que a fresadora Festool fique fixada no batente-guia com os elementos de fixação **[2-3]** e **[2-4]**.
► Trocar o mandril de centragem por uma broca de orifício de bucha.

OF 1400

► Fixar o mandril de centragem **[3-1]** na pinça de fixação da fresadora Festool.
► Remover os botões giratórios **[2-2]** e **[2-5]** e os elementos de fixação **[2-3]** e **[2-4]**.
► Centrar a fresadora Festool no batente-guia com o mandril de centragem.
► Fixar a fresadora Festool com os parafusos **[3-4]** no batente-guia.
► Trocar o mandril de centragem por uma broca de orifício de bucha.

3.5 Fixar batentes longitudinais [4]

Fixar ambos os batentes longitudinais nas extremidades do trilho-guia . Através dos batentes longitudinais, em trabalhos posteriores, é determinada a distância entre a aresta da peça a trabalhar e o centro da primeira furação. Esta medida pode ser 9,5 mm, 16 mm ou 32 mm.

4 Trabalhar com o FS-LR 32

Primeira fila de orifícios [6A]:

► Ajustar o posicionador **[6-2]** dos batentes laterais para a distância pretendida da fila de orifícios a partir da aresta da peça a trabalhar. As escalas nas barras de batente **[6-1]** indicam a distância ajustada. A escala de vernier no posicionador permite ajustar com exatidão a distância em 1/10 mm.
► Alinhar o trilho-guia com os batentes laterais e o batente longitudinal **[6-3]** na peça a trabalhar.
► Fixar o trilho-guia à peça a trabalhar com os sargentos FSZ **[6-4]**.
► Recomendação: Através da janela de observação **[3-3]** do batente-guia, marcar a posição da primeira (R1) e da última (Rz) perfuração do orifício da bucha no trilho-

-guia. Isto facilita o processamento de outras peças a trabalhar.
- ► Pressionar lateralmente o oscilador **[3-2]**, para levantar o perno ao centro do oscilador para fora da perfuração do trilho-guia.
- ► Deslocar o batente-guia com a fresadora Festool para a posição pretendida. Soltar o oscilador, de forma a que o perno do oscilador engate numa perfuração do trilho-guia.
- ► Se, no final do trilho-guia forem necessários orifícios para buchas, após a fixação do GC na peça a trabalhar é possível remover o batente longitudinal.
- ► Perfurar sucessivamente os orifícios para buchas.

Segunda fila de orifícios [6B]:
- ► Rodar o trilho-guia 180°.
- ► Colocar a peça a trabalhar no batente longitudinal **[6-5]** oposto.
- ► Recomendação: Transferir a posição dos orifícios para buchas da primeira fila de orifícios para a segunda fila de orifícios (L1, Lz) para o trilho-guia.
- ► Perfurar os orifícios para buchas da segunda fila de orifícios.

ⓘ No caso de filas de orifícios mais longas é possível unir 2 trilhos-guia com um batente longitudinal e os elementos de união FSV **[5]**.

4.1 Perfurações para ferragens

Se tiverem de ser realizadas perfurações para ferragens (dobradiças, cintas, ferrolhos...) entre dois orifícios para buchas, após a perfuração dos orifícios para buchas o batente longitudinal tem de ser virado.

O alinhamento do trilho-guia é novamente feito com o batente lateral e o batente longitudinal.

5 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

6 Meio ambiente



Não deite a ferramenta no lixo doméstico! Encaminhar as ferramentas, acessórios e embalagens para reaproveitamento ecológico. Respeitar as normas nacionais em vigor.

Informações sobre REACH: www.festool.pt/reach

1 Instrucțiuni privind siguranța

– Respectați instrucțiunile privind siguranța aferente mașinii de frezat Festool.
– În sistemul de rânduri de găuri pot fi utilizate numai următoarele mașini de frezat Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (toate variantele).

2 Utilizarea conform destinației

Sistemul de rânduri de găuri servește la realizarea rândurilor de găuri cu cota de raster 32 mm în combinație cu mașinile de frezat Festool.

3 Montarea

Imaginile indicate se află la începutul și la finalul acestui manual de utilizare.

3.1 Placa de ghidare

Reglați jocul de ghidare al plăcii de ghidare pe șina de ghidare înainte de a fixa mașina de frezat Festool:

► așezați placa de ghidare **[1-9]** pe o șină de ghidare.
► Reglați fălcile de ghidare **[1-8]** cu ajutorul unei șurubelnițe, astfel încât placa de ghidare să alunece fără joc pe șina de ghidare.

3.2 Fixarea limitatorului paralel

► Așezați limitatoarele paralele cu canelura blocului de ghidare **[1-6]** pe șina de ghidare.
► Strângeți blocul de ghidare cu ajutorul butonului rotativ **[1-7]**.

3.3 Reglarea limitatoarelor paralele

Acest reglaj trebuie să fie efectuat numai la prima utilizare.

► Deschideți butonul rotativ **[1-1]** al opritorului reglabil **[1-2]**.
► Deplasați opritoarele reglabile până când marcajele zero ale opritoarelor reglabile și ale barei opritoare **[1-10]** coincid.
► Închideți butonul rotativ **[1-1]** al opritorului reglabil.
► Deschideți șurubul **[1-5]**.
► Deplasați placa de ghidare pe limitatorul paralel până când știftul **[1-3]** al opritorului reglabil pătrunde în canelura **[1-4]** a plăcii de ghidare.
► Strângeți din nou șurubul.

3.4 Fixarea mașinii de frezat Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fixați dornul de centrare **[2-1]** în bucșa elastică de prindere a mașinii de frezat Festool.
► Deschideți butoanele rotative **[2-2]** și **[2-5]**.
► Centrați mașina de frezat Festool cu ajutorul dornului de centrare pe placa de ghidare.
► Închideți butoane rotativele astfel încât mașina de frezat Festool să fie fixată cu clemele fixe **[2-3]** și **[2-4]** pe placa de ghidare.
► Înlocuiți dornul de centrare cu o mașină de găurit găuri pentru dibluri.

OF 1400

► Fixați dornul de centrare **[3-1]** în bucșa elastică de prindere a mașinii de frezat Festool.
► Scoateți butoanele rotative **[2-2]** și **[2-5]** și clemele fixe **[2-3]** și **[2-4]**.
► Centrați mașina de frezat Festool cu ajutorul dornului de centrare pe placa de ghidare.
► Fixați mașina de frezat Festool cu ajutorul șuruburilor **[3-4]** pe placa de ghidare.
► Înlocuiți dornul de centrare cu o mașină de găurit găuri pentru dibluri.

3.5 Fixarea limitatoarelor longitudinale [4]

Fixați ambele limitatoare longitudinale la capetele șinei de ghidare. Cu ajutorul limitatoarelor longitudinale se stabilește, în cazul lucrărilor ulterioare, distanța dintre muchia piesei și centrul primei găuri. Această cotă poate fi 9,5 mm, 16 mm sau 32 mm.

4 Lucrul cu șina de ghidare FS-LR 32

Primul rând de găuri [6A]:

► Reglați opritoarele reglabile **[6-2]** ale limitatoarelor paralele la distanța dorită dintre rândul de găuri și muchia piesei. Scalele de pe barele opritoare **[6-1]** indică distanța reglată. Cu ajutorul scalei vernier de pe opritorul reglabil, distanța poate fi reglată cu precizie la 1/10 mm.
► Aliniați șina de ghidare pe piesă cu ajutorul limitatoarelor paralele și al limitatorului longitudinal **[6-3]**.
► Fixați șina de ghidare pe piesă cu clemele de fixare FSZ **[6-4]**.
► Recomandare: Prin fereastra de vizare **[3-3]** a plăcii de ghidare, marcați

poziția primei găuri pentru dibluri (R1) și a ultimei găuri pentru dibluri (Rz) de pe șina de ghidare. Acest lucru facilitează prelucrarea celorlalte piese.

- ► Apăsați bascula **[3-2]** în lateral, pentru a ridica bolțul în centrul balansierului din gaura șinei de ghidare.
- ► Deplasați placa de ghidare cu mașina de frezat Festool în poziția dorită. Eliberați balansierul, astfel încât bolțul balansierului să se fixeze în gaura șinei de ghidare.
- ► Dacă la capătul șinei de ghidare sunt necesare găuri pentru dibluri, limitatorul longitudinal poate fi îndepărtat după fixarea șinei de ghidare pe piesă.
- ► Executați succesiv găurile pentru dibluri.

Al doilea rând de găuri [6B]:

- ► Rotiți șina de ghidare la 180°.
- ► Așezați piesa pe limitatorul longitudinal pe partea opusă **[6-5]**.
- ► Recomandare: transferați poziția găurilor pentru dibluri pentru primul rând de găuri pentru cel de-al doilea rând de găuri (L1, Lz) de pe șina de ghidare.
- ► Executați găuri pentru dibluri pentru cel de-al doilea rând de găuri.

ⓘ În cazul unor rânduri de găuri mai lungi, 2 șine de ghidare pot fi conectate cu un limitator longitudinal și cu piesele de legătură FSV **[5]**.

4.1 Găuri pentru feronerii

Dacă găurile pentru feronerii (balamale, zăvoare ...) trebuie să fie executate între două găuri pentru dibluri, limitatorul longitudinal trebuie să fie inversat după executarea găurilor pentru dibluri.

Orientarea șinei de ghidare se realizează din nou cu ajutorul limitatorului paralel și al celui longitudinal.

5 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

6 Mediul înconjurător



Nu eliminați aparatul 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 de REACH: www.festool.ro/reach

1 Указания по технике безопасности

– Соблюдайте правила безопасного обращения с вертикальным фрезером Festool.
– Для работы с системой LR 32 можно использовать только следующие вертикальные фрезеры Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (в любых исполнениях).

2 Применение по назначению

Система для фрезерования рядов отверстий с шагом 32 мм предназначена для работы в комбинации с вертикальным фрезером Festool.

3 Монтаж

Иллюстрации находятся в начале и в конце руководства по эксплуатации.

3.1 Направляющая пластина

Отрегулируйте зазор между направляющей пластиной и шиной-направляющей перед креплением вертикального фрезера Festool:

► Установите направляющую пластину **[1-9]** на шину-направляющую.
► Отрегулируйте направляющие упоры **[1-8]** с помощью отвёртки так, чтобы направляющая пластина без зазора скользила по шине-направляющей.

3.2 Крепление боковых упоров

► Насадите боковые упоры пазом направляющего бруска **[1-6]** на шину-направляющую.
► Зажмите направляющий брусок винтом-барашком **[1-7]**.

3.3 Регулировка боковых упоров

Эта регулировка выполняется только перед первым использованием.

► Отверните винт-барашек **[1-1]** ограничителя **[1-2]**.
► Сдвиньте ограничитель до совпадения нулевых отметок на ограничителе и штанге **[1-10]**.
► Затяните винт-барашек **[1-1]** ограничителя.
► Ослабьте винт **[1-5]**.
► Пододвиньте направляющую пластину к боковому упору так, чтобы штифт **[1-3]** ограничителя вошёл в паз **[1-4]** направляющей пластины.
► Снова затяните винт.

3.4 Крепление вертикального фрезера Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Закрепите центрирующий штифт **[2-1]** в цанговом зажиме вертикального фрезера Festool.
► Ослабьте винты-барашки **[2-2]** и **[2-5]**.
► Выровняйте фрезер Festool на направляющей пластине с помощью центрирующего штифта.
► Затяните винты-барашки, чтобы зажать фрезер Festool на направляющей пластине зажимными элементами **[2-3]** и **[2-4]**.
► Замените центрирующий штифт на сверло для гнёзд под вставные шипы.

OF 1400

► Закрепите центрирующий штифт **[3-1]** в цанговом зажиме вертикального фрезера Festool.
► Ослабьте винты-барашки **[2-2]** и **[2-5]** и снимите зажимные элементы **[2-3]** и **[2-4]**.
► Выровняйте фрезер Festool на направляющей пластине с помощью центрирующего штифта.
► Закрепите вертикальный фрезер Festool винтами **[3-4]** на направляющей пластине.
► Замените центрирующий штифт на сверло для гнёзд под вставные шипы.

3.5 Крепление продольных упоров [4]

Закрепите оба продольных упора на концах шины-направляющей. В процессе работы продольные упоры задают расстояние от кромки заготовки до центра первого отверстия. Это расстояние может составлять 9,5 мм,16 мм или 32 мм.

4 Работа с FS-LR 32

Первый ряд отверстий [6A]:

► Отрегулируйте ограничители **[6-2]** боковых упоров на нужное расстояние ряда отверстий от кромки заготовки. Шкалы на штангах **[6-1]** показывают выставленное расстояние. С помощью шкалы-нониуса на ограничителе можно выставить расстояние с точностью до 1/10 мм.
► Выровняйте шину-направляющую с помощью боковых и продольного упоров **[6-3]** на заготовке.

- ► Зажмите шину-направляющую винтовой струбциной FSZ **[6-4]** на заготовке.
- ► Рекомендация: Через смотровое окошко **[3-3]** на направляющей пластине отметьте на шине-направляющей положение первого (R1) и последнего (Rz) отверстия. Эта мера ускорит обработку следующих заготовок.
- ► Нажмите сбоку балансир **[3-2]**, чтобы вытянуть штифт в центре балансира из отверстия в шине-направляющей.
- ► Сдвиньте направляющую пластину с вертикальным фрезером Festool в нужное положение. Отпустите балансир, чтобы штифт зафиксировался в отверстии шины-направляющей.
- ► Если Вы будете использовать шаблонные отверстия на конце шины-направляющей, то после зажима шины на заготовке снимите продольный упор.
- ► Просверлите одно за другим гнёзда под вставные шипы.

Второй ряд отверстий [6B]:

- ► Поверните шину-направляющую на 180°.
- ► Приложите заготовку к противоположному продольному упору **[6-5]**.
- ► Рекомендация: для выполнения отверстий второго ряда (L1, Lz) перенесите положение отверстий первого ряда на шину-направляющую.
- ► Просверлите второй ряд отверстий под вставные шипы.

ⓘ Для выполнения длинных рядов отверстий можно состыковать 2 шины-направляющие с помощью продольного упора и соединителей FSV **[5]**.

4.1 Отверстия под фурнитуру

Для обработки гнёзд под фурнитуру (петли, засовы ...) между двумя рядами отверстий нужно перевернуть продольный упор после фрезерования гнёзд под шипы.

Выравнивание шины-направляющей выполняется с помощью боковых и продольного упоров.

5 Обслуживание и уход

Сервисное обслуживание и ремонт должны выполняться только специалистами фирмы-изготовителя или в сервисной мастерской. Используйте только **оригинальные запчасти Festool**.

Дополнительная информация: www.festool.ru/сервис

6 Опасность для окружающей среды



Не выбрасывайте инструмент вместе с бытовыми отходами! Обеспечьте экологически безопасную утилизацию инструментов, оснастки и упаковки. Соблюдайте действующие национальные предписания.

Информация по директиве REACH:
www.festool.ru/reach

1 Bezpečnostné upozornenia

– Dodržiavajte bezpečnostné upozornenia pre hornú frézu Festool.
– Do systému na vytváranie radov otvorov sa smú používať iba nasledujúce horné frézy Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (vždy všetky vyhotovenia).

2 Používanie v súlade s určením

Systém na vytváranie radov otvorov slúži na vytváranie radov otvorov s rozmerom rastra 32 mm v spojení s hornými frézami Festool.

3 Montáž

Uvedené obrázky sa nachádzajú na začiatku a na konci návodu na používanie.

3.1 Vodiaca doska

Skôr než upevníte hornú frézu Festool, nastavte vôľu vedenia vodiacej dosky na vodiacej koľajničke:

► Nasaďte vodiacu dosku **[1-9]** na vodiacu koľajničku.
► Vodiace čeľuste **[1-8]** nastavte pomocou skrutkovača tak, aby sa vodiaca doska kĺzala na vodiacej koľajničke bez vôle.

3.2 Upevnenie bočných dorazov

► Nasaďte bočné dorazy s drážkou vodiaceho segmentu **[1-6]** na vodiacu koľajničku.
► Vodiaci segment zovrite pomocou otočného gombíka **[1-7]**.

3.3 Presné nastavenie bočných dorazov

Toto nastavenie je potrebné vykonať iba pri prvom použití.

► Uvoľnite otočný gombík **[1-1]** nastaviteľnej zarážky **[1-2]**.
► Posúvajte nastaviteľnú zarážku dovtedy, kým sa nebudú zhodovať označenia nuly na nastaviteľnej zarážke a dorazovej tyči **[1-10]**.
► Utiahnite otočný gombík **[1-1]** nastaviteľnej zarážky.
► Uvoľnite skrutku **[1-5]**.
► Prisuňte vodiacu dosku na bočný doraz, až kým nezapadne čap **[1-3]** nastaviteľnej zarážky do drážky **[1-4]** vodiacej dosky.
► Skrutku opäť dotiahnite.

3.4 Upevnenie hornej frézy Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Upevnite centrovací tŕň **[2-1]** v upínacej klieštine hornej frézy Festool.
► Povoľte otočné gombíky **[2-2]** a **[2-5]**.
► Vycentrujte hornú frézu Festool s centrovacím tŕňom na vodiacej doske.
► Utiahnite otočné gombíky tak, aby bola horná fréza Festool upnutá s upínacími prvkami **[2-3]** a **[2-4]** na vodiacej doske.
► Vymeňte centrovací tŕň za vrták na otvory pre rozperky.

OF 1400

► Upevnite centrovací tŕň **[3-1]** v upínacej klieštine hornej frézy Festool.
► Odstráňte otočné gombíky **[2-2]** a **[2-5]** a upínacie prvky **[2-3]** a **[2-4]**.
► Vycentrujte hornú frézu Festool s centrovacím tŕňom na vodiacej doske.
► Upevnite hornú frézu Festool skrutkami **[3-4]** na vodiacej doske.
► Vymeňte centrovací tŕň za vrták na otvory pre rozperky.

3.5 Upevnenie dĺžkových dorazov [4]

Obidva dĺžkové dorazy upevňujte na koncoch vodiacej koľajničky. Prostredníctvom dĺžkových dorazov sa pri neskoršej práci určuje vzdialenosť medzi hranou obrobku a stredom prvého otvoru. Tento rozmer môže byť 9,5 mm, 16 mm alebo 32 mm.

4 Práca s FS-LR 32

Prvý rad otvorov [6A]:

► Nastaviteľné zarážky **[6-2]** bočných dorazov nastavte na želanú vzdialenosť radu otvorov od hrany obrobku. Stupnice na dorazových tyčiach **[6-1]** označujú nastavenú vzdialenosť. Pomocou nóniovej stupnice na nastaviteľnej zarážke sa dá vzdialenosť nastaviť s presnosťou na 1/10 mm.
► Vyrovnajte vodiacu koľajničku s bočnými dorazmi a dĺžkovým dorazom **[6-3]** na obrobku.
► Upevnite vodiacu koľajničku skrutkovacími svorkami FSZ **[6-4]** na obrobku.
► Odporúčanie: Cez náhľadové okienko **[3-3]** vodiacej dosky označte pozíciu prvého (R1) a posledného (Rz) vŕtaného otvoru pre rozperku na vodiacej koľajničke. Tým sa uľahčí spracovávanie ďalších obrobkov.
► Na zdvihnutie čapu v strede kolísky z otvoru vodiacej koľajničky zatlačte kolísku **[3-2]** na bočnej strane.

- ► Presuňte vodiacu dosku s hornou frézou Festool na želanú pozíciu. Uvoľnite kolísku, aby čap kolísky zaskočil do otvoru vodiacej koľajničky.
- ► Ak by boli otvory pre rozperky potrebné na konci vodiacej koľajničky, je možné dĺžkový doraz odstrániť po upnutí vodiacej koľajničky na obrobku.
- ► Postupne za sebou vyvŕtajte otvory pre rozperky.

Druhý rad otvorov [6B]:

- ► Otočte vodiacu koľajničku o 180°.
- ► Priložte obrobok na protiľahlom dĺžkovom doraze **[6-5]**.
- ► Odporúčanie: Preneste si polohu otvorov pre rozperky z prvého radu otvorov pre druhý rad otvorov (L1, Lz) na vodiacu koľajničku.
- ► Vyvŕtajte otvory pre rozperky druhého radu otvorov.

ⓘ Pri dlhších radoch otvorov sa dajú spojiť 2 vodiace koľajničky dĺžkovým dorazom a spájacími prvkami FSV **[5]**.

4.1 Otvory pre kovania

Ak sa majú medzi dva otvory pre rozperky umiestniť otvory pre rôzne prvky kovania (závesy, pánty, závory ...), je nutné po vyvŕtaní otvorov pre rozperky otočiť dĺžkový doraz.

Vyrovnanie vodiacej koľajničky sa opäť vykonáva s bočným a dĺžkovým dorazom.

5 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

6 Životné prostredie



Náradie nevyhadzujte do domáceho odpadu! Náradie, príslušenstvo a obaly sa odovzdajte na ekologickú recykláciu. Dodržiavajte platné národné predpisy.

Informácie o REACH: www.festool.sk/reach

1 Varnostna opozorila

– Upoštevajte varnostna opozorila za uporabo rezkalnika Festool.
– Na sistem za izdelavo vrste lukenj lahko namestite le naslednje rezkalnike Festool: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (vse izvedbe navedenih modelov).

2 Namenska uporaba

Sistem je namenjen izdelovanju vrstnih lukenj z rastrom 32 mm v kombinaciji z rezkalniki Festool.

3 Montaža

Navedene slike so na začetku in na koncu navodil za uporabo.

3.1 Vodilna plošča

Preden pritrdite rezkalnik Festool, nastavite, kako čvrsto vpeta naj bo vodilna plošča pri vodenju po vodilni tirnici:

► osnovno ploščo **[1-9]** položite na vodilno tirnico,
► vodilni čeljusti **[1-8]** z izvijačem nastavite tako, da je osnovna plošča pri drsenju po vodilni tirnici čvrsto vpeta.

3.2 Pritrjevanje stranskih prislonov

► Stranska prislona z utorom vodilne klade **[1-6]** položite na vodilno tirnico.
► Vodilno klado vpnite z vrtljivim gumbom **[1-7]**.

3.3 Nastavitev stranskih prislonov

Nastavitev je potrebna samo pred prvo uporabo.

► Odvijte vrtljivi gumb **[1-1]** prislonskega jahača **[1-2]**.
► Prislonski jahač premaknite tako, da se ničelni oznaki prislonskega jahača in palice prislona **[1-10]** pokrijeta.
► Privijte vrtljivi gumb **[1-1]** prislonskega jahača.
► Odvijte vijak **[1-5]**.
► Vodilno ploščo potisnite k stranskemu prislonu, da se zatič **[1-3]** prislonskega jahača vtakne v utor **[1-4]** osnovne plošče.
► Vijak znova zategnite.

3.4 Pritrjevanje rezkalnika Festool

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Centrirni trn **[2-1]** pritrdite v vpenjalne klešče rezkalnika Festool.
► Odvijte vrltjiva gumba **[2-2]** in **[2-5]**.
► S pomočjo centrirnega trna centrirajte rezkalnik Festool na vodilni plošči.
► Privijte vrtljiva gumba tako, da bo rezkalnik Festool z vpenjalnima elementoma **[2-3]** in **[2-4]** vpet na vodilno ploščo.
► Zamenjajte centrirni trn s svedrom za luknje za moznike.

OF 1400

► Centrirni trn **[3-1]** pritrdite v vpenjalne klešče rezkalnika Festool.
► Odstranite vrtljiva gumba **[2-2]** in **[2-5]** in vpenjalna elementa **[2-3]** in **[2-4]**.
► S pomočjo centrirnega trna centrirajte rezkalnik Festool na vodilni plošči.
► Rezkalnik Festool pritrdite na osnovno ploščo z vijakoma **[3-4]**.
► Zamenjajte centrirni trn s svedrom za luknje za moznike.

3.5 Pritrditev vzdolžnih prislonov [4]

Oba vzdolžna prislona pritrdite na konca vodilne tirnice. S pomočjo vzdolžnih prislonov lahko pri poznejšem delu določite razdaljo med robom obdelovanca in središčem prve luknje. Ta razdalja je lahko 9,5 mm, 16 mm ali 32 mm.

4 Delo z orodjem FS-LR 32

Prva vrsta lukenj [6A]:

► Prislonskega jahača **[6-2]** stranskih prislonov nastavite na želeno razdaljo vrste lukenj od roba obdelovanca. Nastavljeno razdaljo kaže lestvica na palici prislona **[6-1]**. S pomočjo nonija na prislonskem jahaču lahko nastavite razdaljo z natančnostjo 1/10 mm.
► Vodilno tirnico poravnajte s stranskima prislonoma in vzdolžnim prislonom **[6-3]** na obdelovancu.
► Vodilno tirnico pritrdite na obdelovanec s primeži FSZ **[6-4]**.
► Priporočilo: s pomočjo opazovalnega okenca **[3-3]** vodilne plošče si označite položaj prve (R1) in zadnje (Rz) luknje za moznik na vodilni tirnici. Tako si boste olajšali obdelavo ostalih obdelovancev.
► Prevesni element **[3-2]** pritisnite na eni strani, da iz luknje vodilne tirnice dvignete sornik na sredini prevesnega elementa.
► Vodilno ploščo z rezkalnikom Festool premaknite v želeni položaj. Sprostite prevesni element tako, da se sornik prevesnega elementa zaskoči v eno od lukenj na vodilni tirnici.
► Če potrebujete luknje za moznike na koncu vodilne tirnice, lahko po vpenjanju vodilne tirnice na obdelovanec odstranite vzdolžni prislon.

► Eno za drugo izvrtajte luknje za moznike.

Druga vrsta lukenj [6B]:

► Vodilno tirnico zavrtite za 180°.
► Obdelovanec potisnite ob vzdolžni prislon **[6-5]** na drugi strani.
► Priporočilo: prenesite položaj prve vrste lukenj za moznike na vodilno tirnico za drugo vrsto lukenj (L1, Lz).
► Izvrtajte drugo vrsto lukenj za moznike.

ⓘ Pri daljših vrstah lukenj lahko 2 vodilni tirnici povežete z enim vzdolžnim prislonom in povezovalnima elementoma FSV **[5]**.

4.1 Luknje za okovje

Če želite med dve luknji za moznike izvrtati luknje za okovje (npr. tečaje, zapahe ...), morate po vrtanju lukenj za moznike vzdolžni prislon obrniti.

Vodilno tirnico lahko spet poravnate s stranskim in vzdolžnim prislonom.

5 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

6 Okolje



Orodja ne mečite med gospodinjske odpadke! Orodje, pribor in embalažo oddajte v okolju prijazno recikliranje. Upoštevajte veljavne državne predpise.

Informacije REACH: www.festool.com/reach

1 Säkerhetsanvisningar

– Följ säkerhetsanvisningarna för Festool-handöverfräsen.
– Endast dessa Festool-handöverfräsar får användas i hålradssystemet: OF 900, OF 1000, OF 1010, OF 1400 (i samtliga utföranden).

2 Avsedd användning

Hålradssystemet används för att tillverka hålrader med rastermåttet 32 mm i kombination med Festool-handöverfräsar.

3 Montage

De angivna bilderna finns i början och slutet av bruksanvisningen.

3.1 Rälsanslag

Ställ in rälsanslagets styrningsspel på styrskenan innan Festool-handöverfräsen fästs:

► Sätt rälsanslaget **[1-9]** på en styrskena.
► Ställ in styrbackarna **[1-8]** med en skruvmejsel så att rälsanslaget glider utan spel på styrskenan.

3.2 Fästa parallellanslagen

► Sätt parallellanslagen med styrklossens spår **[1-6]** på styrskenan.
► Dra åt styrklossen med vredet **[1-7]**.

3.3 Justera parallellanslagen

Den här inställningen behöver bara göras första gången.

► Lossa vredet **[1-1]** på det justerbara stoppet **[1-2]**.
► Förskjut det justerbara stoppet tills nollmarkeringarna på det justerbara stoppet och anslagsstången **[1-10]** stämmer överens.
► Dra åt vredet **[1-1]** på det justerbara stoppet .
► Lossa skruven **[1-5]**.
► Skjut fram rälsanslaget mot parallellanslaget tills stiftet **[1-3]** på det justerbara stoppet greppar i rälsanslagets spår **[1-4]**.
► Dra åt skruven igen.

3.4 Fästa Festool-handöverfräsen

OF 900, OF 1000, OF 1010

► Fäst centreringsdornen **[2-1]** i Festool-handöverfräsens spänntång.
► Lossa vreden **[2-2]** och **[2-5]**.
► Centrera Festool-handöverfräsen på rälsanslaget med centreringsdornen.
► Dra åt vreden så att Festool-handöverfräsen spänns fast på rälsanslaget med spännelementen **[2-3]** och **[2-4]**.
► Byt ut centreringsdornen mot ett borr för plugghål.

OF 1400

► Fäst centreringsdornen **[3-1]** i Festool-handöverfräsens spänntång.
► Ta bort vreden **[2-2]** och **[2-5]** och spännelementen **[2-3]** och **[2-4]**.
► Centrera Festool-handöverfräsen på rälsanslaget med centreringsdornen.
► Fäst Festool-handöverfräsen på rälsanslaget med skruvarna **[3-4]**.
► Byt ut centreringsdornen mot ett borr för plugghål.

3.5 Fästa längdanslagen [4]

Fäst de båda längdanslagen i styrskenans ändar. Med hjälp av längdanslagen fastställs avståndet mellan arbetsobjektets kant och mitten av det första hålet vid påföljande arbete. Detta mått kan vara 9,5 mm, 16 mm eller 32 mm.

4 Arbeta med FS-LR 32

Första hålraden [6A]:

► Ställ in parallellanslagens justerbara stopp **[6-2]** på önskat avstånd mellan hålraden och arbetsobjektets kant. Skalorna på anslagsstängerna **[6-1]** visar det inställda avståndet. Genom nonieskalan på det justerbara stoppet kan avståndet ställas in med en precision på 1/10 mm.
► Justera styrskenan på arbetsobjektet med parallellanslagen och längdanslaget **[6-3]**.
► Fäst styrskenan på arbetsobjektet med skruvtvingarna FSZ **[6-4]**.
► Tips: Markera positionen för det första (R1) och sista (Rz) plugghålet på styrskenan genom rälsanslagets siktfönster **[3-3]**. Då går det lättare att bearbeta ytterligare arbetsobjekt.
► Tryck på sidan av vippdelen **[3-2]** för att lyfta upp bulten i mitten av vippdelen ur hålet i styrskenan.
► Skjut rälsanslaget med Festool-handöverfräsen till önskad position. Släpp vippdelen så att dess bult hakar fast i ett hål i styrskenan.
► Om det behövs fler plugghål i änden av styrskenan kan man ta bort längdanslaget när styrskenan har spänts fast på arbetsobjektet.
► Borra plugghålen efter varandra.

Andra hålraden [6B]:

- ► Vrid styrskenan 180°.
- ► Positionera arbetsobjektet på det motliggande längdanslaget **[6-5]**.
- ► Tips: Överför läget för plugghålen i första hålraden för den andra hålraden (L1, Lz) till styrskenan.
- ► Borra plugghålen för den andra hålraden.

ⓘ För längre hålrader kan man koppla ihop 2 styrskenor med ett längdanslag och förbindningsstyckena FSV **[5]**.

4.1 Hål för beslag

Om du behöver borra hål för beslag (gångjärn, reglar ...) mellan två plugghål måste längdanslaget vändas när plugghålen har borrats.

Justera styrskenan med parallell- och längdanslagen igen.

5 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

6 Miljö



Släng inte maskinen i hushållssoporna! Se till att verktyg, tillbehör och förpackningar lämnas till miljövänlig återvinning. Följ den nationella föreskrifterna.

Information om REACH: www.festool.se/reach