

6918⁰⁰⁰

wolcraft[®]

MASTER cut 2600

II

- Ⓓ Originalbetriebsanleitung, Teil 2
- ⒼⒸ Translation of the original operating instructions, part 2
- Ⓕ Traduction de la notice d'utilisation originale, partie 2
- Ⓔ Traducción del manual de instrucciones original, parte 2
- Ⓝ Vertaling van de oorspronkelijke handleiding, deel 2
- Ⓘ Traduzione del manuale d'uso originale, parte 2
- Ⓟ Tradução do manual original, parte 1
- ⒹⓀ Oversættelse af den originale betjeningsvejledning, del 2
- Ⓐ Översättning av original bruksanvisningen, del 2
- ⒻⒶ Alkuperäisen käyttöohjeen käännös, osa 2
- Ⓝ Oversettelse av original bruksanvisning, del 2
- Ⓟ Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi, część 2
- ⒼⒸ Μετάφραση του πρωτότυπου οδηγιών χρήσης, μέρος 2
- ⒹⒶ Orijinal işletim kılavuzunun çevirisi, Bölüm 2
- ⒸⒶ Překlad originálního Návodu na obsluhu, 2. část
- Ⓕ Az eredeti használati útmutató fordítása, 2. rész
- ⒹⒶ Traducerea instrucțiunilor de operare originale, partea 2
- ⒼⒸ Превод на оригиналното упътване за употреба, част 2
- ⒻⒶ Prevod originalnog uputstva za upotrebu, 2. dio
- ⒹⒶ Перевод оригинала инструкции по эксплуатации, часть 2



wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany
www.wolcraft.com

143206918 / 02.21

EINLEITUNG

WARNUNG: Lesen Sie alle Sicherheitshinweise, Anweisungen, Bebilderungen und technischen Daten, die mit dem MASTER cut 2600 und den verwendeten Elektrowerkzeugen mitgeliefert wurden. Versäumnisse bei der Einhaltung der nachfolgenden Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzleitung).

1. LIEFERUMFANG

Packen Sie den MASTER cut 2600 aus dem Karton aus und überprüfen Sie den Inhalt auf Vollständigkeit aller abgebildeten Teile (Bild 1A und Bild 1B).

2. GRUNDMONTAGE

2.1 Tischaufbau: Legen Sie den Tisch auf einen ebenen, sauberen Untergrund (Bild 2.A). Beide Exzenterhebel lösen und das rechte Beinpaar bis zum Anschlag aufklappen. Anschließend beide Exzenterhebel wieder schließen (Bild 2.B). Die vier Exzenterhebel lösen und das linke Beinpaar bis zum Anschlag aufklappen. Anschließend alle vier Exzenterhebel wieder schließen (Bild 2.C). Den Tisch auf die Beine stellen und bei Bedarf den Tisch durch drehen der Höhenverstellung justieren (Bild 2.D).

ACHTUNG! Achten Sie darauf, dass Ihre Hände beim Auf- und Zusammenklappen des Tisches, sowie beim Einsetzen der Maschinenplatte nicht gequetscht werden.

2.2 Schutzhaube: Montieren Sie die Einzelteile der Schutzhaube (Bild 2.E). Den Schutzhaubenhalter in das Aluminiumprofil schieben und die Schutzhaube über dem Sägespalt so positionieren, dass der vordere Sägespaltbereich überdeckt wird. Den Exzenterhebel festspannen (Bild 2.F).

2.3 Einschaltklemme: Befestigen Sie die Schnur an der Einschaltklemme und das andere Ende an dem Eckprofil des Tisches (Bild 2.G).

ACHTUNG! Achten Sie darauf, dass die Schnur nur so lang ist, dass sich die Einschaltklemme beim Entnehmen der Maschinenplatte automatisch vom Elektrowerkzeug löst.

2.4 Schraubhaken zur Aufbewahrung: Schrauben sie die drei Halter lose zusammen. Anschließend die Halter in die Führung einschieben und in geeignetem Abstand positionieren. Ziehen Sie die Kontermutter fest. Den Schiebstock und/oder nicht benötigte Zubehörteile an die Schraubhaken hängen (Bild 2.H).

2.5 Parallelanschlag oder wahlweise Winkelanschlag!

Parallelanschlag: Montieren Sie beide Anschlagreiter an den langen Aluminiumanschlag. Setzen Sie den Anschlag auf das Aluminiumprofil des Tisches und schließen Sie beide Exzenterhebel (Bild 2.I). Beide Schrauben, Unterlegscheiben und Vierkantmuttern lose an den Anschlag montieren (Bild 2.J). Den kurzen Aluminiumanschlag (1.15) auf die beiden Vierkantmuttern schieben und anschließend die Schrauben festziehen (Bild 2.K)

Winkelanschlag: Den Winkelanschlag in die Führungsnut einschieben und wie abgebildet Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern lose montieren und in den Winkelanschlag einlegen (Bild 2.L). Den Aluminiumanschlag (1.15) auf die Vierkantmuttern schieben. Anschließend beide Schrauben festziehen.

ACHTUNG! Bei Materialstärken von mindestens 15 mm Höhe muss der Aluminiumanschlag wie abgebildet hochkant montiert werden (Bild 2.M). Bei Materialstärken bis zu einer maximalen Höhe von 15 mm muss der Aluminiumanschlag wie abgebildet flach montiert werden (Bild 2.N)

Hinweis: Das Aluminiumprofil (1.15) wird sowohl für die Montage des Winkelanschlags als auch für die Montage des Parallelanschlags benötigt. Eine zeitgleiche Verwendung von Winkelanschlag und Parallelanschlag ist nicht gestattet.

2.6 Spannblöcke: Montieren Sie die beiden kleinen Spannblöcke an der Querseite des Tisches (Bilder 2.O - 2.S). Verwenden Sie den mitgelieferten Innensechskantschlüssel, der nach der Montage griffbereit in einem der kleinen Spannblöcke verstaut werden kann. Anschließend die beiden großen Spannblöcke an der Längsseite des Tisches montieren. Die vier mitgelieferten Spannpratzen können für Transport und Lagerung seitlich in die Halterungen der großen Spannblöcke gesteckt werden (Bilder 2.T - 2.W).

3. VERWENDUNG DES SICHERHEITSSCHALTERS

Montieren Sie wie abgebildet den Sicherheitsschalter am Maschinentisch (Bild 3.A).

Anschluss an die Stromversorgung: Den Gerätestecker in den Sicherheitsschalter einstecken und das Verlängerungskabel (nicht inbegriffen) vom Sicherheitsschalter aus in die Netzsteckdose einstecken (Bild 3.B)

ACHTUNG! Vor erstmaliger Inbetriebnahme zuerst den Thermo-schalter drücken! Anschließend am Sicherheitsschalter die rote Taste (AUS) drücken.

Befestigen Sie die Einschaltklemme am montierten Gerät. Die grüne Taste (EIN) drücken und den Freilauf der Maschine in der Spalteinlage überprüfen. Anschließend wieder rote Taste (AUS) drücken. Im Fall einer Stromunterbrechung durch Überspannung den Thermo-schalter erst wieder nach einer Wartezeit von 5 - 10 Minuten drücken. Danach den EIN-Schalter betätigen (Bilder 3.C - 3.E)

ACHTUNG! Bei Nichtnutzung / Zusammenklappen des Tisches immer den Netzstecker ziehen!

4. MONTAGE DER HANDKREISSÄGE

4.1 Entnahme der Maschinenplatte: Heben Sie wie abgebildet die Spalteinlage an der Aussparung zuerst zum Entsperrern etwas an. Anschließend ziehen Sie die Spalteinlage in Pfeilrichtung. Entnehmen Sie nun die Spalteinlage (Bilder 4.A und 4.B). Lösen Sie die vier Schrauben der Maschinenplatte. Heben Sie die Maschinenplatte an der Griffmulde an und entnehmen Sie diese (Bilder 4.C bis 4.E). Setzen Sie die Spalteinlage für Handkreissägen (1.3) wieder ein, bis diese einrastet. Die zweite Spalteinlage (1.4) benötigen Sie für Stichsägen bzw. für Oberfräsen (Bild 4.F).

ACHTUNG! Die beiden Spalteinlagen müssen vor der Entnahme der Maschinenplatte immer entfernt werden!

ACHTUNG! Die Entnahme der Maschinenplatte bzw. beiden Spalteinlagen in Punkt 4.1 muss bei jedem Gerätewechsel befolgt werden!

4.2 Einsetzbare Handkreissägen: Überprüfen Sie die maximalen Abmessungen der Grundplatte Ihrer Handkreissäge (Bild 4.G). Verwenden Sie nur Handkreissägen mit Spaltkeil, mit max. 200 mm Sägeblattdurchmesser und max. 70 mm Schnitttiefe.

ACHTUNG! Die Verwendung von Handkreissägen ohne Spaltkeil wird in Punkt 12 beschrieben!

Montage und Ausrichtung der Handkreissäge:

Setzen Sie die Maschinenplatte mit eingesetzter Spalteinlage wie abgebildet in die Tischaussparung ein (Bild 4.H). Lösen Sie die Schnitttiefenarretierung der Handkreissäge und ziehen Sie die Pendelschutzhaube zurück. Setzen Sie die Handkreissäge mittig auf die Aussparung der Spalteinlage. Die maximale Schnitttiefe der Handkreissäge ausfahren und die Schnitttiefenarretierung festziehen (Bild 4.I).

ACHTUNG! Überprüfen Sie jetzt noch einmal den Freilauf des Kreissägeblattes und bei der Ausrichtung, dass das Sägeblatt parallel zur Maschinenplatte ausgerichtet wird. Der seitliche parallele Abstand vom Kreissägeblatt bis zur Außenkante der Maschinenplatte sollte ca. 103 mm betragen (Bild 4.J), sodass das Sägeblatt in einer Linie mit der auf der Maschinenplatte eingezeichneten Markierung liegt.

4.3 Handkreissägen mit schmaler Grundplatte (Abstand von der Sägeblattmitte bis Außenkante Grundplatte kleiner als 128 mm): Montieren Sie nun die sechs Seitenanschlätze so, dass alle Seitenanschlätze vollflächig in Kontakt mit der Grundplatte der Maschine sind. Die beiden hinteren Anschlätze in Längsrichtung dienen als Stoppanschlätze der Handkreissäge in Sägerichtung, um einen sicheren Halt der Handkreissäge beim Sägen zu gewährleisten (Bild 4.K).

Hinweis: Die 6 Muttern der Seitenanschlätze nicht zu fest anziehen, es könnte zu einem leichten Verziehen der Maschinenplatte kommen.

Anschließend montieren Sie wie abgebildet die vier Spannpratzen an der langen Seite der Grundplatte Ihrer Handkreissäge (Bild 4.L).

4.4 Handkreissägen mit breiter Grundplatte (Abstand von der Sägeblattmitte bis Außenkante Grundplatte größer als 128 mm): Richten Sie die Handkreissäge wie oben beschrieben auf der Maschinenplatte aus. Montieren Sie die Anschlätze mit den Spannpratzen wie in „Detail Z“ abgebildet. Anschließend die beiden langen Seitenanschlätze wie in „Detail X und Y“ montieren. Die beiden langen Seitenanschlätze dienen gleichzeitig als Stoppanschlätze für die Handkreissäge (Bild 4.M).

ACHTUNG! Überprüfen Sie jetzt noch einmal den Freilauf des Kreissägeblattes und bei der Ausrichtung, dass das Sägeblatt parallel zur Maschinenplatte ausgerichtet ist. Gegebenenfalls muss die Handkreissäge neu ausgerichtet werden.

4.5 Einsetzen der Maschinenplatte: Heben Sie wie abgebildet die Spalteinlage an der Aussparung zuerst zum Entsperrern etwas an. Anschließend ziehen Sie die Spalteinlage in Pfeilrichtung. Entnehmen Sie nun die Spalteinlage (Bild 4.N). Setzen Sie die Maschinenplatte mittig in die Aussparung der Arbeitsplatte (Bild 4.O). Montieren Sie die 4 Schrauben wie abgebildet. Die Maschinenplatte richtet sich hierbei mittig in der Arbeitsplatte aus (Bild 4.P). Setzen Sie die Spalteinlage wieder ein (Bild 4.Q).

4.6 Einstellen der Maschinenplatte: Bei Bedarf kann die Maschinenplatte in der Höhe bündig zur Arbeitsplatte feinjustiert werden. Hierzu können die vier eingelassenen Innensechskantschrauben in der Höhe verstellt werden. Darüber hinaus können auch die beiden zusätzlichen Einstellschrauben unter der Arbeitsplatte verstellt werden. Beide Kontermuttern lösen und die Maschinenplatte mit den zwei Einstellschrauben in der Höhe bündig mit der Arbeitsplatte ausrichten. Anschließend die Kontermuttern wieder festziehen. Überprüfen Sie vor jedem Arbeiten, dass die Kontermuttern fest angezogen sind (Bilder 4.R und 4.S).

5. STATIONÄRES SÄGEN MIT DER HANDKREISSÄGE (FUNKTION TISCHKREISSÄGE) - 90° SCHNITTE

ACHTUNG! Immer mit Schutzhaube arbeiten und verwenden Sie die Staubabsaugung an der Schutzhaube.

ACHTUNG! Achten Sie immer darauf, dass Ihre beiden Hände in ausreichendem Abstand vom Kreissägeblatt entfernt sind (Verletzungsgefahr). Bei schmalen Werkstücken immer den Schiebstock verwenden.

ACHTUNG! Die Handkreissäge immer an den Sicherheitsschalter anschließen (siehe Punkt 3).

5.1 Sägen mit dem Parallelanschlag: Montieren Sie den kurzen Aluminiumanschlag an dem langen Aluminiumanschlag. Hierzu die beiden Innensechskantschrauben lösen, den kurzen Aluminiumanschlag auf die beiden Vierkantmuttern schieben und anschließend die Schrauben festziehen (Bilder 5.A und 5.B). Richten Sie den Parallelanschlag bei geöffneten Exzenterhebeln in gewünschter Schnittbreite aus. Zur parallelen Ausrichtung des Parallelanschlags orientieren Sie sich an den Markierungen auf den Profilen des Tisches. Anschließend beide Exzenterhebel schließen.

ACHTUNG! Der kurze Aluminiumanschlag darf maximal bis zum Ende des Kreissägeblatts eingeschoben werden, damit ein Zurückschlagen des Werkstücks beim Sägen vermieden wird (Bild 5.B).

Verbinden Sie das Ende des Staubsaugerschlauches mit der Schutzhaubenaufnahme. Befestigen Sie nun den Staubsaugerschlauch mit dem Klettband am Schutzhaubenhalter. Die Einschaltklemme am Schalter der Handkreissäge befestigen. Anschließend Geräte- und Netzstecker in den Sicherheitsschalter einstecken (Bild 5.C) Die Handkreissäge über den Sicherheitsschalter einschalten.

Das Werkstück in Pfeilrichtung zum Kreissägeblatt schieben, bis das Werkstück komplett durchgesägt ist. Nach dem Sägen die Handkreissäge über den Sicherheitsschalter wieder ausschalten (Bild 5.D). Bei schmalen Werkstücken unbedingt den mitgelieferten Schiebstock verwenden (Bild 5.E). Beachten Sie die maximalen Werkstückbreiten, wie angegeben (Bild 5.F). Bei Bedarf kann der Parallelanschlag auch links vom Kreissägeblatt montiert werden. Hierzu muss die Schraubenführung um eine Lochreihe versetzt werden und der kurze Aluminiumanschlag anschließend neu montiert werden (Bild 5.G).

ACHTUNG! Der kurze Aluminiumanschlag darf maximal bis zum Ende des Kreissägeblatts eingeschoben werden, damit ein Zurückschlagen des Werkstücks beim Sägen vermieden wird.

5.2 Sägen mit dem Winkelanschlag: Schieben Sie den Winkelanschlag in die Führungsnut (Bild 5.H). Achten Sie darauf, dass das schwarze Ende des Anschlags unter der Schutzhaube läuft, um ein Anheben der Haube zu gewährleisten (Bild 5.I). Ziehen Sie nun den Winkelanschlag zurück und legen Sie das Werkstück am Winkelanschlag an. Schalten Sie die Handkreissäge am Sicherheitsschalter ein. Schieben Sie wie abgebildet das Werkstück am Winkelanschlag in Pfeilrichtung zum Kreissägeblatt (Bild 5.J), bis das Werkstück komplett durchgesägt ist. Anschließend die Handkreissäge über den Sicherheitsschalter wieder ausschalten. Mit dem Winkelanschlag können Werkstücke im Winkel von 0° - ± 60° gesägt werden. Dazu die Griffschraube lösen, gewünschten Winkel einstellen und die Griffschraube wieder fest anziehen (Bild 5.K).

6. STATIONÄRES SÄGEN MIT DER HANDKREISSÄGE (FUNKTION TISCHKREISSÄGE) - VERTIKALE GEHRUNGSSCHNITTE

ACHTUNG! Der Ein- und Ausbau der Maschinenplatte und des Spaltkeiles wird einmalig in Punkt 4 beschrieben. Die Montage gilt für alle zu montierenden Geräte!

Vertikale Gehrungsschnitte: Bei vertikalen Gehrungsschnitten muss die Handkreissäge neu ausgerichtet werden. Ziehen Sie die Pendelschutzhaube Ihrer Handkreissäge zurück, fahren Sie die maximale Schnitttiefe der Handkreissäge aus und setzen Sie die Maschine zentriert auf den Sägespalt der Spalteinlage. Stellen Sie den gewünschten Winkel ein. Achten Sie anschließend unbedingt auf den Freilauf des Sägeblattes in der Spalteinlage und dass das Sägeblatt parallel zur Maschinenplatte ausgerichtet ist. Gegebenenfalls muss die Handkreissäge neu ausgerichtet werden (Bilder 6.A - 6.C). Montieren Sie vier Seitenanschlüsse und zwei Stoppanschlüsse in Sägerichtung. Anschließend die vier Spannpratzen wie abgebildet fest montieren (Bild 6.D).

Hinweis: Bei Bedarf muss die Schutzhaube seitlich verstellt werden, damit das Sägeblatt frei und mit ausreichendem Abstand unter der Schutzhaube laufen kann.

7. MONTAGE STICHSÄGE

ACHTUNG! Der Ein- und Ausbau der Maschinenplatte und des Spaltkeiles wird einmalig in Punkt 4 beschrieben. Die Montage gilt für alle zu montierenden Geräte.

Setzen Sie die Spalteinlage für Stichsägen in die Maschinenplatte ein (Bild 7.A). Richten Sie die Stichsäge auf der Maschinenplatte so aus, dass das Sägeblatt mittig in der Sägeöffnung läuft (Bild 7.B). Montieren Sie nun die Stichsäge wie abgebildet (Bild 7.C). Montieren Sie die Maschinenplatte und überprüfen Sie noch einmal den Freilauf des Stichsägeblattes. Befestigen Sie die Schutzhaube mittig über dem Stichsägeblatt (Bild 7.D).

8. MONTAGE KAPP- UND GEHRUNGSSÄGE

Mit den im Lieferumfang enthaltenen Befestigungsschrauben haben Sie die Möglichkeit eine Kapp- und Gehrungssäge auf dem Tisch zu montieren. Setzen Sie die Kapp- und Gehrungssäge mittig auf den Tisch mit den Montagebohrungen über die zwei Langlöcher der Tischplatte. Befestigen Sie jetzt die Kapp- und Gehrungssäge. Hierzu die Schrauben und die kleinen Unterlegscheiben von oben durch die Montagebohrungen und durch die Tischplatten stecken. Mit den großen Unterlegscheiben und Muttern von unten fest verschrauben (Bild 8).

ACHTUNG! Die Kapp- und Gehrungssäge muss mit mindesten zwei Befestigungsschrauben, vier Scheiben und zwei Muttern auf dem Tisch befestigt werden. Sollten die Montagebohrungen Ihrer Säge nicht mit den Langlöchern in der Tischplatte übereinstimmen, darf die Kapp- und Gehrungssäge nicht verwendet werden.

9. VERWENDUNG DER SPANNBLÖCKE

Mit den vier mitgelieferten Spannblöcken haben Sie vielfältige Möglichkeiten Ihr Werkstück zu fixieren (Bild 9).

10. TRANSPORT

Zum Transport alle losen Teile vom Tisch entfernen. Anschließend den Tisch zusammenklappen und wie abgebildet transportieren (Bild 10).

11. REINIGUNG

• **Spritzen Sie das Produkt nicht mit Wasser ab.** Es besteht Stromschlaggefahr durch Eindringen von Wasser in das

Elektrowerkzeug und die Arbeitsplatte des Tisches kann beschädigt werden.

- **WARNUNG! Verletzungsgefahr durch unerwartetes Anlaufen des Elektrowerkzeugs.** Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie den Maschinentisch oder das Elektrowerkzeug reinigen.

Maschinentisch und Elektrowerkzeug reinigen

- **ACHTUNG! Produktbeschädigung durch mangelnde Reinigung.** Reinigen Sie das Produkt nach jedem Gebrauch.
- **ACHTUNG! Produktbeschädigung durch aggressive Lösungs- oder Reinigungsmittel.**
- Entfernen Sie nach jedem Gebrauch Staub und Späne mit einem Handbesen oder einem Staubsauger.
- Säubern Sie die Lüftungsöffnungen des Elektrowerkzeugs mit einem fusselfreien Tuch.

12. AUFBEWAHRUNG

Zur Aufbewahrung kann der Tisch wie abgebildet platzsparend auf die Spannblöcke gestellt werden (Bild 11).

Hinweis: Auf den Seiten 22 bis 24 finden Sie separat erhältlichem Zubehör und Ersatzteile.

13. SPEZIALZUBEHÖR FÜR DEN MASTER cut 2600 ZWEI ZUSÄTZLICH MONTIERBARE SPALTKEILE, ART. NR. 6916000 UND 6917000 ZUR VERWENDUNG VON HANDKREISSÄGEN OHNE SPALTKEIL

ACHTUNG! Das hier beschriebene Spezialzubehör darf ausschließlich mit dem MASTER cut 2600 verwendet werden.

ACHTUNG! Die Funktion und die Bedienung dieses Spezialzubehörs wird im Nachfolgenden beschrieben und ab Seite 25 in Teil 1 der Bedienungsanleitung illustriert.

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Die beiden Spaltkeile erlauben die Verwendung von Handkreissägen ohne Spaltkeil.

Der Spaltkeil 6916000 ist für die Benutzung von Handkreissägen mit Handkreissägeblättern bis zu einem maximalen Durchmesser von 159 mm und einer Schnittbreite von mindestens 2,4 mm bis maximal 2,8 mm erlaubt.

Der Spaltkeil 6917000 ist für die Benutzung von Handkreissägen mit Handkreissägeblättern von min. 160 mm bis max. 200 mm Durchmesser, einer Schnittbreite von mindestens 2,4 mm bis maximal 2,8 mm und einer maximalen Schnitttiefe von 66 mm erlaubt.

ACHTUNG! Vor der Benutzung des Spezialzubehörs sind die allgemeinen Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise für Handkreissägen und die Originalbedienungsanleitung der Handkreissäge ohne Spaltkeil unbedingt zu beachten!

SPALTKEILE ART. NR. 6916000 UND 6917000

Der Artikel Spaltkeil 6916000 enthält die Komponenten: 1x Spaltkeil (für max. Kreissägeblattdurchmesser von 159 mm), 1x Aufnahmebolzen mit Spannhülse (lange Ausführung), 1x Einstelllehre (Bild 12.1).

Der Artikel Spaltkeil 6917000 enthält die Komponenten: 1x Spaltkeil (für Kreissägeblattdurchmesser von min. 160 mm bis max. 200 mm), 1x Aufnahmebolzen mit Spannhülse (kurze Ausführung), 1x Einstelllehre (Bild 12.2).

ACHTUNG! Im Nachfolgenden wird nur die Montage und Funktion des Spaltkeils Art. Nr. 6916000 für Handkreissägen mit einem max. Kreissägeblattdurchmesser von 159 mm beschrieben. Der Spaltkeil Art. Nr. 6917000 für Handkreissägen mit einem Kreissägeblattdurchmesser von min. 160 mm bis max. 200 mm ist in Montage und Funktion identisch.

Hinweis: Die beiden Spaltkeile sind bei Auslieferung vormontiert.

Lösen Sie die vordere Rändelmutter bis zur Hälfte. Die hintere Rändelmutter wie abgebildet anziehen (Bild 12.A). Schieben Sie den Aufnahmebolzen mit lose montierter Spannhülse bis zum Sicherheitshalter in die Maschinenplatte ein (Bild 12.B). Stecken Sie den Spaltkeil in die Aufnahmenut des Aufnahmebolzens (Bild 12.C). Schwenken Sie den Spaltkeil Spaltkeil, sodass er auf 0° eingestellt ist. Ziehen Sie anschließend die Spannhülse fest (Bild 12.D). Wenden Sie die Maschinenplatte und setzen Sie diese in die Aussparung der Arbeitsplatte (Bild 12.E).

Montage und Ausrichtung der Handkreissäge mit montiertem Spaltkeil: Lösen Sie die Schnitttiefenarretierung der Handkreissäge und ziehen Sie die Pendelschutzhaube zurück. Setzen Sie die Handkreissäge mittig auf die Aussparung der Spalteinlage. Die maximale Schnitttiefe der Handkreissäge ausfahren und die Schnitttiefenarretierung festziehen (Bild 12.F).

ACHTUNG! Überprüfen Sie jetzt noch einmal den Freilauf des Kreissägeblattes und bei der Ausrichtung, dass das Sägeblatt parallel zur Maschinenplatte ausgerichtet wird.

Ausrichtung des Kreissägeblattes zum Spaltkeil: Lösen Sie die Spannhülse des Aufnahmebolzens. Schieben nun Sie die Einstelllehre mit dem Spaltkeil bis an das Kreissägeblatt heran. Die Einstelllehre muss wie abgebildet zwischen zwei Kreissägeblattzähne geschoben werden. Eventuell das Kreissägeblatt ein wenig drehen. Hiermit wird ein Abstand von Kreissägeblatt und Spaltkeil von min. 3 mm bis max. 8 mm gewährleistet. Ziehen Sie die vordere Rändelmutter fest (Bild 12.G). Hierbei richten sich das Kreissägeblatt zusammen mit dem Spaltkeil aus.

Montieren Sie nun wie abgebildet die Handkreissäge auf der Maschinenplatte (Bild 12.H).

Hinweis: Sollte das Maß von der Sägeblattmitte bis zur Außenkante der Grundplatte der Handkreissäge breiter als 128 mm sein, müssen bei der Montage die beiden langen Seitenanschlüge verwendet werden. Lesen und Befolgen Sie hierzu die Arbeitshinweise in dieser Bedienungsanleitung zur Montage von breiteren Grundplatten bei Handkreissägen (Bild 4.4).

Einbau der Maschinenplatte mit montierter Handkreissäge und Spaltkeil: Wenden Sie die Maschinenplatte. Lösen Sie die Spannhülse des Aufnahmebolzens und lösen Sie die vordere Rändelmutter der Einstelllehre (Bild 12.I). Entnehmen Sie anschließend den Spaltkeil und den Aufnahmebolzen (Bild 12.J). Entfernen Sie die Spalteinlage (Bild 12.K). Setzen Sie die Maschinenplatte in die Arbeitsplatte ein und befestigen Sie diese mit den vier Schrauben (Bild 12.L). Setzen Sie die Spalteinlage wieder ein (Bild 12.M). Montieren Sie zuerst den Aufnahmebolzen und stecken Sie den Spaltkeil in die Aufnahmenut des Aufnahmebolzens, bis die Einstelllehre passend zwischen zwei Kreissägeblattzähnen sitzt (Bild 12.N). Ziehen Sie die vordere Rändelmutter fest und anschließend den Aufnahmebolzen festziehen (Bild 12.O). Entfernen Sie die Einstelllehre (Bild 12.P).

ACHTUNG! Überprüfen Sie jetzt noch einmal, dass das Kreissägeblatt zentriert zum Spaltkeil ausgerichtet ist und der Abstand von Kreissägeblatt und Spaltkeil min. 3 mm bis max. 8 mm beträgt. Ansonsten müssen Spaltkeil und Handkreissäge neu ausgerichtet werden.

ACHTUNG! Überprüfen Sie vor jedem Arbeiten, dass der Spaltkeil und alle Befestigungsteile fest angezogen sind.

Schnitttiefenverstellung: Bei Veränderung der Schnitttiefe der Handkreissäge muss der Spaltkeil in der Höhe mit verstellt werden, um den Sicherheitsabstand von min. 3 mm bis max. 8 mm zum Handkreissägeblatt zu gewährleisten. Lösen Sie zuerst den Spaltkeil mit dem Innensechskantschlüssel. Stellen nun Sie die gewünschte Schnitttiefe der Handkreissäge ein. Ziehen Sie nun die Schnitttiefenarretierung fest. Montieren und positionieren Sie die Einstelllehre zusammen mit dem Spaltkeil wie beschrieben. Nach dem Einstellen die Einstelllehre entfernen.

Vertikale Gehrungsschnitte

Für Winkelschnitte bei montiertem Spaltkeil lösen Sie die Spannhülse des Aufnahmebolzens und ziehen den Spaltkeil etwas heraus. Die Spannhülse wieder festziehen und die vordere Rändelmutter der Einstelllehre lösen (Bild 12.Q). Wenden Sie die Maschinenplatte und setzen Sie diese in die Aussparung der Arbeitsplatte (Bild 12.R). Stellen Sie den gewünschten Winkel der Handkreissäge ein. Lösen Sie die Schnitttiefenarretierung der Handkreissäge und ziehen Sie die Pendelschutzhaube zurück. Setzen Sie die Handkreissäge mittig auf die Aussparung der Spalteinlage. Die maximale Schnitttiefe der Handkreissäge ausfahren und die Schnitttiefenarretierung festziehen (Bild 12.S).

ACHTUNG! Überprüfen Sie jetzt noch einmal den Freilauf des Kreissägeblattes und bei der Ausrichtung, dass das Sägeblatt parallel zur Maschinenplatte ausgerichtet wird.

Ausrichtung des Kreissägeblattes zum Spaltkeil: Lösen Sie die Spannhülse des Aufnahmebolzens. Schwenken Sie anschließend den Spaltkeil parallel zum voreingestellten Kreissägeblatt. Schieben nun Sie die Einstelllehre mit dem Spaltkeil bis an das Kreissägeblatt heran. Die Einstelllehre muss wie abgebildet zwischen zwei Kreissägeblattzähne geschoben werden. Eventuell das Kreissägeblatt ein wenig drehen. Hiermit wird ein Abstand von Kreissägeblatt und Spaltkeil von min. 3 mm bis max. 8 mm gewährleistet. Ziehen Sie die vordere Rändelmutter fest (Bild 12.T). Hierbei richten sich das Kreissägeblatt zusammen mit dem Spaltkeil aus.

Montieren Sie nun wie abgebildet die Handkreissäge auf der Maschinenplatte (Bild 12.U).

Einbau der Maschinenplatte mit montierter Handkreissäge und Spaltkeil: Wenden Sie die Maschinenplatte. Lösen Sie die Spannhülse des Aufnahmebolzens und lösen Sie die vordere Rändelmutter der Einstelllehre (Bild 12.V). Entnehmen Sie anschließend den Spaltkeil und den Aufnahmebolzen (Bild 12.W). Entfernen Sie die Spalteinlage (Bild 12.X). Setzen Sie die Maschinenplatte in die Arbeitsplatte ein und befestigen Sie diese mit den vier Schrauben (Bild 12.Y). Setzen Sie die Spalteinlage wieder ein (Bild 12.Z). Montieren Sie zuerst den Aufnahmebolzen und stecken Sie den Spaltkeil in die Aufnahmenut des Aufnahmebolzens, bis die Einstelllehre passend zwischen zwei Kreissägeblattzähnen sitzt (Bild 12.a). Ziehen Sie die vordere Rändelmutter fest und anschließend den Aufnahmebolzen festziehen (Bild 12.b). Entfernen Sie die Einstelllehre (Bild 12.c).

ACHTUNG! Überprüfen Sie jetzt noch einmal, dass das Kreissägeblatt zentriert zum Spaltkeil ausgerichtet ist und der Abstand von Kreissägeblatt und Spaltkeil min. 3 mm bis max. 8 mm beträgt. Ansonsten müssen Spaltkeil und Handkreissäge neu ausgerichtet werden.

ACHTUNG! Überprüfen Sie vor jedem Arbeiten, dass der Spaltkeil und alle Befestigungsteile fest angezogen sind.

ACHTUNG! Überprüfen Sie jetzt noch einmal den Freilauf des Kreissägeblattes und bei der Ausrichtung, dass das Sägeblatt parallel zur Maschinenplatte ausgerichtet wird.

Hinweis: Beachten Sie die weiteren Hinweise zum stationären Sägen in den Punkten 5 und 6.

Garantieerklärung

Liebe Heimwerkerin und lieber Heimwerker,
 Sie haben ein hochwertiges wolcraft-Produkt erworben, das Ihnen viel Freude beim Heimwerken bringen wird. wolcraft Produkte entsprechen hohem technischem Standard und durchlaufen, bevor sie in den Handel gelangen, intensive Entwicklungs- und Testphasen. Während der Serienfertigung sichern ständige Kontrollen und regelmäßige Tests den hohen Qualitätsstandard. Solide technische Entwicklungen und zuverlässige Qualitätskontrollen geben Ihnen die Sicherheit einer richtigen Kaufentscheidung. Auf das erworbene wolcraft-Produkt gewähren wir Ihnen bei ausschließlicher Nutzung der Geräte im Heimwerkerbereich 10 Jahre Garantie ab Kaufdatum. Von der Garantie umfasst sind nur Schäden am Kaufgegenstand selbst, und nur solche, die auf Material- und Fabrikationsfehler zurückzuführen sind. Nicht von dieser Garantie umfasst sind Mängel und Schäden, die auf unsachgemäße Bedienung oder fehlende Wartung zurückzuführen sind. Ebenso nicht von der Garantie umfasst sind übliche Abnutzungserscheinungen und gebrauchstüblicher Verschleiß sowie Mängel und Schäden, die dem Kunden bei Vertragsschluss bekannt waren. Garantieansprüche können nur unter Vorlage der Rechnung/des Kaufbeleges geltend gemacht werden. Die von wolcraft gewährte Garantie schränkt Ihre gesetzlichen Rechte als Verbraucher (Nacherfüllung, Rücktritt oder Minderung, Schadens- oder Aufwendungsersatz) nicht ein.

Garantieansprüche sind zu richten an:
 wolcraft GmbH
 Wolffstraße 1
 56746 Kempenich
 Germany

Konformitätserklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II A

Hiermit erklärt die Firma wolcraft GmbH in D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, dass dieses Produkt (MASTER cut 2600) der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001

In Übereinstimmung mit den nachfolgenden Normen:
 DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff
 Bevollmächtigte Person zur Unterzeichnung der Konformitätserklärung und zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen.
 (Geschäftsleitung; wolcraft GmbH)

INTRODUCTION

WARNING: Read all the safety information, instructions, illustrations and technical data that were supplied with the MASTER cut 2600 and the power tools used. Failure to comply with the following instructions can lead to electric shock, fire and/or serious injury.

Keep all safety information and instructions for future reference.

The term "power tool" used in the safety information refers to electric tools operated with mains power (with mains power cable).

1. SCOPE OF DELIVERY

Take the MASTER cut 2600 out of the cardboard box and check that the contents are complete and all illustrated parts are included (Fig. 1.A and Fig. 1.B).

2. BASIC ASSEMBLY

2.1 Assembly of the table: Place the table on a flat, clean surface (Fig. 2.A). Release the two eccentric levers and fold out the right pair of legs as far as they will go. Then close the two eccentric levers again (Fig. 2.B). Release the four eccentric levers and fold out the left pair of legs as far as they will go. Then close all four eccentric levers again (Fig. 2.C). Place the table on its legs and, if necessary, adjust the table by turning the height adjustment (Fig. 2.D).

CAUTION! Take care not to pinch your hands when folding up and unfolding the table or inserting the machine plate.

2.2 Protective cover: Mount the individual components of the protective cover (Fig. 2.E). Push the protective cover holder into the aluminium profile and position the protective cover over the saw gap in such a way that it covers the front area of the saw gap area. Tighten the eccentric level (Fig. 2.F).

2.3 Switch clamp: Fasten one end of the cord to the switch clamp and the other end to the corner profile of the table (Fig. 2.G).

CAUTION! Make sure that the cord is just long enough that the switch clamp will automatically detach from the power tool when the machine plate is removed.

2.4 Screw hooks for storage: Loosely assemble the three holders. Subsequently slide the holders into the guide and position at suitable intervals. Tighten the lock nuts. Place the push stick and/or accessory parts that are currently not needed on the screw hooks (Fig. 2.H).

2.5 Parallel guide, or optionally angle stop

Parallel guide: Mount both stop slides on the long aluminium stop. Place the stop on the aluminium profile of the table and close both eccentric levers (Fig. 2.1). Loosely install the two bolts, washers and the square nuts at the stop (Fig. 2.J). Push the short aluminium stop (1.15) onto the two square nuts and subsequently tighten the screws (Fig. 2.K).

Angle stop: Push the angle stop into the guide slot. Loosely install the screws, washers and nuts as shown and insert them in the angle stop (Fig. 2.L). Push the aluminium stop (1.15) onto the square nuts. Subsequently tighten both screws.

CAUTION! For material thicknesses from a min. height of 15 mm, the aluminium stop has to be installed standing on its side (Fig. 2.M). For material thicknesses up to a max. height of 15 mm, the aluminium stop has to be installed lying flat, as shown (Fig. 2.N)

Note: The aluminium stop (1.15) is needed both for mounting the angle stop and for mounting the parallel guide. It is not permitted to use the angle stop and parallel guide simultaneously.

2.6 Clamping blocks: Mount the two small clamping blocks on the short side of the table (Figures 2.O - 2.S). Use the supplied Allen key, which can be stored within easy reach in one of the small clamping blocks following installation. Subsequently mount the two large clamping blocks on the long side of the table. The four clamping claws supplied can be inserted into the holders on the sides of the large clamping blocks for transport and storage (Figures 2.T - 2.W).

3. USING THE SAFETY SWITCH

Mount the safety switch on the machine table as illustrated (Fig. 3.A).

Connection to the power supply: Insert the connector plug of the device into the safety switch and connect an extension cord (not included) from the safety switch to the mains power socket (Fig. 3.B).

CAUTION! Press the thermostatic switch before using the device for the first time. Then press the red button (OFF) on the safety switch.

Fasten the switch clamp to the mounted device. Press the green button (ON) and check that the machine rotates freely in the gap insert. Then press the red button (OFF) again. If the power is interrupted due to excess voltage, wait 5 - 10 minutes before pressing the thermostatic switch again. Then press the ON button (Figures 3.C - 3.E).

CAUTION! Always pull out the mains plug if the table is not in use or when folding up the table.

4. MOUNTING THE CIRCULAR HAND SAW

4.1 Removing the machine plate: Raise the gap insert slightly at the recess as illustrated to unlock it. Then pull the gap insert in the direction of the arrow. Now remove the gap insert (Figures 4.A and 4.B). Unfasten the four screws of the machine plate. Raise the machine plate at the recessed grip and remove it (Figures 4.C to 4.E). Insert the gap insert for circular hand saws (1.3) again until it locks into place. You need the second gap insert (1.4) for jigsaws or for routers (Fig. 4.F).

CAUTION! The two gap inserts must always be removed before removing the machine plate.

CAUTION! Removal of the machine plate or two gap inserts as described in section 4.1 has to be performed for every device change.

4.2 Compatible circular hand saws: Check the maximum diameters of the base plate of your circular hand saw (Fig. 4.G). Always use circular hand saws with a riving knife, max. saw blade diameter of 200 mm and max. cutting depth of up to 70 mm.

CAUTION! Use of circular hand saws without riving knife is described in section 12.

Assembly and alignment of the circular hand saw:

Place the machine plate with the inserted gap insert into the cutout in the table (Fig. 4.H). Release the cutting depth lock on the circular hand saw and retract the protective pendulum cover. Place the circular hand saw on the gap insert, making sure that it is centred on the cutout in the gap insert. Set the circular hand saw to the maximum cutting depth and tighten the cutting depth lock (Fig. 4.I).

CAUTION! Again check that the circular saw blade rotates freely and check that the saw blade is aligned parallel to the machine plate. The lateral parallel distance from the circular saw blade to the outer edge of the machine blade should be approx. 103 mm (Figure 4.J), so that the saw blade is in line with the marking on the machine plate.

4.3 Circular hand saws with narrow base plate (distance from centre of saw blade to outer edge of base plate is less than 128 mm): Now attach the six side stops in such a way that all side stops are in full contact with the machine base plate. The two rear stops in longitudinal direction act as stops for the circular hand saw in sawing direction to guarantee a firm hold of the circular hand saw when sawing (Fig. 4.K).

Note: Do not overtighten the 6 nuts of the side stops, as this could result in slight warping of the machine plate..

Subsequently mount the four clamping claws at the long side of your circular hand saw as shown (Fig. 4.L).

4.4 4.4 Circular hand saws with wide base plate (distance from the centre of the saw blade to the outer edge of the base plate more than 128 mm): Align the circular hand saw on the machine plate as described above. Mount the stops with the clamping claws as shown in "Detail Z". Subsequently mount the two side stops as shown in "Detail X and Y". The two long side stops simultaneously act as stops for the circular hand saw (Fig. 4.M).

CAUTION! Again check that the circular saw blade rotates freely and check that the saw blade is aligned parallel to the machine plate. If necessary, re-align the circular hand saw.

4.5 Inserting the machine plate: Raise the gap insert slightly at the recess as illustrated to unlock it. Then pull the gap insert in the direction of the arrow. Now remove the gap insert (Fig. 4.N). Place the machine plate in the centre of the cutout of the worktop (Fig. 4.O). Mount the 4 screws as shown. The machine plate is aligned in the centre of the worktop in the process (Fig. 4.P). Now insert the split insert again (Fig. 4.Q).

4.6 Adjusting the machine plate: If needed, the height of the machine plate can be fine-tuned until it is flush with the worktop. To do so, the height of the four sunken hexagon socket screws can be adjusted. Furthermore, the two additional adjusting screws underneath the worktop can be adjusted. Release the lock nuts and align the height of the machine plate using the two adjusting screws, until it is flush with the worktop. Then tighten the lock nuts again. Before starting work, always check that the lock nuts are securely fastened (Figures 4.R and 4.S).

5. STATIONARY SAWING WITH THE CIRCULAR HAND SAW (FUNCTION: CIRCULAR BENCH SAW) - 90° CUTS

CAUTION! Always work with the protective cover and switch on dust extraction at the protective cover.

CAUTION! Always make sure that your hands are kept at a sufficient distance from the rotating saw blade (danger of injury). Always use the push stick for narrow workpieces.

CAUTION! Always connect the circular hand saw to the safety switch (see section 3).

5.1 Sawing with the parallel guide: Mount the short aluminium stop to the long aluminium stop. To do so, unfasten the two hexagon socket screws, push the short aluminium stop onto the two square nuts and subsequently tighten the screws (Fig. 5.A and 5.B). With the eccentric levers open, align the parallel guide for the desired cutting width. To ensure parallel alignment of the parallel guide, pay attention to the markings on the profiles of the table. Then close the two eccentric levers.

CAUTION! The short aluminium stop may not be pushed in beyond the end of the saw blade, to prevent workpiece kickback during cutting (Fig. 5.B).

Connect the end of the dust extraction hose with the receptacle at the protective cover. Now fasten the dust extraction hose with the hook and loop tape at the protective cover holder. Attach the switch clamp to the switch of the circular hand saw. Subsequently plug in the device and mains plugs at the safety switch (Fig. 5.C). Use the safety switch to switch on the circular hand saw. Push the workpiece towards the circular saw blade in the direction of the arrow until the blade cuts all the way through the workpiece. After sawing, switch off the circular hand saw using the safety switch (Fig. 5.D). Always use the push stick included in the scope of delivery for narrow workpieces (Fig. 5.E). Pay attention to the specified max. workpiece widths (Fig. 5.F). The parallel guide can also be mounted on the left of the circular saw blade if necessary. To do so, the screw guide has to be offset by one row of holes and subsequently the short aluminium stop has to be mounted again (Fig. 5.G).

CAUTION! The short aluminium stop may not be pushed in beyond the end of the saw blade, to prevent workpiece kickback during cutting.

5.2 Sawing with the angle stop: Push the angle stop into the guide slot (Fig. 5.H). Make sure that the black end of the stop runs under the protective cover, to ensure that the cover is lifted up correctly (Fig. 5.I). Now retract the angle stop and rest the workpiece against the angle stop. Switch on the circular hand saw at the safety switch. Push the workpiece at the angle stop towards the circular saw in the direction of the arrow as illustrated (Fig. 5.J) until the blade cuts all the way through the workpiece. Then switch off the circular hand saw using the safety switch. The angle stop makes it possible to saw workpieces at angles from 0° to ± 60°. Loosen the handle screw, set the required angle and firmly tighten the handle screw again (Fig. 5.K).

6. STATIONARY SAWING WITH THE CIRCULAR HAND SAW (FUNCTION: CIRCULAR BENCH SAW) - VERTICAL MITRE CUTS

CAUTION! Installation and removal of the machine plate and riving knife are described once, in section 4. The installation instructions apply for all devices to be mounted.

Vertical mitre cuts: The circular hand saw must be realigned for vertical mitre cuts. Retract the protective pendulum cover on your circular hand saw, set the saw to the maximum cutting depth and position the machine centrally over the saw gap of the gap insert. Set the desired angle. Subsequently, make sure that the saw blade can rotate freely in the gap insert and that the saw blade is aligned parallel to the machine plate. If necessary, re-align the circular hand saw (Figures 6.A - 6.C). Mount the four side stops and the two stops in the sawing direction. Then mount and fasten the four clamping claws as shown (Fig. 6.D).

Note: If necessary, the protective cover can be adjusted laterally so that the saw blade can turn freely and with sufficient space under the protective cover.

MOUNTING THE JIGSAW

CAUTION! Installation and removal of the machine plate and riving knife are described once, in section 4. The installation instructions apply for all devices to be mounted.

Insert the gap insert for jigsaws into the machine plate (Fig. 7.A). Align the jigsaw on the machine plate in such a way that the saw blade runs in the centre of the saw opening (Fig. 7.B). Now mount the jigsaw as illustrated (Fig. 7.C). Mount the machine plate and once again check that the jigsaw blade is running freely. Fasten the protective cover centred over the jigsaw blade (Fig. 7.D).

8. MOUNTING A MITRE SAW

Mitre saws may be mounted on the table using the fastening bolts supplied in the scope of delivery. Place the mitre saw in the centre of the table with the mounting holes above the two slots in the table plate. Next secure the mitre saw. To do this, insert the bolts and the small washers through the mounting holes and table plates from above. Fasten it from below using the large washers and nuts (Fig. 8).

CAUTION! The mitre saw must be secured to the table using at least two fastening bolts, four washers and two nuts. The mitre saw must not be used if the mounting holes in your saw do not align with the slots in the table plate.

9. USING THE CLAMPING BLOCKS

The four clamping blocks supplied provide a wide variety of options for fastening your workpiece (Fig. 9).

10. TRANSPORT

To transport the table, remove all loose parts from the table. Then fold up the table and transport it as illustrated

11. CLEANING

- Do not spray the product with water. There is risk of electric shock if water penetrates into the power tool and the worktop may be damaged.
- **WARNING! Injury hazard from the power tool starting up unexpectedly.** Pull the mains plug out of the socket before cleaning the machine table or the power tool.

Maintenance of the machine and power tool

- **CAUTION! Lack of proper cleaning may cause damage to the product.** Clean the product after each use.
- **CAUTION! Using aggressive solvents or cleaning agents may cause damage to the product.**
- After each use, remove dust and chips with a hand brush or a vacuum cleaner.
- Clean the ventilation holes of the power tool with a lint-free cloth.

12. STORAGE

For space-saving storage, the table can be placed on the clamping blocks as illustrated (Fig. 11).

Note: On pages 22 to 24, you can find accessories and spare parts that are available separately.

13. SPECIAL ACCESSORIES FOR THE MASTER cut 2600 TWO EXTRA ATTACHABLE RIVING KNIVES, ART. NO. 6916000 AND 6917000 DESIGNED FOR CIRCULAR HAND SAWS WITHOUT A RIVING KNIFE

CAUTION! The special accessories described here are only compatible with the MASTER cut 2600.

CAUTION! The following section describes how this special accessory functions and is operated and illustrations are provided from page 25 in part 1 of the operating manual.

INTENDED USE

The two riving knives allow use of circular hand saws that have no riving knife.

Riving knife 6916000 is designed for circular hand saws with circular saw blades that have a maximum diameter of 159 mm and a cutting width between 2.4 mm and 2.8 mm.

Riving knife 6917000 is designed for operating circular hand saws with saw blades that have a diameter of min. 160 mm to max. 200 mm, a cutting width between 2.4 mm and 2.8 mm and a maximum cutting depth of 66 mm.

CAUTION! Before using the special accessories, always read the general safety instructions, the safety instructions for circular hand saws and the original instruction manual accompanying the circular hand saw without riving knife.

RIVING KNIVES ART. NO. 6916000 AND 6917000

The product available as riving knife 6916000 includes the following components: 1x riving knife (for a max. circular saw blade diameter of 159 mm), 1x locating bolt with clamping sleeve (long version), 1x setting gauge (Fig. 12.1).

The product available as riving knife 6917000 includes the following components: 1x riving knife (for a max. circular saw blade diameter of min. 160 mm to max. 200 mm), 1x locating bolt with clamping sleeve (short version), 1x setting gauge (Fig. 12.2).

CAUTION! The following section describes how the riving knife (art. no. 6916000) for circular hand saws with a max. saw blade diameter of 159 mm is assembled and functions. The riving knife with art. no. 6917000 for circular hand saws with a saw blade diameter of min. 160 mm to max. 200 mm is assembled and functions in the same way.

Note: Both riving knives are delivered in pre-assembled condition.

Loosen the front knurled nut up to half-way. Tighten the rear knurled nut as illustrated (Fig. 12.A). With the clamping sleeve loosely attached, push the locating bolt into the machine plate up to the safety switch (Fig. 12.B). Insert the riving knife into the mounting slot of the locating bolt (Fig. 12.C). Turn the riving knife until it is set to 0°. Subsequently tighten the clamping sleeve (Fig. 12.D). Turn over the machine plate and insert it into the cutout in the worktop (Fig. 12.E).

Mounting and aligning the circular hand saw with mounted riving knife: Release the cutting depth lock on the circular hand saw and retract the protective pendulum cover. Place the circular hand saw on the gap insert, making sure that it is centred on the cutout in the gap insert. Set the circular hand saw to the maximum cutting depth and tighten the cutting depth lock (Fig. 12.F).

CAUTION! Again check that the circular saw blade rotates freely and check that the saw blade is aligned parallel to the machine plate.

Aligning the circular saw blade to the riving knife: Release the clamping sleeve of the locating bolt. Now slide the setting gauge with the riving knife towards the circular saw blade. The setting gauge has to be pushed in between two teeth of the circular saw blade, as shown. Rotate the circular saw blade a little, if necessary. This ensures that the distance between the circular saw blade and riving knife is min. 3 mm to max. 8 mm. Tighten the front knurled nut (Fig. 12.G). In the process, the circular saw blade is aligned together with the riving knife.

Now mount the circular hand saw on the machine plate as illustrated (Fig. 12.H).

Note: If the dimension from the centre of the saw blade to the outer edge of the circular hand saw's base plate is wider than 128 mm, the two long side stops must be used during mounting. Read and follow the instructions in this manual on mounting wider base plates for circular hand saws (Fig. 4.4).

Installing the machine plate with mounted circular hand saw and riving knife: Turn over the machine plate. Release the clamping sleeve of the locating bolt and release the front knurled nut of the setting gauge (Fig. 12.I). Then remove the riving knife and the locating bolt (Fig. 12.J). Remove the gap insert (Fig. 12.K). Insert the machine plate into the worktop and fasten it with the four screws (Fig. 12.L). Insert the gap insert again (Fig. 12.M). First mount the locating bolt and insert the riving knife into the mounting slot of the locating bolt, until the setting gauge is positioned correctly between two teeth of the circular saw blade (Fig. 12.N). Tighten the front knurled nut and subsequently tighten the locating bolt (Fig. 12.O). Remove the setting gauge (Fig. 12.P).

CAUTION! Once again check that the circular saw blade is aligned centrally in relation to the riving knife and that the distance between the circular saw blade and riving knife is min. 3 mm to max. 8 mm. If this is not the case, re-align the circular hand saw and the riving knife.

CAUTION! Before starting work, always check that the riving knife and all fastening parts are securely fastened.

Cutting depth adjustment: If the cutting depth of the circular hand saw is changed, the height of the riving knife must also be adjusted to guarantee the min. 3 mm to max. 8 mm safety distance to the circular hand saw blade. Start by loosening the riving knife using the Allen key. Now set the circular hand saw to the required cutting depth. Tighten the cutting depth lock again. Attach and position the setting gauge together with the riving knife as described. After the adjustments are complete, remove the setting gauge.

Vertical mitre cuts

For angular cuts with the riving knife mounted, loosen the clamping sleeve of the locating bolt and pull out the riving knife a little bit. Retighten the clamping sleeve and loosen the knurled nut of the setting gauge (Fig. 12.Q). Turn over the machine plate and insert it into the cutout in the worktop (Fig. 12.R). Set the desired angle for the circular hand saw. Release the cutting depth lock on the circular hand saw and retract the protective pendulum cover. Place the circular hand saw on the gap insert, making sure that it is centred on the cutout in the gap insert. Set the circular hand saw to the maximum cutting depth and tighten the cutting depth lock (Fig. 12.S).

CAUTION! Again check that the circular saw blade rotates freely and check that the saw blade is aligned parallel to the machine plate.

Aligning the circular saw blade to the riving knife: Release the clamping sleeve of the locating bolt. Then turn the riving knife until it is parallel to the pre-aligned circular saw blade. Now slide the setting gauge with the riving knife towards the circular saw blade. The setting gauge has to be pushed in between two teeth of the circular saw blade, as shown. Rotate the circular saw blade a little, if necessary. This ensures that the distance between the circular saw blade and riving knife is min. 3 mm to max. 8 mm. Tighten the front knurled nut (Fig. 12.T). In the process, the circular saw blade is aligned together with the riving knife.

Now mount the circular hand saw on the machine plate as illustrated (Fig. 12.U).

Installing the machine plate with mounted circular hand saw and riving knife: Turn over the machine plate. Release the clamping sleeve of the locating bolt and release the front knurled nut of the setting gauge (Fig. 12.U). Then remove the riving knife and the locating bolt (Fig. 12.W). Remove the gap insert (Fig. 12.X). Insert the machine plate into the worktop and fasten it with the four screws (Fig. 12.Y). Insert the gap insert again (Fig. 12.Z). First mount the locating bolt and insert the riving knife into the mounting slot of the locating bolt, until the setting gauge is positioned correctly between two teeth of the circular saw blade (Fig. 12.a). Tighten the front knurled nut and subsequently tighten the locating bolt (Fig. 12.b). Remove the setting gauge (Fig. 12.c).

CAUTION! Once again check that the circular saw blade is aligned centrally in relation to the riving knife and that the distance between the circular saw blade and riving knife is min. 3 mm to max. 8 mm. If this is not the case, re-align the circular hand saw and the riving knife.

CAUTION! Überprüfen Sie vor jedem Arbeiten, dass der Spaltkeil und alle Befestigungsteile fest angezogen sind.

CAUTION! Always pay attention to the specified dimensions of the base plate of your circular hand saw for angular cuts. If the base plate protrudes beyond the side of the machine plate when it is mounted for angular cuts, it is not permitted to use the circular hand saw for angular cuts.

Note: Observe the other information on stationary saw operation in section 5 and 6.

Warranty statement

Dear DIY enthusiast,
You have purchased a high-quality wolcraft appliance which you know you will enjoy using. wolcraft appliances are built to high technical standards and undergo intensive development and testing before leaving the factory. Constant checks and regular tests during their production ensure a high standard of quality. Sound technical developments and reliable quality assurance give you the certainty that you have made the right purchase decision. For this wolcraft product we grant you a 10 year guarantee from the date of purchase, provided the appliance is used exclusively for DIY purposes. This warranty only covers damage to the object of purchase itself and only such damage that is attributable to material or manufacturing defects. This guarantee does not cover defects or damage attributable to improper operation or inadequate maintenance of the appliance. Moreover, the guarantee does not include the effects of normal wear, or defects or damage known to the customer upon conclusion of the purchase contract.

Guarantee claims can only be asserted upon submission of the invoice/proof of purchase. The guarantee granted by wolcraft does not restrict your legal rights as a consumer (supplementary performance, rescission or reduction, compensation for damages or expenses).

Warranty claims should be addressed to:
wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany

Declaration of Conformity pursuant to Directive 2006/42/EC on Machinery, Annex II A

wolcraft GmbH in D-56746 Kempenich, Wolff-Str. 1, hereby declares that this product (MASTER cut 2600) conforms to Directive 2006/42/EC on Machinery.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001

Conformity with the following standards: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Person authorized to sign the Declaration of Conformity and to compile the technical documentation.
(Management; wolcraft GmbH)

INTRODUCTION

Lisez attentivement toutes les consignes de sécurité, instructions, illustrations et données techniques communiquées avec le MASTER 2600 et les appareils électriques utilisés. Le non-respect des instructions suivantes peut engendrer un risque d'électrocution, d'incendie et / ou de blessures graves.

Conservez ces consignes de sécurité et instructions pour une utilisation future.

Le terme « outil électrique » utilisé dans les consignes de sécurité fait référence aux outils électriques fonctionnant sur le secteur (avec câble secteur).

1. CONTENU DE LA LIVRAISON

Retirez le MASTER cut 2600 de son carton et vérifiez qu'il ne manque aucune des pièces représentées (figure 1A et figure 1B).

2. MONTAGE DE BASE

2.1 Montage de la table : posez l'établi sur une surface plane et propre (figure 2.A). Desserrez les deux leviers excentriques et déployez la paire de pieds du côté droit jusqu'en butée. Rebloquez ensuite les deux leviers excentriques (figure 2.B). Desserrez les leviers excentriques, déployez la paire de pieds gauche jusqu'en butée. Rebloquez ensuite les quatre leviers excentriques (figure 2.C). Mettez l'établi en position normale d'utilisation et ajustez-le en hauteur si besoin (figure 2.D).

ATTENTION ! Faites attention à ne pas vous coincer les doigts lorsque vous dépliez ou repliez l'établi ou lorsque vous mettez en place la platine pour machines.

2.2 Capot de protection : montez tout d'abord les pièces détachées du capot de protection (figure 2.E). Faites glisser le support du capot de protection dans le profilé en aluminium et positionnez le capot de protection au-dessus de la fente de sciage de manière à en recouvrir la partie avant. Serrez le levier d'excentrique (figure 2.F).

2.3 Pince d'enclenchement : Fixez le cordon à la pince d'enclenchement et l'autre extrémité au profilé d'angle de l'établi (figure 2.G).

ATTENTION ! Veillez à ne pas dépasser la longueur du cordon suffisante pour permettre à la pince d'enclenchement de se désolidariser automatiquement de l'outil électrique en cas de pivotement de la platine.

2.4 Crochets de rangement : Vissez les trois supports sans les serrer. Insérez les supports dans la rainure de guidage et positionnez-les à la distance souhaitée. Bloquez les contre-écrous. Accrochez le guide d'onglet et / ou les accessoires non utilisés aux crochets de rangement (figure 2.H).

2.5 Butée parallèle ou butée d'angle !

Butée parallèle : Montez tout d'abord les deux curseurs sur la longue butée en aluminium. Placez la butée sur le profilé en aluminium de l'établi et serrez les deux leviers excentriques (figure 2.I). Montez les deux vis, les rondelles et les écrous carrés sans les serrer contre la butée (figure 2.J). Poussez la courte butée en aluminium (1.15) sur les deux écrous carrés, puis serrez les vis (figure 2.K.)

Butée d'angle : Faites glisser la butée d'angle dans la rainure de guidage et, comme indiqué, placez les boulons, rondelles et écrous sans les serrer et insérez-les dans la butée (figure 2.L). Poussez la butée en aluminium (1.15) sur les écrous carrés. Serrez ensuite les deux vis.

ATTENTION ! Pour des épaisseurs de matériau d'au moins 15 mm, la butée en aluminium doit être montée sur chant comme indiqué (figure 2.M). Pour des épaisseurs de matériau de max. 15 mm, la butée en aluminium doit être montée à plat comme indiqué (figure 2.N.)

Remarque : Le profilé (1.15) est nécessaire tant pour le montage de la butée d'angle que pour le montage de la butée parallèle. Il n'est pas autorisé d'utiliser en même temps la butée d'angle et la butée parallèle.

2.6 Blocs de serrage : Montez les deux petits blocs de serrage sur le côté transversal de l'établi (figures 2.O - 2.S). Pour cela, utilisez la clé Allen fournie qui peut être rangée après le montage à portée de main dans un des petits blocs de serrage. Montez ensuite les deux petits blocs de serrage sur le côté longitudinal de l'établi. • Les quatre griffes de serrage fournies peuvent être insérées pour le transport et le stockage sur le côté dans les supports sur les gros blocs de serrage (Figures 2.T - 2.W).

3. UTILISATION DE L'INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ

Montez l'interrupteur de sécurité sur l'établi tel qu'illustré (figure 3.A).

Raccordement au secteur : Insérez la fiche de l'appareil dans l'interrupteur de sécurité et branchez le câble de rallonge (non fourni) de l'interrupteur de sécurité dans la prise de courant (figure 3.B)

ATTENTION ! Avant de mettre la machine en marche pour la première fois, appuyez sur le disjoncteur thermique ! Appuyez ensuite sur le bouton rouge (ARRÊT) de l'interrupteur de sécurité.

Fixez la pince d'enclenchement à l'appareil installé. Appuyez maintenant sur le bouton vert (MARCHE) et vérifiez le fonctionnement de la machine dans le guide parallèle réglable. Appuyez ensuite de nouveau sur le bouton rouge (ARRÊT). En cas de coupure de courant due à une surtension, n'appuyez à nouveau sur le disjoncteur thermique qu'après avoir attendu 5 à 10 minutes. Appuyez ensuite sur l'interrupteur MARCHE (figure 3.C - 3.E)

ATTENTION ! Débranchez toujours la prise secteur lorsque l'établi n'est pas utilisé / replié.

4. MONTAGE DE LA SCIE CIRCULAIRE MANUELLE

4.1 Retirer la platine pour machine : Comme illustré sur la figure, soulevez légèrement le guide parallèle réglable au niveau de la découpe pour le déverrouiller. Tirez ensuite sur le guide dans le sens de la flèche. Retirez le guide parallèle réglable (figure 4.A et 4.B). Desserrez les quatre vis de la platine pour machine. Soulevez la platine au niveau de l'onglet de préhension et retirez-la (figures 4.C à 4.E). Remettez en place le guide parallèle réglable pour scies circulaires (1.3) jusqu'à ce qu'ils s'enclenchent. Le deuxième guide réglable parallèle (1.4) est nécessaire pour les scies sauteuses ou les défonceuses (figure 4.F).

ATTENTION ! Les deux guides parallèles réglables pour le sciage avec scie circulaire de table doivent toujours être retirés avant d'enlever la platine !

ATTENTION ! Effectuez au retrait de la platine pour machine ou des deux guides parallèles réglables tel que décrit au point 4.1 à chaque fois que vous changez d'outil.

4.2 Scies circulaires encastrables : Vérifiez les dimensions maximales de la semelle de votre scie circulaire manuelle (figure 4.G). Utilisez uniquement des scies circulaires manuelles avec couteau diviseur d'un diamètre de lame de 200 mm maximum et d'une profondeur de coupe pouvant atteindre 70 mm.

ATTENTION ! L'utilisation de scies circulaires à main sans couteau diviseur est décrite au point 12.

Montage et alignement de la scie circulaire manuelle : Placez la platine pour machine avec couteau diviseur mis en place dans l'évidement de l'établi comme illustré (figure 4.H). Desserrez le blocage de la profondeur de coupe de la scie circulaire manuelle et écarter le capot de protection. Placez la scie circulaire au centre sur l'évidement du guide parallèle. Amenez la scie circulaire manuelle à sa profondeur de coupe maximale et serrez le blocage de la profondeur de coupe (figure 4.I).

ATTENTION ! Vérifiez à nouveau que la lame de la scie circulaire tourne librement et qu'elle est alignée parallèlement à la platine. La distance latérale parallèle entre la lame de scie circulaire et le bord extérieur de la semelle doit être d'environ 103 mm (figure 4.J), de sorte que la lame de scie soit alignée sur le marquage de la platine pour machine.

4.3 Scies circulaires manuelles à semelle étroite (distance entre le centre de la lame de scie et le bord extérieur de la semelle inférieure à 128 mm) : Montez maintenant les six butées latérales de sorte que celles-ci soient toutes complètement en contact avec la semelle de la machine. Les deux butées à l'arrière dans le sens longitudinal servent de butées de stop pour la scie circulaire dans le sens du sciage pour garantir la stabilité de la scie lors de la découpe (figure 4.K).

Remarque : Ne serrez pas trop fermement les 6 écrous des butées latérales, cela pourrait entraîner un léger gauchissement de la platine pour machine.

Montez ensuite les quatre griffes de serrage sur le côté long de la semelle de votre scie circulaire comme illustré (figure 4.L).

4.4 Scies circulaires manuelles avec semelles larges (distance entre le centre de la lame de scie et le bord extérieur de la semelle supérieure à 128 mm) : Alignez la scie circulaire manuelle sur la platine pour machine comme décrit ci-dessus. Montez les butées avec les griffes de serrage comme illustré sur le « Détail Z ». Ensuite, montez les deux butées latérales longues comme sur « Détail X et Y ». Les deux longues butées latérales servent également de butoirs pour la scie circulaire (figure 4.M).

ATTENTION ! Vérifiez à nouveau que la lame de la scie circulaire tourne librement et qu'elle est alignée parallèlement à la platine pour machine. Le cas échéant, la scie circulaire doit être réalignée.

4.5 Mise en place de la platine pour machine : Comme illustré sur la figure, soulevez légèrement le guide parallèle réglable au niveau de la découpe pour le déverrouiller. Tirez ensuite sur le guide dans le sens de la flèche. Retirez le guide (figure 4.N). Placez la platine pour machine au centre dans l'évidement du plan de travail (figure 4.O). Montez les 4 vis comme illustré. La platine pour machine se place alors au centre du plan de travail (figure 4.P). Remettez le guide en place (figure 4.Q).

4.6 Réglage de la semelle : Si nécessaire, la platine pour machine peut être réglée finement en hauteur à fleur du plan de travail. À cet effet, les quatre vis à six pans creux peuvent être réglées en hauteur. En outre, les deux vis de réglage supplémentaires sous le plan de travail peuvent également être

ajustées. Desserrez les deux contre-écrous et alignez la platine pour machines avec les deux vis de réglages à la même hauteur que la plaque de travail et serrez de nouveau les contre-écrous. Resserrez ensuite les deux contre-écrous. Avant tout travail sur l'établi, vérifiez que les contre-écrous sont toujours bien serrés (figure 4.R et 4.S).

5. SCIAGE STATIONNAIRE AVEC LA SCIE CIRCULAIRE MANUELLE (FONCTION DE LA SCIE CIRCULAIRE DE TABLE) - COUPE À 90°

ATTENTION ! Travaillez toujours avec un capot de protection et utilisez l'aspiration de poussière du capot de protection.

ATTENTION ! Assurez-vous de toujours maintenir vos deux mains suffisamment éloignées de la lame de la scie circulaire (risque de blessure). Pour des pièces à usiner de faible largeur, utilisez toujours le guide d'onglet fourni.

ATTENTION ! Branchez toujours la scie circulaire à l'interrupteur de sécurité (voir point 3).

5.1 Scier avec une butée parallèle : Montez la butée courte en aluminium contre la butée longue en aluminium. Desserrez pour cela les deux vis à six pans creux, poussez la courte butée en aluminium sur les deux écrous carrés, puis serrez les vis (figure 5.A et 5.B). Alignez la butée parallèles sur la largeur de coupe souhaitée en ouvrant les leviers excentriques. Pour l'alignement parallèle de la butée parallèle, utilisez les marques sur les profilés de l'établi. Bloquez ensuite les deux leviers excentriques.

ATTENTION ! La butée courte en aluminium doit être insérée au plus loin jusqu'à l'extrémité de la lame de scie circulaire, afin d'éviter que la pièce ne recule pendant le sciage (figure 5.B).

Raccordez l'extrémité du tuyau de l'aspirateur à la fixation du capot de protection. Fixez maintenant le tuyau de l'aspirateur sur le support du capot de protection avec la bande Velcro. Fixez la pince d'enclenchement à l'interrupteur de la scie circulaire manuelle. Ensuite, insérez l'appareil et la prise secteur dans l'interrupteur de sécurité (figure 5.C). Mettez en marche la scie circulaire manuelle via l'interrupteur de sécurité.

Poussez la pièce dans le sens de la flèche vers la lame de la scie circulaire jusqu'à ce que la pièce soit complètement sciée. Une fois le sciage effectué, éteignez la scie circulaire en appuyant sur l'interrupteur de sécurité (figure 5.D). Pour des pièces à usiner de faible largeur, utilisez impérativement le guide d'onglet fourni (figure 5.E). Respectez les largeurs de pièces maximales indiquées (figure 5.F). La butée parallèle peut également être montée à gauche de la lame de scie. Pour cela, décalez le guide de la vis d'une ligne de trous et montez de nouveau la courte butée en aluminium (figure 5.G).

ATTENTION ! La butée courte en aluminium doit être insérée au plus loin jusqu'à l'extrémité de la lame de scie circulaire, afin d'éviter que la pièce ne recule pendant le sciage.

Scier avec la butée d'angle : Insérez la butée d'angle dans la rainure de guidage (figure 5.H). Assurez-vous que l'extrémité noire de la butée passe sous le capot de protection afin de garantir le soulèvement du capot (figure 5.I). Reculez maintenant la butée angulaire et mettez la pièce en contact de la butée angulaire. Allumez la scie circulaire manuelle au niveau de l'interrupteur de sécurité. Comme illustré sur la figure, poussez la pièce au niveau de la butée d'angle dans le sens de la flèche vers la lame de la scie circulaire (figure 5.I), jusqu'à ce que la pièce soit complètement sciée. Ensuite, éteignez la scie circulaire en appuyant sur l'interrupteur de sécurité.

La butée angulaire vous permet de scier des pièces à usiner dans un angle compris entre 0 et 60°. Pour cela, desserrez la vis à poignée, réglez l'angle que vous souhaitez obtenir et resserrez la vis à poignée (figure 5.K).

6. SCIAGE STATIONNAIRE AVEC LA SCIE CIRCULAIRE MANUELLE (FONCTION DE LA SCIE CIRCULAIRE DE TABLE) - COUPE EN BIAIS VERTICALE

ATTENTION ! Le montage et le démontage de la platine pour machine et du couteau diviseur sont décrits une fois au point 4. Le montage vaut pour tous les appareils à installer !

Coupes en biais verticales : Pour les coupes en biais verticales, la scie circulaire manuelle doit être réalignée. Retirez le capot de protection suspendu de votre scie circulaire manuelle, augmentez la profondeur de coupe maximale de la scie circulaire manuelle et placez la machine au centre de la fente de sciage du guide parallèle. Réglez l'angle souhaité. Ensuite, vérifiez impérativement que la lame de la scie tourne correctement dans le guide parallèle réglable et que la lame de scie est alignée parallèlement à la platine pour machine. Le cas échéant, la scie circulaire doit être réalignée (figures 6.A - 6.C). Montez quatre butées latérales et deux butées de stop dans le sens du sciage. Ensuite, montez les quatre brides de serrage comme illustré (figure 6.D).

Remarque : Si nécessaire, le capot de protection doit être décalé latéralement en agissant sur la vis de réglage, de manière à ce que la lame de scie puisse tourner librement et à distance suffisante sous le capot.

7. MONTAGE DE LA SCIE SAUTEUSE

ATTENTION ! Le montage et le démontage de la platine pour machine et du couteau diviseur sont décrits une fois au point 4. Le montage vaut pour tous les appareils à installer.

Mettez le guide parallèle réglable pour scies sauteuses en place dans la platine (figure 7.A). Alignez la scie sauteuse sur la platine pour machines de telle façon que la lame de la scie se déplace au milieu de l'ouverture de la scie (figure 7.B). Montez la scie sauteuse comme illustré (figure 7.C). Montez la platine pour machine et vérifiez à nouveau que la scie sauteuse tourne librement. Fixez le capot de protection au-dessus de la lame de scie sauteuse, au milieu (figure 7.D).

8. MONTAGE D'UNE SCIE À ONGLET

Les vis de fixation fournies avec l'établi vous permettent d'y monter une scie à onglet. Centrez la scie à onglet sur l'établi avec les alésages de montage placés au-dessus des orifices longs du plateau. Fixez la scie à onglet. Pour ce faire, insérez les vis et les petites rondelles par le dessus par les alésages de montage et les plateaux. Depuis le bas, vissez les écrous avec les grandes rondelles (figure 8).

ATTENTION ! La scie à onglet doit être fixée à l'établi par au moins deux vis de fixation, quatre rondelles et deux écrous. La scie à onglet ne doit pas être utilisée si les orifices de montage de votre scie ne correspondent pas aux trous oblongs du plateau de l'établi.

9. UTILISATION DES BLOCS DE SERRAGE

Avec les quatre blocs de serrage fournis, plusieurs possibilités s'offrent à vous pour fixer votre pièce (figure 9).

10. TRANSPORT

Retirez toutes les pièces détachées de l'établi pour le transport. Repliez ensuite l'établi et transportez-le comme illustré (figure 10).

11. NETTOYAGE

- **N'aspergez pas d'eau sur la table.** La pénétration d'eau dans l'outil électrique risque de provoquer un choc électrique et le plan de travail de l'établi peut être endommagé.
- **AVERTISSEMENT ! Risque de blessure dû à un démarrage inattendu de l'outil électrique.** Débranchez la prise secteur de la prise murale avant de nettoyer l'établi pour machines ou l'outil électrique.

Nettoyer l'établi pour machines et l'outil électrique

- **ATTENTION ! Endommagement du produit en raison d'un nettoyage insuffisant.** Nettoyez le produit avant chaque utilisation.
- **ATTENTION ! Endommagement du produit par des solvants ou des agents de nettoyage agressifs.**
- Retirez la poussière et les copeaux avec une brosse ou un aspirateur après chaque utilisation.
- Nettoyez les ouvertures de ventilation de l'outil électrique avec un chiffon non pelucheux.

12. ENTREPOSAGE

Pour l'entreposage, l'établi peut être placé sur les blocs de serrage comme illustré pour gagner de la place (figure 11). Aux pages 22 à 24, vous trouverez les accessoires et les pièces de rechange disponibles séparément.

13. ACCESSOIRES SPÉCIAUX POUR LE MASTER cut 2600 DEUX COUTEAUX DIVISEURS SUPPLÉMENTAIRES, RÉFÉRENCE 6916000 ET 6917000 POUR UNE UTILISATION DES SCIES CIRCULAIRES MANUELLES SANS COUTEAU DIVISEUR

ATTENTION ! Les accessoires spéciaux décrits ici doivent être utilisés uniquement avec le MASTER cut 2600.

ATTENTION ! Le fonctionnement et la manipulation de cet accessoire spécial sont décrits ci-dessous et illustrés à partir de la page 25, partie 1 du mode d'emploi.

UTILISATION CONFORME AUX SPÉCIFICATIONS

Les deux couteaux diviseurs permettent d'utiliser une scie circulaire manuelle ne disposant pas de couteau diviseur. Le couteau diviseur 6916000 est autorisé pour l'utilisation de scies circulaires manuelles avec des lames de scie d'un diamètre maximal de 159 mm et une largeur de coupe entre 2,4 et 2,8 mm.

Le couteau diviseur 6917000 est autorisé pour l'utilisation de scies circulaires manuelles avec des lames de scie d'un diamètre minimal de 160 mm et maximal 200 mm et une largeur de coupe entre 2,4 et 2,8 mm et permet une profondeur maximale de coupe de 66 mm.

ATTENTION ! Avant d'utiliser l'accessoire spécial, il convient absolument de respecter les consignes de sécurité générales, les consignes de sécurité pour les scies circulaires manuelles et les instructions d'utilisation originales des scies circulaires manuelles sans couteau diviseur !

COUTEAUX DIVISEURS, RÉFÉRENCE 6916000 ET 6917000

L'article couteau diviseur 6916000 contient les composants suivants : 1x couteau diviseur (pour un diamètre de lame de scie circulaire max. de 159 mm), 1x boulon de positionnement avec douille de serrage (version longue), 1x gabarit de réglage (figure 12.1).

L'article couteau diviseur 6917000 contient les composants suivants : 1x couteau diviseur (pour un diamètre de lame de scie circulaire de min. 160 mm à max. 200 mm), 1x boulon de positionnement avec douille de serrage (version courte), 1x gabarit de réglage (figure 12.2).

ATTENTION ! La section qui suit décrit le montage et le fonctionnement du couteau diviseur de référence 6916000 pour scies circulaires manuelles avec un diamètre de lame de scie circulaire de 159 mm. Le montage et le fonctionnement est identique pour le couteau diviseur de référence 6917000 pour scies circulaires manuelles avec un diamètre de lame de scie circulaire de min 160 mm et max. 200 mm.

Remarque : Les deux couteaux diviseurs sont préassemblés à la livraison.

Desserrez ensuite l'écrou moleté avant jusqu'à la moitié. Serrez l'écrou moleté arrière comme illustré (figure 12.A). Poussez le boulon de positionnement avec la douille de serrage non serrée dans la platine pour machine jusqu'à l'interrupteur de sécurité (figure 12.B). Insérez le couteau diviseur dans la rainure de positionnement du boulon de positionnement (figure 12.C). Pivotez le couteau diviseur de manière à ce qu'il soit réglé sur 0°. Serrez ensuite fermement la douille de serrage (figure 12.D). Tournez la platine pour machine au centre et placez-la dans l'évidement du plan de travail (figure 12.E).

Montage et installation de la scie circulaire manuelle avec couteau diviseur monté : Desserrez le blocage de la profondeur de coupe de la scie circulaire manuelle et écarter le capot de protection. Placez la scie circulaire au centre sur l'évidement du guide parallèle. Amenez la scie circulaire manuelle à sa profondeur de coupe maximale et serrez le blocage de la profondeur de coupe (figure 12.F).

ATTENTION ! Vérifiez à nouveau que la lame de la scie circulaire tourne librement et qu'elle est alignée parallèlement à la platine.

Alignement de la lame de scie circulaire sur le couteau diviseur : Desserrez la douille de serrage du boulon de positionnement. Poussez maintenant le gabarit de réglage avec le couteau diviseur jusqu'à la lame de la scie circulaire. Le gabarit de réglage doit être inséré entre deux dents de la lame de scie circulaire, comme indiqué sur l'illustration. Si nécessaire, tournez un peu la lame de la scie circulaire. Cela permet de maintenir une distance entre la lame de scie circulaire et le couteau diviseur de min 3 mm à max. 8 mm. Serrez ensuite l'écrou moleté avant (figure 12.G). Ainsi, la lame de la scie circulaire s'aligne avec le couteau diviseur.

Montez maintenant la scie circulaire manuelle sur la platine pour machine comme illustré (figure 12.H).

Remarque : Si la cote entre le centre de la lame de scie et le rebord extérieur de la semelle de la scie est supérieure à 128 mm, il est nécessaire d'utiliser les deux butées latérales longues lors du montage. Lisez et observez les consignes de travail du présent mode d'emploi en ce qui concerne le montage de semelles plus larges sur les scies circulaires manuelles (figure 4.4).

Monter la platine pour machine avec scie circulaire et couteau diviseur montés : Tournez la platine pour machine. Desserrez la douille de serrage du boulon de positionnement et desserrez l'écrou moleté avant du gabarit de réglage (figure 12.I). Retirez ensuite le couteau diviseur et le boulon de positionnement (figure 12.J). Retirez le guide parallèle réglable (figure 12.K). Insérez la platine pour machine dans le plan de travail et fixez-la avec les quatre vis (figure 12.L). Remettez le guide en place (figure 12.M). Montez d'abord le boulon de positionnement et insérez le couteau diviseur dans la rainure de positionnement du boulon de positionnement jusqu'à ce que le gabarit de réglage soit bien ajustée entre deux dents de la lame de scie circulaire (figure 12.N). Serrez ensuite l'écrou moleté avant et le boulon de positionnement (figure 12.Ö). Retirez le gabarit de réglage (figure 12.P).

ATTENTION ! Vérifiez à nouveau que la lame de scie circulaire est centrée et alignée avec le couteau diviseur et que la distance entre la lame de scie circulaire et le couteau diviseur est comprise entre 3 mm minimum et 8 mm maximum. Dans le cas contraire, le couteau diviseur et la scie circulaire doivent être réalignés.

ATTENTION ! Avant chaque travail, vérifiez que le couteau diviseur et toutes les pièces de fixation sont toujours bien serrés.

Réglage de la profondeur de coupe : En cas de changement de la profondeur de coupe de la scie circulaire manuelle, il convient d'ajuster aussi la hauteur du couteau diviseur pour garantir la distance de sécurité de min. 3 mm et max. 8 mm par rapport à la lame de la scie circulaire. Desserrez tout d'abord le couteau diviseur au moyen de la clé Allen. Réglez maintenant la profondeur de coupe souhaitée de la scie circulaire manuelle. Serrez ensuite le blocage de la profondeur de coupe. Montez et positionnez le gabarit de réglage avec le couteau diviseur tel que décrit. Retirez le gabarit une fois le réglage effectué.

Coupes en biais verticales

Pour les coupes d'angles lorsque le couteau diviseur est monté, desserrez la douille de serrage du boulon de positionnement et retirez légèrement le couteau diviseur. Resserrez la douille de serrage et desserrez l'écrou moleté avant du gabarit de réglage (figure 12.Q). Tournez la platine pour machine au centre et placez-la dans l'évidement du plan de travail (figure 12.R). Réglez l'angle souhaité sur la scie circulaire manuelle. Desserrez le blocage de la profondeur de coupe de la scie circulaire manuelle et écarter le capot de protection. Placez la scie circulaire au centre sur l'évidement du guide parallèle. Amenez la scie circulaire manuelle à sa profondeur de coupe maximale et serrez le blocage de la profondeur de coupe (figure 12.S).

ATTENTION ! Vérifiez à nouveau que la lame de la scie circulaire tourne librement et qu'elle est alignée parallèlement à la platine.

Alignement de la lame de scie circulaire sur le couteau diviseur : Desserrez la douille de serrage du boulon de positionnement. Faites ensuite pivoter le couteau diviseur parallèlement à la lame de scie circulaire préréglée. Poussez maintenant le gabarit de réglage avec le couteau diviseur jusqu'à la lame de la scie circulaire. Le gabarit de réglage doit être inséré entre deux dents de la lame de scie circulaire, comme indiqué sur l'illustration. Si nécessaire, tournez un peu la lame de la scie circulaire. Cela permet de maintenir une distance entre la lame de scie circulaire et le couteau diviseur de min 3 mm à max. 8 mm. Serrez ensuite l'écrou moleté avant (figure 12.T). Ainsi, la lame de la scie circulaire s'aligne avec le couteau diviseur.

Montez maintenant la scie circulaire manuelle sur la platine pour machine comme illustré (figure 12.U).

Monter la platine pour machine avec scie circulaire et couteau diviseur montés : Tournez la platine pour machine. Desserrez la douille de serrage du boulon de positionnement et desserrez l'écrou moleté avant du gabarit de réglage (figure 12.V). Retirez ensuite le couteau diviseur et le boulon de positionnement (figure 12.W). Retirez le guide parallèle réglable (figure 12.X). Insérez la platine pour machine dans le plan de travail et fixez-la avec les quatre vis (figure 12.Y). Remettez le guide en place (figure 12.Z). Montez d'abord le boulon de positionnement, puis insérez le couteau diviseur dans la rainure de positionnement du boulon de positionnement jusqu'à ce que le gabarit de réglage soit bien ajustée entre deux dents de la lame de scie circulaire (figure 12.a). Serrez ensuite l'écrou moleté avant et le boulon de positionnement (figure 12.b). Retirez le gabarit de réglage (figure 12.c).

ATTENTION ! Vérifiez à nouveau que la lame de scie circulaire est centrée et alignée avec le couteau diviseur et que la distance entre la lame de scie circulaire et le couteau diviseur est comprise entre 3 mm minimum et 8 mm maximum. Dans le cas contraire, le couteau diviseur et la scie circulaire doivent être réalignés.

ATTENTION ! Avant chaque travail, vérifiez que le couteau diviseur et toutes les pièces de fixation sont toujours bien serrés.

ATTENTION ! Respectez impérativement les dimensions spécifiées de la semelle de votre scie circulaire pour les coupes d'angle. Si la semelle dépasse des côtés de la platine pour machine lors de coupes d'angle, la scie circulaire ne doit pas être utilisée à cette fin.

Remarque : Suivez les instructions supplémentaires pour le sciage stationnaire aux points 5 et 6.

Garantie

Chère amie bricoleuse, cher ami bricoleur,
 Vous avez acheté un produit wolcraft de grande qualité qui vous apportera certainement beaucoup de satisfactions pour vos travaux de bricolage. Les produits wolcraft répondent à une exigence technique élevée et avant leur livraison aux revendeurs, ils subissent des phases poussées de tests et de développements. Les contrôles permanents et les tests réguliers faits pendant la fabrication en série garantissent le maintien d'un niveau de qualité élevé. Les développements techniques sérieux et les contrôles fiables de qualité sont la garantie d'un achat judicieux. Le produit wolcraft bénéficie d'une garantie de 10 ans à partir de la date d'achat à condition que vous n'utilisiez le produit que pour le bricolage chez vous. Ne sont couverts par la garantie que les dommages subis par le produit lui-même et seulement ceux imputables à un vice de matière ou de fabrication. Ne sont pas couverts par la garantie les vices et les dommages imputables à une utilisation inappropriée ou à un défaut d'entretien. Ne sont pas non plus couverts par la garantie les effets habituels de l'usure ainsi que l'usure générale par l'utilisation et les vices et les dommages que l'acheteur connaissait au moment de la vente. Les recours en garantie ne sont recevables que sur présentation de la facture/justificatif d'achat. La garantie donnée par wolcraft ne limite pas vos droits en tant que consommateur (droits à la mise en conformité, résiliation ou minoration, réparation des dommages ou remboursement des frais).

Les réclamations dans le cadre de la garantie sont à adresser à :
 wolcraft GmbH
 Wolffstraße 1
 56746 Kempenich
 Germany

Déclaration de conformité suivant la Directive Machines CE 2006/42/CE, annexe II A

La Sté wolcraft GmbH, sise à D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, déclare par la présente que ce produit (MASTER cut 2600) est conforme à la directive machines 2006/42/CE.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001

Appareil conforme également aux normes suivantes :
 DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, le 02.02.2021



Thomas Wolff

Mandataire désigné pour signer la déclaration de conformité et établir les documents techniques.

(Direction commerciale ; wolcraft GmbH)

INTRODUCCIÓN

ATENCIÓN: lea todas las instrucciones y las indicaciones de seguridad y tenga en cuenta todas las imágenes y datos técnicos que se proporcionan con la MASTER cut 2600 y las herramientas eléctricas utilizadas. Las negligencias en el cumplimiento de las instrucciones recogidas a continuación pueden ocasionar una descarga eléctrica, fuego y/o lesiones graves.

Guarde todas las instrucciones y las indicaciones de seguridad para el futuro. El término "herramienta eléctrica" utilizado en las instrucciones de seguridad hace referencia a herramientas eléctricas que funcionan con electricidad de la red (con cable de red).

El término "herramienta eléctrica" utilizado en las instrucciones de seguridad hace referencia a herramientas eléctricas que funcionan con electricidad de la red (con cable de red).

1. VOLUMEN DE SUMINISTRO

Saque la MASTER cut 2600 de su caja de cartón y compruebe que están incluidas todas las piezas que se muestran en la imagen (fig. 1A y fig. 1B).

2. MONTAJE BÁSICO

2.1 Montaje de la mesa: coloque la mesa sobre una superficie plana y limpia (fig. 2.A). Afloje las dos palancas excéntricas y despliegue el par de patas derecho hasta el tope. A continuación, vuelva a cerrar las dos palancas excéntricas (fig. 2.B). Afloje las cuatro palancas excéntricas y despliegue el par de patas izquierdo hasta el tope. A continuación, vuelva a cerrar las cuatro palancas excéntricas (fig. 2.C). Coloque la mesa sobre las patas y, en caso necesario, ajústela girando la regulación de la altura (fig. 2.D).

¡ATENCIÓN! Tenga cuidado de no pillarse las manos al plegar y desplegar la mesa, así como al colocar la placa para máquinas.

2.2 Cubierta protectora: monte las diferentes piezas de la cubierta protectora (fig. 2.E). Introduzca el soporte de la cubierta protectora en el perfil de aluminio para posicionarla sobre la ranura de corte, de manera que quede cubierta la parte delantera de la ranura de corte. Apriete la palanca excéntrica (fig. 2.F).

2.3 Pinza de conexión: fije el cordón en el orificio de la pinza de conexión y el otro extremo en el perfil en la esquina de la mesa (fig. 2.G).

¡ATENCIÓN! Asegúrese de que el cordón tenga la longitud exacta para que la pinza de conexión se suelte automáticamente de la herramienta eléctrica al retirar la placa para máquinas.

2.4 Ganchos roscados para almacenamiento: ensamble los tres soportes sin apretarlos. A continuación, introduzca los soportes en la guía y posícionelos a la distancia adecuada. Apriete las contratueras. Cuelgue el empujador y/o los accesorios que no se necesiten en los ganchos roscados (fig. 2.H).

2.5 Tope paralelo o, de forma opcional, tope angular

Tope paralelo: monte los dos topes desplazables en el tope de aluminio largo. Coloque el tope en el perfil de aluminio de la mesa y cierre las dos palancas excéntricas (fig. 2.I). Monte los dos tornillos, las arandelas y las tuercas cuadradas en el tope sin apretarlos (fig. 2.J). Haga pasar el tope de aluminio (1.15) por las dos tuercas cuadradas y apriete después los tornillos (fig. 2.K).

Tope angular: introduzca el tope angular en la ranura guía y ensamble, como se muestra en la imagen, los tornillos, las arandelas y las tuercas sin apretarlos y colóquelos en el tope angular (fig. 2.L). Haga pasar el tope de aluminio (1.15) por las tuercas cuadradas. A continuación, apriete las tuercas.

¡ATENCIÓN! Para materiales con una altura mínima de 15 mm, el tope de aluminio debe montarse en posición vertical como se muestra en la imagen (fig. 2.M). Para materiales hasta una altura máxima de 15 mm, el tope de aluminio debe montarse en posición horizontal como se muestra en la imagen (fig. 2.N).

Nota: el perfil de aluminio (1.15) se requiere tanto para el montaje del tope angular como del tope paralelo. No está permitido usar al mismo tiempo el tope angular y el tope paralelo.

2.6 Bloques de sujeción: monte los dos bloques de sujeción pequeños en el lado transversal de la mesa (fig. 2.O - 2.S). Utilice la llave Allen suministrada, la cual puede guardarse después del montaje de forma accesible en uno de los bloques de sujeción pequeños. A continuación, monte los dos bloques de sujeción grandes en el lado longitudinal de la mesa. Para el transporte y almacenamiento, las cuatro mordazas de sujeción suministradas pueden insertarse lateralmente en los soportes de los bloques de sujeción grandes (fig. 2.T-2.W).

3. UTILIZACIÓN DEL INTERRUPTOR DE SEGURIDAD

Monte el interruptor de seguridad en la mesa para máquinas como se muestra en la imagen (fig. 3.A).

Conexión a la alimentación eléctrica: inserte el enchufe en el interruptor de seguridad y conecte el cable alargador (no incluido) desde el interruptor de seguridad en la toma de corriente de la red (fig. 3.B)

¡ATENCIÓN! ¡Antes de la primera puesta en funcionamiento debe pulsarse el interruptor termostático! A continuación debe pulsarse la tecla roja (desconexión) del interruptor de seguridad.

Coloque la pinza de conexión en el aparato montado. Pulse la tecla verde (conexión) y compruebe que el disco de la sierra gira libremente en el inserto con hendidura. A continuación, vuelva a pulsar la tecla roja (desconexión). En caso de un corte de corriente debido a una sobretensión, el interruptor termostático debe pulsarse después de un tiempo de espera de entre 5 y 10 minutos. A continuación debe pulsarse el interruptor de conexión (fig. 3.C - 3.E)

¡ATENCIÓN! ¡Cuando la mesa no se esté utilizando o cuando esté plegada, desconecte siempre el enchufe de la red!

4. MONTAJE DE LA SIERRA CIRCULAR DE MANO

4.1 Retirar la placa para máquinas: levante primero ligeramente el inserto con hendidura en la abertura para desbloquearlo. A continuación, tire del inserto con hendidura en la dirección de la flecha. Retire ahora el inserto con hendidura (fig. 4.A y 4.B). Suelte los cuatro tornillos de la placa para máquinas. Levante ahora la placa para máquinas por el orificio y retire la placa (fig. 4.C a 4.E). Vuelva a colocar el inserto con hendidura para sierras circulares (1.3) hasta que quede encajado. El otro inserto con hendidura (1.4) se requiere para sierras de calar o cajeadoras (fig. 4.F).

¡ATENCIÓN! ¡Ambos insertos con hendidura deben siempre retirarse antes de retirar la placa para máquinas!

¡ATENCIÓN! ¡Cada vez que se cambia de aparato, deben siempre retirarse la placa para máquinas y los dos insertos con hendidura como se indica en el punto 4.1!

4.2 Sierras circulares de mano que pueden instalarse: compruebe las dimensiones máximas de la placa base de la sierra circular de mano (fig. 4.G). Utilice únicamente sierras circulares de mano con cuchillo divisor, con una hoja de un diámetro máximo de 200 mm y una profundidad de corte máxima de 70 mm.

¡ATENCIÓN! ¡El uso de sierras circulares de mano sin cuchillo divisor se describe en el punto 12!

Montaje y alineación de la sierra circular de mano:

Coloque en la abertura de la mesa la placa para máquinas con el inserto con hendidura instalado como se muestra en la imagen (fig. 4.H). Suelte el bloqueo de la profundidad de corte de la sierra circular de mano y retire hacia atrás la cubierta protectora del disco. Coloque la sierra circular de mano centrada en el orificio del inserto con hendidura. Ajuste la sierra circular de mano a su profundidad de corte máxima y apriete el bloqueo de la profundidad de corte (fig. 4.I).

¡ATENCIÓN! Vuelva a comprobar que la sierra circular de mano funcione sin dificultades y que el disco de la sierra esté paralelo a la placa para máquinas. La distancia lateral paralela desde el disco de la sierra hasta el borde exterior de la placa para máquinas debería ser de unos 103 mm (fig. 4.J), de manera que el disco se encuentre en una misma línea con la marca en la placa para máquinas.

4.3 Sierras circulares de mano con placa base más estrecha (distancia desde el centro del disco de la sierra hasta el borde exterior de la placa base menor que 128 mm): monte ahora los seis topes laterales de manera que estén completamente en contacto con la placa base de la máquina. Los dos topes traseros en dirección longitudinal sirven de topes de detención de la sierra circular de mano en el sentido de corte y para garantizar una sujeción segura de la sierra circular de mano al cortar (fig. 4.K).

Nota: no deben apretarse en exceso las 6 tuercas de los topes laterales, ya que esto podría deformar la placa para máquinas.

A continuación, monte las cuatro mordazas de sujeción en el lado más largo de la placa base de la sierra circular de mano como se muestra en la imagen (fig. 4.L).

4.4 Handkreissägen mit breiter Grundplatte (Abstand von der Sägeblattmitte bis Außenkante Grundplatte größer als 128 mm): alinee la sierra circular de mano sobre la palca para máquinas como se describe más arriba. Monte los topes con las mordazas de sujeción como se muestra en el "detalle Z". A continuación, monte los dos topes laterales largos como se indica en los "detalles X e Y". Los dos topes laterales sirven a la vez de topes de detención para la sierra circular de mano (fig. 4.M).

¡ATENCIÓN! Vuelva a comprobar que la sierra circular de mano funcione sin dificultades y que el disco de la sierra sea paralelo a la placa para máquinas. En caso necesario, vuelva a alinear la sierra circular de mano.

4.5 Colocación de la placa para máquinas: levante primero ligeramente el inserto con hendidura en la abertura para desbloquearlo. A continuación, tire del inserto con hendidura en la dirección de la flecha. Retire ahora el inserto con hendidura (fig. 4.N). Coloque la placa para máquinas centrada en la abertura de la superficie de trabajo (fig. 4.O). Monte los 4 tornillos como se muestra en la imagen. Al hacerlo, la placa para máquinas se centra en la superficie de trabajo (fig. 4.P). Vuelva a colocar el inserto con hendidura (fig. 4.Q).

4.6 Ajuste de la placa para máquinas: en caso necesario, es posible realizar un ajuste de precisión de la altura de la placa para máquinas para que quede al ras con la superficie de trabajo. Para ello debe modificarse la altura de los cuatro tornillos Allen. Además, también es posible modificar la posición de los dos tornillos de ajuste adicionales bajo la superficie de trabajo. Suelte las dos contratueras y ajuste la placa para máquinas al ras con la superficie de trabajo con ayuda de los dos tornillos de ajuste.

A continuación, vuelva a apretar las contratueras. Antes de empezar cada trabajo, compruebe que las contratueras estén apretadas (fig. 4.R y 4.S).

5. CORTE ESTACIONARIO CON LA SIERRA CIRCULAR DE MANO (FUNCIÓN DE SIERRA CIRCULAR DE MESA), CORTES EN 90°

¡ATENCIÓN! Trabaje siempre con la cubierta protectora y utilice el sistema de aspiración de polvo de la cubierta protectora.

¡ATENCIÓN! Asegúrese de que haya siempre una distancia suficiente entre sus manos y el disco de la sierra (peligro de lesiones). Para piezas estrechas, utilice siempre el empujador.

¡ATENCIÓN! Conecte siempre la sierra circular de mano al interruptor de seguridad (véase el punto 3).

5.1 Corte con el tope paralelo: monte el tope de aluminio corto en el tope de aluminio largo. Para ello, suelte ambos tornillos Allen, haga pasar el tope de aluminio por las dos tuercas cuadradas y apriete después los tornillos (fig. 5.A y 5.B). Con las palancas excéntricas abiertas, alinee el tope paralelo a la anchura de corte deseada. Para alinear el tope paralelo, utilice como orientación las marcas en los perfiles de la mesa. A continuación, cierre las dos palancas excéntricas.

¡ATENCIÓN! El tope de aluminio corto debe introducirse, como máximo, hasta el disco de la sierra para evitar golpes de retroceso de la pieza al cortar (fig. 5.B).

Conecte el extremo del tubo flexible de la aspiradora a la toma en la cubierta protectora. Utilice ahora la cinta de velcro para fijar el tubo flexible de la aspiradora al soporte de la cubierta protectora. Coloque la pinza de conexión en la sierra circular de mano. A continuación, conecte el enchufe del aparato y el enchufe de red al interruptor de seguridad (fig. 5.C). Encienda la sierra circular de mano mediante el interruptor de seguridad. Empuje la pieza en el sentido de la flecha hacia el disco de la sierra hasta que esté completamente cortada. Después de realizar el corte, apague la sierra circular de mano mediante el interruptor de seguridad (fig. 5.D). Para piezas estrechas, debe siempre utilizarse el empujador suministrado (fig. 5.E). Tenga en cuenta las anchuras máximas de pieza especificadas (fig. 5.F). En caso necesario, el tope paralelo también se puede montar a la izquierda del disco de la sierra. Para ello debe desplazarse la guía para tornillos a la siguiente fila de agujeros y montar después el tope de aluminio corto (fig. 5.G).

¡ATENCIÓN! El tope de aluminio corto debe introducirse, como máximo, hasta el disco de la sierra para evitar golpes de retroceso de la pieza al cortar.

5.2 Corte con el tope angular: deslice el tope angular por la ranura guía (fig. 5.H). Asegúrese de que el extremo negro del tope pasa por debajo de la cubierta protectora para garantizar que se eleve la cubierta (fig. 5.I). Mueva hacia atrás el tope angular y coloque la pieza en él. Encienda la sierra circular de mano con el interruptor de seguridad. Empuje la pieza en el tope angular en el sentido de la flecha hacia el disco de la sierra como se muestra en la imagen (fig. 5.J) hasta que esté completamente cortada. A continuación, desconecte la sierra circular de mano mediante el interruptor de seguridad. Con el tope angular es posible cortar piezas en ángulos entre 0° y ±60°. Para ello, afloje el pomo de apriete, ajuste el ángulo deseado y vuelva a apretar el pomo (fig. 5.K).

6. CORTE ESTACIONARIO CON LA SIERRA CIRCULAR DE MANO (FUNCIÓN DE SIERRA CIRCULAR DE MESA), CORTES VERTICALES EN INGLETE

¡ATENCIÓN! El montaje y el desmontaje de la placa para máquinas y el cuchillo divisor se explican una vez en el punto 4. ¡El montaje es válido para todos los dispositivos que se deseen instalar!

Cortes verticales en inglete: para hacer cortes verticales en inglete es necesario volver a alinear la sierra circular de mano. Retire hacia atrás la cubierta protectora de la sierra circular de mano, ajuste la sierra a la profundidad de corte máxima y coloque la máquina centrada en la hendidura de corte del inserto con hendidura. Ajuste el ángulo deseado. A continuación, es absolutamente necesario comprobar que el disco de la sierra gira sin problemas en el inserto con hendidura y que el disco está paralelo a la placa para máquinas. En caso necesario, vuelva a alinear la sierra circular de mano (fig. 6.A-6.C). Monte los cuatro topes laterales y los dos topes de detención en el sentido de corte. A continuación, monte y apriete las cuatro mordazas de sujeción como se muestra en la imagen (fig. 6.D).

Nota: en caso necesario, la cubierta protectora debe ajustarse lateralmente para que el disco de la sierra pueda girar libremente y a una distancia suficiente bajo la cubierta protectora.

7. MONTAJE DE LA SIERRA DE CALAR

¡ATENCIÓN! El montaje y el desmontaje de la placa para máquinas y el cuchillo divisor se explican una vez en el punto 4. El montaje es válido para todos los dispositivos que se deseen instalar.

Coloque el inserto con hendidura para sierras de calar en la placa para máquinas (fig. 7.A). Alinee la sierra de calar sobre la placa para máquinas de manera que la hoja de la sierra se mueva centrada en la hendidura de corte (fig. 7.B). Monte ahora la sierra de calar como se muestra en la imagen (fig. 7.C). Monte la placa para máquinas y vuelva a comprobar que la hoja de la sierra se mueve sin problemas. Fije la cubierta protectora centrada sobre la hoja de la sierra (fig. 7.D).

8. MONTAJE DE UNA SIERRA INGLETADORA

Con los tornillos de fijación incluidos en el volumen de suministro es posible montar en la mesa una sierra ingletadora. Coloque la sierra ingletadora centrada en la mesa con los orificios de montaje sobre los dos orificios oblongos del tablero de la mesa. Fije a continuación la sierra ingletadora. Para ello, inserte los tornillos y las arandelas pequeñas desde arriba a través de los orificios de montaje y de los tableros de la mesa. Apriete desde abajo con las arandelas grandes y las tuercas (fig. 8).

¡ATENCIÓN! La sierra ingletadora debe fijarse en la mesa con al menos dos tornillos, cuatro arandelas y dos tuercas. Si los orificios de montaje de su sierra no coinciden con los orificios oblongos del tablero de la mesa, la sierra ingletadora no debe utilizarse.

9. USO DE LOS BLOQUES DE SUJECIÓN

Con los cuatro bloques de sujeción suministrados es posible fijar piezas de numerosas maneras (fig. 9).

10. TRANSPORTE

Para su transporte es necesario retirar de la mesa todas las piezas sueltas. A continuación debe plegarse la mesa y transportarse como se muestra en la imagen (fig. 10).

11. LIMPIEZA

- **No limpie la mesa con un chorro de agua.** Existe el peligro de descarga eléctrica si entra agua en la herramienta eléctrica y la superficie de trabajo de la mesa puede resultar dañada.
- **¡ADVERTENCIA! Peligro de lesiones debido a un arranque inesperado de la herramienta eléctrica.** Desconecte de la toma eléctrica el enchufe de la red antes de limpiar la mesa para máquinas o la herramienta eléctrica.

Limpieza de la mesa para máquinas y la herramienta eléctrica

- **¡ATENCIÓN! Daños al producto debido a la falta de limpieza.** Limpie el producto después de cada uso.
- **¡ATENCIÓN! Daños al producto a causa de productos de limpieza y disolventes agresivos.**
- Después de cada uso, elimine el polvo y las virutas con un cepillo de mano o una aspiradora.
- Limpie los orificios de ventilación de la herramienta eléctrica con un paño que no desprenda pelusa.

12. ALMACENAMIENTO

Para su almacenamiento, la mesa puede colocarse sobre los bloques de sujeción como se muestra en la imagen (fig. 11), lo que ahorra espacio.

Nota: en las páginas 22 a 24 encontrará los accesorios y piezas de recambio, disponibles por separado.

13. ACCESORIOS ESPECIALES PARA LA MASTER cut 2600 DOS CUCHILLOS DIVISORES PARA MONTAJE ADICIONAL, N.º ART. 6916000 Y 6917000 PARA EL USO DE SIERRAS CIRCULARES DE MANO SIN CUCHILLO DIVISOR

¡ATENCIÓN! Los accesorios especiales aquí descritos solo pueden utilizarse con la MASTER cut 2600.

¡ATENCIÓN! El funcionamiento y el manejo de estos accesorios especiales se describe a continuación y aparece ilustrado a partir de la página 25 en la parte 1.

USO PREVISTO

Los dos cuchillos divisores permiten utilizar sierras circulares de mano sin cuchillo divisor.

Está permitido utilizar el cuchillo divisor 6916000 con sierras circulares de mano con discos de un diámetro máximo de 159 mm y una anchura de corte mínima de 2,4 mm y máxima de 2,8 mm.

Está permitido utilizar el disco divisor 6917000 con sierras circulares de mano con discos de un diámetro mínimo de 160 mm y máximo de 200 mm, una anchura de corte mínima de 2,4 mm y máxima de 2,8 mm, y una profundidad de corte máxima de 66 mm.

¡ATENCIÓN! ¡Antes de utilizar los accesorios especiales es absolutamente necesario tener en cuenta las instrucciones generales de seguridad, las instrucciones de seguridad para sierras circulares de mano y las instrucciones de uso de la sierra circular de mano sin cuchillo divisor!

CUCHILLOS DIVISORES N.º ART. 6916000 Y 6917000

El cuchillo divisor 6916000 incluye los siguientes componentes: 1 cuchillo divisor (para un diámetro del disco de sierra de máx. 159 mm), 1 perno de alojamiento con casquillo de sujeción (versión larga), 1 calibre de ajuste (fig. 12.1).

El cuchillo divisor 6917000 contiene los siguientes componentes: 1 cuchillo divisor (para un diámetro del disco de sierra de mín. 160 mm y máx. 200 mm), 1 perno de alojamiento con casquillo de sujeción (versión corta), 1 calibre de ajuste (fig. 12.2).

¡ATENCIÓN! A continuación se describe el montaje y el funcionamiento del cuchillo divisor n.º art. 6916000 para sierras circulares de mano con un diámetro de disco máximo de 159 mm. El montaje y el funcionamiento del cuchillo divisor n.º art. 6917000 para sierras circulares de mano con un diámetro de disco mínimo de 160 mm y máximo de 200 mm son idénticos.

Notas: en el momento de la entrega, ambos cuchillos están ya ensamblados.

Afloje la tuerca moleteada delantera hasta la mitad. Apriete la tuerca moleteada trasera como se muestra en la imagen (fig. 12.A). Introduzca en la placa para máquinas el perno de alojamiento con el casquillo de sujeción montado, pero no apretado, hasta el soporte de seguridad (fig. 12.B). Introduzca el cuchillo divisor en la ranura del perno de alojamiento (fig. 12.C). Gire el cuchillo divisor de manera que esté ajustado a 0°. A continuación, apriete el casquillo (fig. 12.D). Dé la vuelta a la placa para máquinas y colóquela en la abertura de la superficie de trabajo (fig. 12.E).

Montaje y alineación de la sierra circular de mano con cuchillo divisor montado: suelte el bloqueo de la profundidad de corte de la sierra circular de mano y retire hacia atrás la cubierta protectora del disco. Coloque la sierra circular de mano centrada en el orificio del inserto con hendidura. Ajuste la sierra circular de mano a su profundidad de corte máxima y apriete el bloqueo de la profundidad de corte (fig. 12.F).

¡ATENCIÓN! Vuelva a comprobar que la sierra circular de mano funcione sin dificultades y que el disco de la sierra esté paralelo a la placa para máquinas.

Alineación del disco de la sierra con el cuchillo divisor: suelte el casquillo de sujeción del perno de alojamiento. Desplace ahora el calibre de ajuste con el cuchillo divisor hasta el disco de la sierra. El calibre de ajuste debe colocarse entre dos dientes del disco de la sierra como se muestra en la imagen. Es posible que sea necesario mover ligeramente el disco de la sierra. Esto garantiza una distancia mínima de 3 mm y máxima de 8 mm entre el disco de la sierra y el cuchillo divisor. Apriete la tuerca moleteada delantera (fig. 12.G). De esta manera se alinea el disco de la sierra con el cuchillo divisor.

Monte ahora la sierra circular de mano en la placa para máquinas como se muestra en la imagen (fig. 12.H).

Nota: si la medida desde el centro del disco de la sierra hasta el borde exterior de la placa base de la sierra circular de mano es mayor que 128 mm, para el montaje deben utilizarse los dos topes laterales largos. Para ello, lea y siga las indicaciones de trabajo de estas instrucciones de uso para el montaje de placas base anchas en sierras circulares de mano (fig. 4.4).

Montaje de la placa para máquinas con sierra circular de mano y cuchillo divisor montados: dé la vuelta a la sierra circular de mano. Afloje el casquillo de sujeción del perno de alojamiento y afloje la tuerca moleteada del calibre de ajuste (fig. 12.I). A continuación, retire el cuchillo divisor y el perno de alojamiento (fig. 12.J). Retire el inserto con hendidura (fig. 12.K). Coloque la placa para máquinas en la superficie de trabajo y fíjela con los cuatro tornillos (fig. 12.L). Vuelva a colocar el inserto con hendidura (fig. 12.M).

Monte primero el perno de alojamiento e inserte el cuchillo divisor en la ranura del perno de alojamiento hasta que el calibre de ajuste se encuentre entre dos dientes del disco de la sierra (fig. 12.N). Apriete la tuerca moleteada delantera y después el perno de alojamiento (fig. 12.O). Retire el calibre de ajuste (fig. 12.P).

¡ATENCIÓN! Vuelva a comprobar ahora que el disco de la sierra esté centrado en relación con el cuchillo divisor y que la distancia entre el disco de la sierra y el cuchillo divisor sea de mín. 3 mm y máx. 8 mm. Si esto no fuera así, es necesario volver a alinear la sierra circular de mano.

¡ATENCIÓN! Antes de cada trabajo, compruebe que el cuchillo divisor y todas las piezas de fijación estén apretadas.

Ajuste de la profundidad de corte: si se modifica la profundidad de corte de la sierra circular de mano, debe ajustarse también la altura del cuchillo divisor para garantizar la distancia de seguridad de mín. 3 mm y máx. 8 mm al disco de la sierra. Suelte primero el cuchillo divisor con la llave Allen. A continuación, ajuste la profundidad de corte deseada de la sierra circular de mano. Apriete después el bloqueo de la profundidad de corte. Monte y posicione el calibre de ajuste junto con el cuchillo divisor como se describe en la imagen. Después de realizar el ajuste, retire el calibre.

Cortes verticales en inglete

Para cortes verticales con el cuchillo divisor montado, suelte el casquillo de sujeción del perno de alojamiento y mueva el cuchillo divisor ligeramente hacia fuera. Vuelva a apretar el casquillo de sujeción y afloje la tuerca moleteada delantera del calibre de ajuste (fig. 12.Q). Dé la vuelta a la placa para máquinas y colóquela en la abertura de la superficie de trabajo (fig. 12.R). Ajuste el ángulo deseado de la sierra circular de mano. Suelte el bloqueo de la profundidad de corte de la sierra circular de mano y retire hacia atrás la cubierta protectora del disco. Coloque la sierra circular de mano centrada en el orificio del inserto con hendidura. Ajuste la sierra circular de mano a su profundidad de corte máxima y apriete el bloqueo de la profundidad de corte (fig. 12.S).

¡ATENCIÓN! Vuelva a comprobar que la sierra circular de mano funcione sin dificultades y que el disco de la sierra esté paralelo a la placa para máquinas.

Alineación del disco de la sierra con el cuchillo divisor: suelte el casquillo de sujeción del perno de alojamiento. A continuación, gire el cuchillo divisor en posición paralela al disco de la sierra previamente ajustado. Desplace ahora el calibre de ajuste con el cuchillo divisor hasta el disco de la sierra. El calibre de ajuste debe colocarse entre dos dientes del disco de la sierra como se muestra en la imagen. Es posible que sea necesario mover ligeramente el disco de la sierra. Esto garantiza una distancia mínima de 3 mm y máxima de 8 mm entre el disco de la sierra y el cuchillo divisor. Apriete la tuerca moleteada delantera (fig. 12.T). De esta manera se alinea el disco de la sierra con el cuchillo divisor.

Monte ahora la sierra circular de mano en la placa para máquinas como se muestra en la imagen (fig. 12.U).

Montaje de la placa para máquinas con sierra circular de mano y cuchillo divisor montados: dé la vuelta a la sierra circular de mano. Afloje el casquillo de sujeción del perno de alojamiento y afloje la tuerca moleteada del casquillo de ajuste (fig. 12.V). A continuación, retire el cuchillo divisor y el perno de alojamiento (fig. 12.W). Retire el inserto con hendidura (fig. 12.X). Coloque la placa para máquinas en la superficie de trabajo y fíjela con los cuatro tornillos (fig. 12.Y).

Vuelva a colocar el inserto con hendidura (fig. 12.Z). Monte primero el perno de alojamiento e inserte el cuchillo divisor en la ranura del perno de alojamiento hasta que el calibre de ajuste se encuentre entre dos dientes del disco de la sierra (fig. 12.a). Apriete la tuerca moleteada delantera y después el perno de alojamiento (fig. 12.b). Retire el calibre de ajuste (fig. 12.c).

¡ATENCIÓN! Vuelva a comprobar ahora que el disco de la sierra esté centrado en relación con el cuchillo divisor y que la distancia entre el disco de la sierra y el cuchillo divisor sea de mín. 3 mm y máx. 8 mm. Si esto no fuera así, es necesario volver a alinear la sierra circular de mano.

¡ATENCIÓN! Antes de cada trabajo, compruebe que el cuchillo divisor y todas las piezas de fijación estén apretadas.

¡ATENCIÓN! Para cortes angulares, tenga siempre en cuenta las dimensiones de la placa base indicadas para su sierra circular de mano. Si al realizar el montaje sobresale la placa base lateralmente de la placa para máquinas, la sierra circular de mano no puede utilizarse para cortes angulares.

Nota: tenga en cuenta las indicaciones adicionales para el serrado estacionario en los puntos 5 y 6.

Declaración de garantía

Estimado/a aficionado/a al bricolaje:

Acaba de adquirir un valioso producto de wolfcraft que le dará grandes alegrías en sus tareas de bricolaje. Los productos de wolfcraft cumplen con los estándares técnicos más altos y son sometidos, antes de llegar al mercado, a procesos intensivos de pruebas y desarrollo. Durante la fabricación en serie se garantiza el alto nivel de calidad mediante controles continuos y pruebas regulares. La solidez de nuestros desarrollos técnicos y la fiabilidad de nuestros controles de calidad le garantizan que ha tomado la decisión de compra correcta. Para el producto de wolfcraft que ha adquirido le ofrecemos 10 años de garantía desde la fecha de compra, siempre que lo utilice únicamente en tareas de bricolaje. La propia garantía cubre exclusivamente los daños del producto adquirido y solamente aquellos que se deban a defectos de fabricación o de los materiales. La garantía no cubre los daños y defectos que se produzcan por un uso inadecuado o por falta de mantenimiento. Del mismo modo, la garantía no cubre los signos de desgaste habitual ni el deterioro normal por su uso, ni tampoco los daños o defectos que pueda comunicar el cliente una vez finalizado el contrato de garantía. Las reclamaciones en garantía solo podrán efectuarse presentando una factura o comprobante de compra válidos. La garantía concedida por wolfcraft no va en perjuicio de sus derechos legales como comprador (cumplimiento posterior, desistimiento o reducción, así como resarcimiento de los gastos o daños).

Las reclamaciones en garantía deben dirigirse a:

wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Alemania

Declaração de conformidade segundo a Directiva Máquinas 2006/42/EG, anexo II A

Pela presente a firma wolfcraft GmbH em D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, declara que este produto (MASTER cut 2600) corresponde à Directiva Máquinas 2006/42/CE. TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001

De conformidade com as seguintes normas: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Persona facultada para firmar la declaración de conformidad y elaborar el expediente técnico.
(Direcção; wolfcraft GmbH)

INLEIDING

WAARSCHUWING: Neem alle veiligheidsvoorschriften, aanwijzingen, afbeeldingen en technische gegevens in acht die bij de MASTER cut 2600 en de gebruikte elektrische gereedschappen zijn meegeleverd. Het niet opvolgen van de volgende aanwijzingen kan elektrische schok, brand en/of ernstige verwondingen tot gevolg hebben.

Bewaar alle veiligheidsvoorschriften en -aanwijzingen voor later gebruik.

De term "elektrisch gereedschap" die in de veiligheidsvoorschriften wordt gebruikt, verwijst naar elektrisch gereedschap dat met netvoeding (een netsnoer) werkt.

1. LEVERING

Neem de MASTER cut 2600 uit de verpakking en controleer of alle afgebeelde onderdelen zijn meegeleverd (afb. 1A en afb. 1B).

2. BASISMONTAGE

2.1 Tafel uitklappen: Leg de tafel op een vlakke, schone ondergrond (afb. 2.A). Maak beide excenterhendels los en klap het rechter paar poten open tot de aanslag. Sluit vervolgens beide excenterhendels weer (afb. 2.B). Maak de vier excenterhendels los en klap het linker paar poten open tot de aanslag. Sluit vervolgens alle vier de excenterhendels weer (afb. 2.C). Plaats de tafel op de poten en stel de tafel indien nodig nog af door de hoogteverstelling te verdraaien (afb. 2.D).

LET OP! Zorg ervoor dat uw handen bij het open- of dichtklappen van de tafel en bij het plaatsen van de machineplaat niet bekneld raken.

2.2 Beschermkap: Monteer eerst de afzonderlijke onderdelen van de beschermkap (afb. 2.E). Schuif de beschermkaphouder in het aluminium profiel en plaats de beschermkap zo boven de zaaggleuf, dat deze het voorste deel van de zaaggleuf afdekt. Draai de excenterhendel vast (afb. 2.F).

2.3 Inschakelklem: Maak het ene uiteinde van het snoer vast aan de opening van de inschakelklem en het andere uiteinde aan het hoekprofiel van de tafel (afb. 2.G).

LET OP! Let erop dat het snoer net lang genoeg is, zodat de inschakelklem bij het kantelen van de machineplaat automatisch loskomt van het elektrisch gereedschap.

2.4 Schroefhaak voor opbergen: Schroef de drie houders losjes in elkaar. Schuif vervolgens de houders in de geleider en positioneer ze op een geschikte afstand. Draai de borgmoer vast. Steek de duwstok en/of niet-benodigde accessoires op de schroefhaken (afb. 2.H).

2.5 Parallelaanslag of alternatief hoekaanslag!

Parallelaanslag: Monteer beide aanslagruiters op de lange aluminium aanslag. Plaats de aanslag op het aluminium profiel van de tafel en sluit beide excenterhendels (afb. 2.I). Monteer beide schroeven, sluitringen en vierkante moeren losjes op de aanslag (afb. 2.J). Duw de korte aluminium aanslag (1.15) op beide vierkante moeren en draai vervolgens de schroeven vast (afb. 2.K).

Hoekaanslag: Duw de hoekaanslag in de geleidegroef en monteer de schroeven, sluitringen en moeren losjes zoals afgebeeld en plaats ze in de hoekaanslag (afb. 2.L). Schuif de aluminium aanslag (1.15) op de vierkante moeren. Draai vervolgens beide schroeven vast.

LET OP! Bij materiaaldiktes van minimaal 15 mm hoog moet de aluminium aanslag recht op worden gemonteerd zoals afgebeeld (afb. 2.M). Voor materiaaldiktes tot een maximale hoogte van 15 mm moet de aluminium aanslag vlak worden gemonteerd zoals afgebeeld (afb. 2.N).

Aanwijzing: Het aluminium profiel (1.15) is nodig voor zowel de montage van de hoekaanslag als voor de montage van de parallelaanslag. Gelijktijdig gebruik van de hoekaanslag en parallelaanslag is niet toegestaan.

2.6 Klemblokken: Monteer de twee kleine klemblokken aan de dwarszijde van de tafel (afb. 2.O - 2.S). Gebruik de meegeleverde inbussleutel. Deze kunt u na montage in een van de kleine klemblokken opbergen, zodat deze altijd binnen handbereik is. Monteer vervolgens de twee grote klemblokken aan de lange zijde van de tafel. De vier meegeleverde klembecken kunnen voor transport en opslag aan de zijkanten in de houders op de grote klemblokken worden geplaatst (afb. 2.T - 2.W).

3. GEBRUIK VAN DE VEILIGHEIDSSCHAKELAAR

Monteer de veiligheidsschakelaar op de afgebeelde wijze op de machinetafel (afb. 3.A).

Aansluiting op het stroomnet: Steek de apparaatstekker in de veiligheidsschakelaar en steek de verlengkabel (niet meegeleverd) van de veiligheidsschakelaar in het stopcontact (afb. 3.B).

LET OP! Druk vóór de eerste ingebruikname de thermische schakelaar in! Druk vervolgens op de rode knop (UIT) van de veiligheidsschakelaar.

Sluit de inschakelklem aan op het geïnstalleerde apparaat. Druk op de groene knop (AAN) en controleer de vrijloop van de machine in het spleetinzetstuk. Druk vervolgens weer op de rode knop (UIT). Wacht in geval van een stroomonderbreking door overspanning 5-10 minuten voordat u de thermische schakelaar weer indrukt. Druk vervolgens op de AAN-schakelaar (afb. 3.C - 3.E).

LET OP! Trek de netstekker er altijd uit als de tafel niet wordt gebruikt of als u de tafel inklapt!

4. MONTAGE VAN DE HANDCIRKELZAAG

4.1 Verwijderen van de machineplaat: Til het spleetinzetstuk zoals afgebeeld eerst iets omhoog aan de uitsparing om te ontgrendelen. Trek vervolgens het spleetinzetstuk in de richting van de pijl. Til het spleetinzetstuk er nu uit (afb. 4.A en 4.B). Draai de vier schroeven op de machineplaat los. Til de machineplaat op aan de verzonken greep en verwijder deze (afb. 4.C tot 4.E). Plaats nu het spleetinzetstuk voor handcirkelzagen weer terug tot deze vastklikt (afb. 1.3). Voor decoupeerzagen of bovenfrezers hebt u het tweede spleetinzetstuk (1.4) nodig (afb. 4.F).

LET OP! Beide spleetinzetstukken moeten altijd worden verwijderd voordat de machineplaat wordt uitgenomen!

LET OP! De machineplaat resp. beide spleetinzetstukken in punt 4.1 moeten altijd worden verwijderd bij een apparaatwissel!

4.2 Toepasbare handcirkelzagen: Controleer de maximale afmetingen van de grondplaat van uw handcirkelzaag (afb. 4.G). Gebruik alleen handcirkelzagen met splijtwig, een maximale zaagbladdiameter van 200 mm en een zaagdiepte tot max. 70 mm.

LET OP! Het gebruik van handcirkelzagen zonder splijtwig wordt beschreven in punt 12!

Monteren en uitlijnen van de handcirkelzaag:

Plaats de machineplaat met ingestoken spleetinzetstuk zoals afgebeeld in de tafeluitsparing (afb. 4.H). Maak de zaagdieptevergrendeling van de handcirkelzaag los en trek de pendelbeschermkap terug. Plaats nu de handcirkelzaag in het midden van de uitsparing van het spleetinzetstuk. Breng de handcirkelzaag op de maximale zaagdiepte en draai de zaagdieptevergrendeling vast (afb. 4.I).

LET OP! Controleer nu nogmaals of het cirkelzaagblad vrij loopt en bij het uitlijnen of het zaagblad parallel aan de machineplaat is uitgelijnd. De zijdelingse parallelle afstand van het cirkelzaagblad tot de buitenrand van de machineplaat moet ongeveer 103 mm bedragen (afb. 4.J) zodat het zaagblad in lijn ligt met de markering op de machineplaat.

4.3 Handcirkelzagen met een smalle grondplaat (afstand van het midden van het zaagblad tot de buitenrand van de grondplaat kleiner dan 128 mm): Monteer nu de zes zijaanslagen zodat alle zijaanslagen over het hele oppervlak in contact zijn met de grondplaat van de machine. De beide achterste aanslagen in de lengterichting dienen als stopaanslagen van de handcirkelzaag in zaagrichting, om ervoor te zorgen dat de handcirkelzaag bij het zagen goed gesteund is (afb. 4.K).

Aanwijzing: Draai de 6 moeren aan de zijaanslagen niet te strak vast, de machineplaat kan licht kromtrekken.

Monteer vervolgens de vier klembekken aan de lange zijde van de grondplaat van uw handcirkelzaag zoals afgebeeld (afb. 4.L).

4.4 Handcirkelzagen met brede grondplaat (afstand van het midden van het zaagblad tot de buitenrand van de grondplaat groter dan 128 mm): Lijn de handcirkelzaag uit op de machineplaat, zoals hierboven beschreven. Monteer de aanslagen met de klembekken zoals afgebeeld in "Detail Z". Monteer vervolgens beide lange zijaanslagen, zoals in "Detail X en Y". De beide lange zijaanslagen dienen tevens als stopaanslagen voor de handcirkelzaag (afb. 4.M).

LET OP! Controleer nu nogmaals of het cirkelzaagblad vrij loopt en, bij het uitlijnen, of het zaagblad parallel ten opzichte van de machineplaat is uitgelijnd. Zo nodig moet de handcirkelzaag opnieuw worden uitgelijnd.

4.5 Plaatsen van de machineplaat: Til het spleetinzetstuk zoals afgebeeld eerst iets omhoog aan de uitsparing om te ontgrendelen. Trek vervolgens het spleetinzetstuk in de richting van de pijl. Verwijder nu het spleetinzetstuk (afb. 4.N). Plaats de machineplaat in het midden van de uitsparing in het werkblad (afb. 4.O). Monteer de 4 schroeven zoals afgebeeld. De machineplaat lijnt zich hierbij centraal uit op het werkblad (afb. 4.P). Plaats nu het spleetinzetstuk weer terug (afb. 4.Q).

4.6 Instellen van de machineplaat: Indien nodig kan de hoogte van de machineplaat nauwkeurig worden versteld om gelijk te komen met het werkblad. Hiervoor zijn de vier verzonken inbusbouten in hoogte verstelbaar. Bovendien kunnen beide extra stelschroeven onder het werkblad ook worden aangepast. Draai beide borgmoeren los en gebruik de twee stelschroeven om de machineplaat op gelijke hoogte met het werkblad uit te lijnen. Draai vervolgens de borgmoeren weer vast. Controleer vóór de werkzaamheden altijd of de borgmoeren stevig zijn vastgedraaid (afb. 4.R en 4.S).

5. STATIONAIR ZAGEN MET DE HANDCIRKELZAAG (FUNCTIE CIRKELZAAGBANKEN) - 90° SNEDE

LET OP! Werk altijd met veiligheidskap en gebruik de stofafzuiging op de beschermkap.

LET OP! Zorg er steeds voor dat u beide handen op voldoende afstand van het cirkelzaagblad houdt (gevaar voor lichamelijk letsel). Gebruik bij smalle werkstukken altijd de duwstok.

LET OP! Sluit de handcirkelzaag altijd aan op de veiligheidsschakelaar (zie punt 3).

5.1 Zagen met parallelaanslag: Monteer de korte aluminium aanslag op de lange aluminium aanslag. Draai hiervoor beide inbusbouten los, schuif de korte aluminium aanslag op beide vierkante moeren en draai vervolgens de schroeven vast (afb. 5.A en 5.B). Lijn, met geopende excenterhendels, de parallelaanslag uit op de gewenste zaagbreedte. Gebruik de markeringen op de profielen van de tafel om de parallelaanslag evenwijdig uit te lijnen. Sluit vervolgens weer beide excenterhendels.

LET OP! De korte aluminium aanslag kan tot aan het uiteinde van het cirkelzaagblad worden ingeschoven om terugslag van het werkstuk tijdens het zagen te voorkomen (afb. 5.B).

Sluit het uiteinde van de stofzuigerslang aan op de beschermkaphouder. Bevestig nu de stofzuigerslang met het klittenband aan de beschermkaphouder. Bevestig de inschakelklem aan de schakelaar op de handcirkelzaag. Steek vervolgens het apparaat- en de netstekker in de veiligheidsschakelaar (afb. 5.C). Schakel de cirkelzaag in met de veiligheidsschakelaar. Schuif op de afgebeelde wijze het werkstuk in de richting van de pijl naar het cirkelzaagblad totdat het werkstuk volledig is doorgezaagd. Schakel de handcirkelzaag na het zagen weer uit met de veiligheidsschakelaar (afb. 5.D). Gebruik bij smalle werkstukken beslist de meegeleverde duwstok (afb. 5.E). Let op de maximale werkstukbreedtes, zoals aangegeven (afb. 5.F). Indien nodig kan de parallelaanslag ook links van het cirkelzaagblad worden gemonteerd. Hiervoor moet de schroefgeleiding met een aantal gaten worden verplaatst en de aluminium aanslag opnieuw worden gemonteerd (afb. 5.G).

LET OP! De korte aluminium aanslag kan tot aan het uiteinde van het cirkelzaagblad worden ingeschoven om terugslag van het werkstuk tijdens het zagen te voorkomen.

5.2 Zagen met hoekaanslag: Schuif de hoekaanslag in de geleidegroef (afb. 5.H). Let erop dat het zwarte uiteinde van de aanslag onder de veiligheidskap loopt om te garanderen dat de kap wordt opgetild (afb. 5.I). Trek nu de hoekaanslag terug en leg het werkstuk tegen de hoekaanslag aan. Schakel de handcirkelzaag in met de veiligheidsschakelaar. Schuif op de afgebeelde wijze het werkstuk bij de hoekaanslag in de richting van de pijl naar het cirkelzaagblad (afb. 5.J) totdat het werkstuk volledig is doorgezaagd. Zet de handcirkelzaag daarna met de veiligheidsschakelaar weer uit. Met de hoekaanslag kunt u werkstukken in een hoek van 0° - ±60° zagen. Draai hiertoe de greepschroef los, stel de gewenste hoek in en draai de greepschroef weer goed aan (afb. 5.K).

6. STATIONAIR ZAGEN MET DE HANDCIRKELZAAG (FUNCTIE CIRKELZAAGBANK) - VERTICALE VERSTEKSNEDEN

LET OP! Het plaatsen en verwijderen van de machineplaat en de splijtwig wordt eenmaal beschreven in punt 4. De montage geldt voor alle te monteren apparaten!

Verticale versteksnede: Bij verticale versteksneden moet de handcirkelzaag opnieuw worden uitgelijnd. Trek de pendelbeschermkap van de handcirkelzaag terug, breng de handcirkelzaag op maximale zaagdiepte en zet de machine in het midden van het spleetinzetstuk. Stel de gewenste hoek in. Zorg er beslist voor dat het zaagblad vrij in het spleetinzetstuk loopt en dat het zaagblad parallel aan de machineplaat is uitgelijnd. Eventueel moet de handcirkelzaag opnieuw worden uitgelijnd (afb. 6.A - 6.C). Monteer vier zijaanslagen en twee stopaanslagen in de zaagrichting. Zet vervolgens de vier klembekken stevig vast zoals afgebeeld (afb. 6.D).

Aanwijzing: Indien nodig kan de beschermkap naar de zijkant toe worden versteld zodat het zaagblad vrij en met voldoende afstand onder de beschermkap kan lopen.

7. MONTAGE DECOUPEERZAAG

LET OP! Het plaatsen en verwijderen van de machineplaat en de splijtwig wordt eenmaal beschreven in punt 4. De montage geldt voor alle te monteren apparaten!

Plaats het spleetinzetstuk voor decoupeerzagen in de machineplaat (afb. 7.A). Lijn de decoupeerzaag op de machineplaat zo uit dat het zaagblad midden in de zaagopening valt (afb. 7.B). Monteer nu de decoupeerzaag op de afgebeelde wijze (afb. 7.C). Monteer de machineplaat en controleer nogmaals of het decoupeerzaagblad vrij loopt. Bevestig de beschermkap in het midden van het decoupeerzaagblad (afb. 7.D).

8. MONTAGE KAP- EN VERSTEKZAAG

Met de meegeleverde bevestigingsbouten kunt u een kap- en verstekzaag op de tafel monteren. Zet de kap- en verstekzaag midden op de tafel met de montagegaten boven de twee langwerpige gaten van het tafelblad. Zet nu de kap- en verstekzaag vast. Steek hiervoor de schroeven en de kleine sluitringen van bovenaf door de montagegaten en door de tafelbladen. Schroef ze van onderaf stevig vast met de grote sluitringen en moeren (afb. 8).

LET OP! De kap- en verstekzaag moet met minimaal twee bevestigingsschroeven, vier ringen en twee moeren aan de tafel worden bevestigd. Als de montagegaten van uw zaag niet overeenkomen met de lange gaten in het tafelblad, mag u de kap- en verstekzaag niet gebruiken.

9. GEBRUIK VAN DE KLEMBLOKKEN

Met de vier meegeleverde klemblokken hebt u tal van mogelijkheden om uw werkstuk vast te zetten (afb. 9).

10. TRANSPORT

Verwijder voor het transport alle losse onderdelen van de tafel. Klap vervolgens de tafel in en transporteer deze zoals afgebeeld (afb. 10).

11. REINIGING

• **Spuut het product niet schoon met water.** Er bestaat gevaar voor elektrische schok door water dat het elektrisch

gereedschap binnendringt en voor schade aan het werkblad van de tafel.

- **WAARSCHUWING!** Gevaar voor lichamelijk letsel door onverwacht opstarten van het elektrisch gereedschap. Trek de netstekker uit het stopcontact voordat u de machinetafel of het elektrisch gereedschap reinigt.

Machinetafel en elektrisch gereedschap reinigen

- **LET OP! Productschade door onvoldoende reiniging.** Reinig het product na elk gebruik.
- **LET OP! Productschade door agressieve oplosmiddelen of reinigingsmiddelen.**
- Verwijder na elk gebruik stof en spaanders met een handborstel of stofzuiger.
- Reinig de ventilatieopeningen van het elektrisch gereedschap met een pluisvrije doek.

12. OPSLAG

Voor opslag kan de tafel zoals afgebeeld op de klemblokken worden geplaatst om ruimte te besparen (afb. 11).

Aanwijzing: Op pagina 22 t/m 24 vindt u apart verkrijgbare accessoires en reserveonderdelen.

13. SPECIALE HULPSTUKKEN VOOR DE MASTER cut 2600 TWEE EXTRA MONTEERBARE SPLIJTWIGGEN, ART.NR. 6916000 EN 6917000 VOOR HET GEBRUIK VAN HANDCIRKELZAGEN ZONDER SPLIJTWIG

LET OP! De hier beschreven speciale hulpstukken mogen uitsluitend met de MASTER cut 2600 worden gebruikt.

LET OP! De werking en bediening van dit speciale hulpstuk wordt hierna beschreven en vanaf pagina 25 in deel 1 van de handleiding geïllustreerd.

BEOOGD GEBRUIK

Met beide splijtwiggen kan een handcirkelzaag zonder splijtwig worden gebruikt.

De splijtwig 6916000 is toegestaan voor handcirkelzagen met handcirkelzaagbladen tot een maximale diameter van 159 mm en een zaagbreedte van minimaal 2,4 mm en maximaal 2,8 mm. De splijtwig 6917000 is toegestaan voor handcirkelzagen met handcirkelzaagbladen van een minimale diameter van 160 mm tot een maximale diameter van 200 mm, een zaagbreedte van minstens 2,4 mm tot maximaal 2,8 mm en een maximale zaagdiepte van 66 mm.

LET OP! Neem vóór gebruik van het speciale hulpstuk nauwgezet de algemene veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften voor handcirkelzagen en de oorspronkelijke handleiding van de handcirkelzaag zonder splijtwig in acht!

SPLIJTWIGGEN ART.NR. 6916000 EN 6917000

Het artikel splijtwig 6916000 bevat de componenten: 1x spouwmes (voor max. cirkelzaagbladdiameter van 159 mm), 1x houderpen met klemhuls (lange uitvoering), 1x instelmaat (afb. 12.1).

Het artikel splijtwig 6917000 bevat de componenten: 1x spouwmes (voor cirkelzaagbladdiameter van min. 160 mm tot max. 200 mm), 1x houderpen met klemhuls (korte uitvoering), 1x instelmaat (afb. 12.2).

LET OP! Hierna worden alleen de montage en werking van de splijtwig met art.nr. 6916000 voor handcirkelzagen met een cirkelzaagbladdiameter van max. 159 mm beschreven. De splijtwig met art.nr 6917000 voor handcirkelzagen met een cirkelzaagbladdiameter van min. 160 mm tot max. 200 mm wordt op dezelfde wijze gemonteerd en werkt op dezelfde manier.

Aanwijzing: De twee splijtwiggen zijn bij levering voorgemonteerd.

Draai de voorste kartelmoer tot halverwege los. Draai de achterste kartelmoer vast zoals afgebeeld (afb. 12.A). Schuif de houderpen met de los gemonteerde klemhuls in de machineplaat tot aan de veiligheidshouder (afb. 12.B). Steek de splijtwig in de houdergroef van de houderpen (afb. 12.C). Zwenk de splijtwig zodat deze op 0° is ingesteld. Draai vervolgens de klemhuls vast (Figuur 12.D). Draai de machineplaat om en plaats deze in de uitsparing in het werkblad (afb. 12.E).

Montage en uitlijning van de handcirkelzaag met gemonteerde splijtwig: Maak de zaagdieptevergrendeling van de handcirkelzaag los en trek de pendelbeschermkap terug. Plaats nu de handcirkelzaag in het midden van de uitsparing van het spleetinzetstuk. Breng de handcirkelzaag op de maximale zaagdiepte en draai de zaagdieptevergrendeling vast (afb. 12.F).

LET OP! Controleer nu nogmaals of het cirkelzaagblad vrij loopt en bij het uitlijnen of het zaagblad parallel aan de machineplaat is uitgelijnd.

Uitlijning van het cirkelzaagblad ten opzichte van de splijtwig: Maak de klemhuls van de houderpen los. Schuif nu de instelmaat met de splijtwig tot aan het cirkelzaagblad. De instelmaat moet tussen twee cirkelzaagbladtanden worden geschoven, zoals afgebeeld. Verdraai het cirkelzaagblad eventueel een beetje. Hierdoor wordt een afstand tussen het cirkelzaagblad en splijtwig van min. 3 mm tot max. 8 mm gewaarborgd. Draai nu de voorste kartelmoer vast (afb. 12.G). Hierbij lijnt het cirkelzaagblad zich uit op de splijtwig.

Monteer nu de handcirkelzaag op de machineplaat zoals afgebeeld (afb. 12.H).

Aanwijzing: Als de afstand tussen het midden van het zaagblad tot de buitenkant van de grondplaat van de handcirkelzaag groter is dan 128 mm, moeten bij de montage de beide lange zijaanslagen worden gebruikt. Lees en volg de instructies in deze handleiding voor de montage van bredere grondplaten bij handcirkelzagen (afb. 4.4).

Installatie van de machineplaat met gemonteerde handcirkelzaag en splijtwig: Draai de machineplaat om. Draai de klemhuls van de houderpen los en draai de voorste kartelmoer van de instelmaat los (afb. 12.I). Verwijder vervolgens de splijtwig en de houderpen (afb. 12.J). Verwijder het spleetinzetstuk (afb. 12.K). Plaats de machineplaat in het werkblad en zet deze vast met de vier schroeven (afb. 12.L). Plaats het spleetinzetstuk weer terug (afb. 12.M). Monteer eerst de houderpen en steek de splijtwig in de houdergroef van de houderpen tot de instelmaat tussen twee cirkelzaagbladtanden past (afb. 12.N). Draai de voorste kartelmoer vast en vervolgens de houderpen (afb. 12.O). Verwijder de instelmaat (afb. 12.P).

LET OP! Controleer nu nogmaals of het cirkelzaagblad gecentreerd ten opzichte van het spleetinzetstuk is uitgelijnd en de afstand tussen cirkelzaagblad en spleetinzetstuk tussen min. 3 mm en max. 8 mm ligt. Anders moeten het spleetinzetstuk en de handcirkelzaag opnieuw worden uitgelijnd.

LET OP! Controleer vóór de werkzaamheden altijd of de splijtwig en al het montagemateriaal goed vastzitten.

Zaagdiepteverstelling: Als de zaagdiepte van de handcirkelzaag wordt gewijzigd, moet de splijtwig in de hoogte worden aangepast om de veiligheidsafstand van min. 3 mm en max. 8 mm tot het handcirkelzaagblad te waarborgen. Maak eerst de splijtwig los met de inbussleutel. Stel nu de gewenste zaagdiepte van de handcirkelzaag in. Trek nu de zaagdieptevergrendeling vast. Monteer en positioneer de instelmaat samen met de splijtwig, zoals beschreven. Verwijder na het instellen de instelmaat.

Verticale versteksneden

Draai bij hoeksneden met gemonteerde splijtwig de klemhuls van de houderpen los en trek de splijtwig iets uit. Draai de klemhuls weer vast en draai de voorste kartelmoer van de instelmaat los (afb. 12.Q). Draai de machineplaat om en plaats deze in de uitsparing in het werkblad (afb. 12.R). Stel de gewenste hoek van de handcirkelzaag in. Maak de zaagdieptevergrendeling van de handcirkelzaag los en trek de pendelbeschermkap terug. Plaats nu de handcirkelzaag in het midden van de uitsparing van het spleetinzetstuk. Breng de handcirkelzaag op de maximale zaagdiepte en draai de zaagdieptevergrendeling vast (afb. 12.S).

LET OP! Controleer nu nogmaals of het cirkelzaagblad vrij loopt en bij het uitlijnen of het zaagblad parallel aan de machineplaat is uitgelijnd.

Uitlijning van het cirkelzaagblad ten opzichte van de splijtwig: Maak de klemhuls van de houderpen los. Zwenk vervolgens de splijtwig parallel naar het vooraf ingestelde cirkelzaagblad. Schuif nu de instelmaat met de splijtwig tot aan het cirkelzaagblad. De instelmaat moet tussen twee cirkelzaagbladtanden worden geschoven, zoals afgebeeld. Verdraai het cirkelzaagblad eventueel een beetje. Hierdoor wordt een afstand tussen het cirkelzaagblad en splijtwig van min. 3 mm tot max. 8 mm gewaarborgd. Draai de voorste kartelmoer vast (afb. 12.T). Hierbij lijnt het cirkelzaagblad zich uit op de splijtwig.

Monteer nu de handcirkelzaag op de machineplaat zoals afgebeeld (afb. 12.U).

Installatie van de machineplaat met gemonteerde handcirkelzaag en splijtwig: Draai de machineplaat om. Draai de klemhuls van de houderpen los en draai de voorste kartelmoer van de instelmaat los (afb. 12.V). Verwijder vervolgens de splijtwig met de bevestigingsschroef (afb. 12.W). Verwijder eerst het spleetinzetstuk (afb. 12.X). Plaats de machineplaat in het werkblad en bevestig deze met de vier schroeven (afb. 12.Y). Plaats het spleetinzetstuk weer terug (afb. 12.Z). Monteer eerst de houderpen en steek de splijtwig in de houdergroef van de houderpen tot de instelmaat tussen de twee cirkelzaagbladtanden past (afb. 12.a). Draai de voorste kartelmoer vast en draai vervolgens de houderpen vast (afb. 12.b). Verwijder de instelmaat (afb. 12.c).

LET OP! Controleer nu nogmaals of het cirkelzaagblad gecentreerd ten opzichte van het spleetinzetstuk is uitgelijnd en de afstand tussen cirkelzaagblad en spleetinzetstuk tussen min. 3 mm en max. 8 mm ligt. Anders moeten het spleetinzetstuk en de handcirkelzaag opnieuw worden uitgelijnd.

LET OP! Controleer vóór de werkzaamheden altijd of de splijtwig en al het montagemateriaal goed vastzitten.

LET OP! Neem beslist de gespecificeerde afmetingen van de grondplaat van uw handcirkelzaag in acht neemt bij het maken van hoeksnedes. Als de grondplaat bij hoeksnedes tijdens de montage zijdelings over de machineplaat uitsteekt, mag de handcirkelzaag niet worden gebruikt voor hoeksnedes.

Aanwijzing: Neem de andere aanwijzingen over stationair zagen in punt 5 en 6 in acht.

Garantieverklaring

Beste doe-het-zelver,

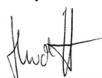
U hebt een hoogwaardig wolfcraft-product gekocht, waarvan u bij het doe-het-zelven veel plezier zult hebben. wolfcraft-producten voldoen aan een hoge technische norm en doorlopen intensieve ontwikkelings- en testfasen voordat ze in de handel terechtkomen. Gedurende de serieproductie zorgen voortdurende controles en regelmatige tests voor een hoge kwaliteitsstandaard. Degelijke technische ontwikkelingen en betrouwbare kwaliteitscontroles bieden u de zekerheid van een juiste aankoop. Op het gekochte wolfcraft-product verlenen wij 10 jaar garantie vanaf de aankoopdatum, op voorwaarde dat het product alleen voor het doe-het-zelven wordt gebruikt. De garantie omvat alleen schade aan het gekochte product zelf, en dan uitsluitend schade als gevolg van materiaal- en fabricagefouten. Gebreken en schade als gevolg van ondeskundige bediening of gebrekkig onderhoud zijn van deze garantie uitgesloten. Ook normale gebruikssporen en normale slijtage evenals gebreken en schade die bij het aangaan van de overeenkomst bij de klant bekend waren, zijn van de garantie uitgesloten. Garantieclaims kunnen alleen op vertoon van de factuur/aankoopbon in behandeling worden genomen. De door wolfcraft verleende garantie laat uw wettelijke rechten als consument (nakoming bij non-conformiteit, ontbinding of prijsvermindering, schade- of onkostenvergoeding) onverlet.

Garantieclaims kunnen worden gericht aan:
wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Duitsland

Conformiteitsverklaring volgens EG-machinerichtlijn 2006/42/EG, aanhangsel II A

Hiermee verklaart de firma wolfcraft GmbH in D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, dat dit product (MASTER cut 2600) voldoet aan machinerichtlijn 2006/42/EG. TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001
In overeenstemming met de volgende normen: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff
De gemachtigde voor het ondertekenen van de conformiteitsverklaring en voor het samenstellen van de technische documenten. (Directie; wolfcraft GmbH)

INTRODUZIONE

AVVERTENZA: Rispettare tutte le avvertenze di sicurezza, le istruzioni, le immagini e i dati tecnici forniti con il MASTER cut 2600 e con gli elettroutensili utilizzati.

Il mancato rispetto delle seguenti istruzioni può essere causa di scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

Conservare tutte le avvertenze di sicurezza e le istruzioni.

Il termine "elettroutensile" impiegato nelle avvertenze di sicurezza si riferisce agli elettroutensili collegati alla rete elettrica (con cavo di rete).

1. DOTAZIONE

Disimballare il MASTER cut 2600 dalla confezione e verificare l'integrità di tutti i componenti illustrati (figura 1A e figura 1B).

2. MONTAGGIO DI BASE

2.1 Installazione del tavolo: posizionare il banco su una superficie piana e pulita (figura 2.A). Allentare le due leve eccentriche e aprire la coppia di gambe di destra fino all'arresto. Successivamente richiudere le due leve eccentriche (figura 2.B). Allentare le quattro leve eccentriche e aprire la coppia di gambe di sinistra fino all'arresto. Successivamente richiudere tutte e quattro le leve eccentriche (figura 2.C). Posizionare il banco sulle gambe e, se necessario, regolare il banco ruotando il dispositivo di regolazione dell'altezza (figura 2.D).

ATTENZIONE! Prestare attenzione affinché le mani non restino schiacciate durante l'apertura e la chiusura del banco, nonché durante l'inserimento della piastra portamacchine.

2.2 Cuffia di protezione: montare i singoli componenti della cuffia di protezione (figura 2.E). Far scorrere il supporto della cuffia di protezione nel profilo di alluminio e posizionare la cuffia sopra la fenditura in modo tale che la parte anteriore della fessura venga coperta. Stringere la leva eccentrica (figura 2.F).

2.3 Morsetto bloccainterruttore: fissare il filo del morsetto bloccainterruttore e l'altra estremità al profilo angolare del banco (figura 2.G).

ATTENZIONE! Assicurarsi che il filo sia lungo quanto basta affinché, in caso di rimozione della piastra portamacchine, il morsetto bloccainterruttore si scollegi automaticamente dall'elettroutensile.

2.4 Ganci a vite per lo stoccaggio: avvitare assieme i tre supporti senza stringerli. Inserire quindi i supporti nella guida e posizionarli a una distanza adeguata. Stringere i controdadi. Agganciare lo spingipezzo e/o gli accessori non utilizzati sui ganci a vite (figura 2.H).

2.5 Guida-arresto parallela o eventualmente angolare!

Guida-arresto parallela: montare i due listelli di battuta sulla battuta d'arresto di alluminio lunga. Posizionare la battuta sul profilo di alluminio del tavolo e chiudere le due leve eccentriche (figura 2.I). Montare sulla battuta le due viti con le relative rondelle e i dadi quadrangolari allentati (figura 2.J). Far scorrere la battuta d'arresto in alluminio corta (1.15) su entrambi i dadi quadrangolari e stringere le viti (figura 2.K).

Guida-arresto angolare: infilare la guida-arresto angolare nella scanalatura di guida e montare senza serrare viti, rondelle e dadi come mostrato in figura e inserirle nella guida-arresto angolare (figura 2.L). Far scorrere la battuta d'arresto in alluminio (1.15) sui dadi quadrangolari. Serrare quindi le due viti.

ATTENZIONE! In caso di materiali con spessore di minimo 15 mm, la battuta d'arresto in alluminio deve essere montata come mostrato di costa (figura 2.M). In caso di materiali con spessore di massimo 15 mm, la battuta d'arresto in alluminio deve essere montata in piano come mostrato (figura 2.N).

Nota: il profilo di alluminio (1.15) è necessario sia per il montaggio della guida-arresto angolare che per il montaggio della guida-arresto parallela. Non è consentito utilizzare contemporaneamente guida-arresto angolare e parallela.

2.6 Blocchi di serraggio: montare i due piccoli blocchi di serraggio sul lato trasversale del banco (immagini 2.O - 2.S). Utilizzare le brugole fornite, che dopo il montaggio possono essere poi custodite in uno dei blocchetti di serraggio. Montare quindi i due blocchi di serraggio grandi sul lato longitudinale del banco. Le quattro staffe di serraggio possono essere innestate lateralmente nei supporti sui blocchi di serraggio grandi (figura 2.T - 2.W) per il trasporto e lo stoccaggio.

3. USO DELL'INTERRUTTORE DI SICUREZZA

Montare l'interruttore di sicurezza sul banco portamacchine come illustrato (figura 3.A).

Collegamento all'alimentazione elettrica: inserire la spina dell'apparecchio nell'interruttore di sicurezza e collegare la prolunga (non compresa) dell'interruttore di sicurezza alla presa (figura 3.B).

ATTENZIONE! Premere l'interruttore termico prima della prima messa in funzione. Premere quindi il tasto rosso (OFF) sull'interruttore di sicurezza.

Fissare il morsetto bloccainterruttore sull'apparecchio montato. Premere il tasto verde (ON) e verificare che l'utensile funzioni liberamente nell'inserito scanalatura. Premere quindi nuovamente il tasto rosso (OFF) sull'interruttore di sicurezza. In caso di un'interruzione di corrente a causa di sovratensione, premere nuovamente l'interruttore termico dopo un periodo di attesa di 5 - 10 minuti. Premere quindi l'interruttore ON (figure 3.C - 3.E).

ATTENZIONE! In caso di inutilizzo/ripiegamento del banco scollegare sempre la spina elettrica!

4. MONTAGGIO DELLA SEGA CIRCOLARE MANUALE

4.1 Prelievo della piastra portamacchine: per prima cosa sollevare l'inserito scanalatura dall'incavo, come mostrato in figura, per sbloccarlo leggermente. Successivamente tirare l'inserito scanalatura in direzione della freccia. Prelevare quindi l'inserito scanalatura (figure 4.A e 4.B). Svitare le quattro viti della piastra portamacchine. Sollevare la piastra portamacchine dalla cavità di presa e rimuoverla (figure da 4.C a 4.E). Inserire nuovamente l'inserito scanalatura per le seghe circolari manuali (1.3) fino a che non scatta. Il secondo inserto scanalatura (1.4) è necessario per i seghetti alternativi e le fresatrici verticali (figura 4.F).

ATTENZIONE! I due inserti scanalatura devono essere sempre rimossi prima di estrarre la piastra portamacchine.

ATTENZIONE! Ogni volta che viene sostituito lo strumento di lavoro, deve essere prelevata la piastra portamacchine o i due inserti scanalature come mostrato al punto 4.1!

4.2 Seghe circolari manuali utilizzabili: controllare le dimensioni massime della piastra base della sega circolare manuale (figura 4.G). • Utilizzare solo seghe circolari manuali con cuneo fenditore con diametro massimo lama pari a 200 mm e profondità di taglio massima pari a 70 mm.

ATTENZIONE! L'utilizzo di seghe circolari manuali senza cuneo fenditore viene descritto al punto 12!

Montaggio e allineamento della sega circolare:

Posizionare la piastra portamacchine con l'insero scanalatura applicato come mostrato nell'incavo del banco (figura 4.H). Allentare il dispositivo di blocco della profondità di taglio della sega circolare manuale e tirare all'indietro la cuffia di protezione oscillante. Posizionare la sega circolare manuale al centro sull'incavo dell'insero scanalatura. Raggiungere la profondità di taglio massima della sega circolare manuale e stringere l'arresto della profondità di taglio (figura 4.I).

ATTENZIONE! Controllare ancora una volta che la lama della sega circolare si muova liberamente e che durante l'allineamento la lama sia parallela alla piastra portamacchine. La distanza parallela laterale dalla lama della sega circolare al bordo esterno della piastra portamacchine deve essere di circa 103 mm (figura 4.J), in modo che la lama sia in linea con la marcatura riportata sulla piastra.

4.3 Seghe circolari manuali con piastra base stretta (distanza dal centro della lama al bordo esterno della piastra base inferiore a 128 mm): montare i sei arresti laterali in modo che tutti risultino completamente a contatto con la piastra base della macchina. I due arresti posteriori in direzione longitudinale fungono da fine corsa della sega circolare manuale nella direzione di taglio e garantiscono un arresto sicuro della sega circolare manuale durante il taglio (figura 4.K).

Nota: non stringere eccessivamente i 6 dadi degli arresti laterali in quanto potrebbe deformarsi leggermente la piastra portamacchine.

Montare quindi, come mostrato, le quattro staffe di bloccaggio sul lato lungo della piastra base della sega circolare manuale (figura 4.L).

4.4 Seghe circolari manuali con piastra base larga (distanza dal centro della lama al bordo esterno della piastra base superiore a 128 mm): allineare la sega circolare manuale come descritto sopra alla piastra portamacchine. Montare gli arresti con le staffe di bloccaggio come mostrato in "Dettaglio Z". Montare quindi i due arresti laterali lunghi come mostrato in "Dettaglio X e Y". I due arresti laterali lunghi fungono anche da fine corsa per la sega circolare manuale (figura 4.M).

ATTENZIONE! Controllare ancora una volta che la lama della sega circolare si muova liberamente e che durante l'allineamento la lama sia parallela alla piastra portamacchine. Se necessario, allineare nuovamente la sega circolare manuale.

4.5 Inserimento della piastra portamacchine: per prima cosa sollevare l'insero scanalatura dall'incavo, come mostrato in figura, per sbloccarlo leggermente. Successivamente tirare l'insero scanalatura in direzione della freccia. Rimuovere quindi l'insero scanalatura (figura 4.N). Inserire la piastra portamacchine al centro nell'incavo del piano di lavoro (figura 4.O). Montare le 4 viti come mostrato. In questo modo la piastra portamacchine si allinea al centro nel piano di lavoro (figura 4.O). Inserire nuovamente l'insero scanalatura (figura 4.Q).

4.6 Regolazione della piastra portamacchine: se necessario è possibile regolare di precisione la piastra portamacchine in altezza a filo con il piano di lavoro. A questo scopo è possibile regolare l'altezza utilizzando le quattro viti a cava esagonale incassate. Inoltre è possibile regolare anche le due viti di registro aggiuntive sotto il piano di lavoro. Svitare i due controdadi e utilizzando le due viti di registro portare la piastra portamacchine a filo con la piastra di lavoro.

Stringere quindi i controdadi. Prima di qualsiasi lavoro verificare che i controdadi siano ben stretti (immagini 4.R e 4.S).

5. SEGATURA STAZIONARIA CON LA SEGA CIRCOLARE MANUALE (FUNZIONE SEGA CIRCOLARE DA BANCO) - TAGLI A 90°

ATTENZIONE! Lavorare sempre con la cuffia di protezione e utilizzare il sistema di aspirazione per la polvere della cuffia.

ATTENZIONE! Prestare sempre attenzione affinché entrambe le mani siano sufficientemente distanti dalla lama della sega circolare (pericolo di lesioni). In caso di pezzi da lavorare sottili utilizzare sempre lo spingipezzo.

ATTENZIONE! Collegare sempre la sega circolare manuale all'interruttore di sicurezza (vedere il punto 3).

5.1 Segatura con la guida-arresto parallela: montare la battuta d'arresto di alluminio corta sulla battuta d'arresto di alluminio lunga. Allentare le due viti a cava esagonale, spingere la battuta d'arresto di alluminio corta su entrambi i dadi quadrangolari e stringere le viti (immagini 5.A e 5.B). Allineare la guida-arresto parallela alla larghezza di taglio desiderata con le leve eccentriche aperte. Per l'allineamento parallelo della guida-arresto parallela basarsi sulle marcature sui profili del banco. Richiudere quindi le due leve eccentriche.

ATTENZIONE! La battuta d'arresto di alluminio corta deve essere inserita al massimo fino alla fine della lama della sega circolare, in modo da evitare il contraccolpo del pezzo durante il taglio (figura 5.B).

Collegare l'estremità del tubo flessibile dell'aspirapolvere all'attacco della cuffia di protezione. Fissare quindi il tubo flessibile dell'aspirapolvere con il velcro al supporto della cuffia di protezione. Fissare il morsetto bloccainterruttore all'interruttore della sega circolare manuale. Collegare quindi la spina dell'apparecchio e la spina di rete all'interruttore di sicurezza (figura 5.C). Accendere la sega circolare manuale con l'interruttore di sicurezza.

Spingere il pezzo da lavorare in direzione della freccia verso la lama della sega circolare finché il pezzo non viene segato completamente. Dopo il taglio spegnere nuovamente la sega circolare manuale mediante l'interruttore di sicurezza (figura 5.D). In caso di pezzi da lavorare sottili utilizzare assolutamente lo spingipezzo in dotazione (figura 5.E). Rispettare le larghezze massime del pezzo indicate (figura 5.F). Se necessario, è possibile montare la guida-arresto parallela anche a sinistra della lama della sega circolare. A questo scopo, la guida forata deve essere spostata di una fila di fori e deve essere rimontata la battuta d'arresto di alluminio corta (figura 5.G).

ATTENZIONE! La battuta d'arresto di alluminio corta deve essere inserita al massimo fino alla fine della lama della sega circolare, in modo da evitare il contraccolpo del pezzo durante il taglio.

5.2 Segatura con la guida-arresto angolare: far scorrere la guida-arresto angolare nella scanalatura di guida (figura 5.H). Prestare attenzione affinché l'estremità nera dell'arresto scorra sotto la cuffia di protezione, al fine di garantire il sollevamento della cuffia (figura 5.I). Arretrare quindi la guida-arresto angolare e disporre il pezzo da lavorare adiacente alla stessa. Attivare la sega circolare manuale dall'interruttore di sicurezza. Spingere il pezzo da lavorare, come illustrato, sulla guida-arresto angolare in direzione della freccia verso la lama della sega circolare (figura 5.J) finché il pezzo non viene segato completamente. Arrestare quindi nuovamente la sega circolare manuale mediante l'interruttore di sicurezza.

Con la guida-arresto angolare è possibile segare pezzi con angolo compreso tra 0 e $\pm 60^\circ$. A tale scopo, allentare la manopola a crociera e impostare l'angolo desiderato. Serrare quindi nuovamente la manopola a crociera (figura 5.K).

6. SEGATURA STAZIONARIA CON LA SEGA CIRCOLARE MANUALE (FUNZIONE SEGA CIRCOLARE DA BANCO) - TAGLI OBLIQUI VERTICALI

ATTENZIONE! Il montaggio e lo smontaggio della piastra portamacchine e del cuneo fenditore vengono descritti una volta per tutte al punto 4. Il montaggio vale per tutti gli apparecchi!

Tagli obliqui verticali: per i tagli obliqui verticali è necessario riallineare la sega circolare manuale. Retrarre la cuffia di protezione oscillante della sega circolare manuale, raggiungere la profondità di taglio massima della sega circolare manuale e centrare la macchina sulla fessura dell'inserto. Impostare l'angolo desiderato. Verificare quindi assolutamente che la lama possa ruotare liberamente all'interno dell'inserto scanalatura e che la lama sia parallela alla piastra portamacchine. Se necessario, allineare nuovamente la sega circolare manuale (immagini 6.A - 6.C). Montare i quattro arresti laterali e i due fine corsa in direzione di taglio. Montare saldamente le quattro staffe di fissaggio come mostrato (figura 6.D).

Nota: se necessario, la cappa di protezione deve essere spostata lateralmente in modo che la lama possa ruotare liberamente con una distanza sufficiente sotto la cappa di protezione.

7. MONTAGGIO DEL SEGHETTO ALTERNATIVO

ATTENZIONE! Il montaggio e lo smontaggio della piastra portamacchine e del cuneo fenditore vengono descritti una volta per tutte al punto 4. Il montaggio vale per tutti gli apparecchi!

Inserire l'inserto scanalatura per seghetti alternativi nella piastra per macchinari (figura 7.A). Allineare il seghetto alternativo sulla piastra portamacchine in modo tale che la lama si muova al centro dell'apertura (figura 7.B). Montare quindi il seghetto alternativo come illustrato (figura 7.C). Montare la piastra portamacchine e controllare ancora una volta che la lama si muova liberamente. Fissare la calotta di protezione al centro sopra la lama del seghetto alternativo (figura 7.D).

8. MONTAGGIO DI SEGHE TRONCATRICI

Grazie alle viti di fissaggio fornite è possibile montare sul banco una sega troncatrice. Posizionare la sega troncatrice centralmente sul banco, con i fori di montaggio sopra le due asole della piastra del banco. Fissare la sega troncatrice. A tale scopo, inserire le viti e le rondelle piccole dall'alto attraverso i fori di montaggio e le piastre del banco. Fissarle quindi in modo stabile dal basso con le rondelle grandi e i dadi (figura 8).

ATTENZIONE! La sega troncatrice deve essere fissata al banco utilizzando almeno due viti di fissaggio, quattro rondelle e due dadi. Se i fori di montaggio della sega non dovessero corrispondere alle asole presenti sulla piastra del banco, non utilizzare la sega troncatrice.

9. USO DEI BLOCCHI DI SERRAGGIO

Con i quattro blocchi di serraggio forniti, l'utente ha a disposizione sistemi versatili per il fissaggio del pezzo (figura 9).

10. TRASPORTO

Per il trasporto rimuovere tutti i componenti sciolti dal banco. Quindi ripiegare il banco e trasportarlo come mostrato (figura 10).

11. PULIZIA

- **Non spruzzare acqua sul prodotto.** Sussiste pericolo di scosse elettriche a seguito della penetrazione di acqua nell'elettrotensile, il piano di lavoro può venire danneggiato.
- **AVVERTENZA! Pericolo di lesioni a causa dell'avvio imprevisto dell'elettrotensile.** Scollegare la spina dalla presa prima di pulire il banco portamacchine o l'elettrotensile.

Pulizia del banco portamacchine e dell'elettrotensile

- **ATTENZIONE! Danni al prodotto in caso di pulizia insufficiente** Pulire il prodotto dopo ogni uso.
- **ATTENZIONE! Danni al prodotto a causa dei solventi e dei detergenti aggressivi.**
- Rimuovere dopo ogni utilizzo la polvere e i trucioli con una scopetta o un aspirapolvere.
- Pulire le aperture per la ventilazione dell'elettrotensile con un panno che non lascia pelucchi.

12. CONSERVAZIONE

Per la conservazione con un ingombro ridotto è possibile posizionare il banco come mostrato sui blocchi di serraggio (figura 11).

Nota: a pagina 22 - 24 sono indicati gli utensili e i ricambi disponibili separatamente.

13. ACCESSORI SPECIALI PER MASTER cut 2600 DUE CUNEI FENDITORI AGGIUNTIVI, COD. ART. 6916000 E 6917000 PER L'UTILIZZO DI SEGHE CIRCOLARI MANUALI PRIVE DI CUNEO FENDITORE

ATTENZIONE! L'accessorio speciale qui descritto può essere utilizzato esclusivamente con MASTER cut 2600.

ATTENZIONE! Il funzionamento e l'utilizzo di questo accessorio speciale vengono descritti di seguito e illustrati a partire da pagina 25 nella parte 1 delle istruzioni per l'uso.

USO CONFORME

Entrambi i cunei fenditori rendono possibile l'impiego di seghe circolari manuali prive di cuneo fenditore.

L'utilizzo del cuneo fenditore 6916000 è consentito con seghe circolari manuali dotate di lame del diametro massimo di 159 mm e con larghezza di taglio che va da un minimo di 2,4 mm a un massimo di 2,8 mm.

L'utilizzo del cuneo fenditore 6917000 è consentito con seghe circolari manuali dotate di lame con diametro minimo 160 e massimo di 200 mm, con larghezza di taglio che va da un minimo di 2,4 mm a un massimo di 2,8 mm e profondità di taglio massima 66 mm.

ATTENZIONE! Prima di utilizzare l'accessorio speciale è assolutamente necessario prestare attenzione alle avvertenze generali sulla sicurezza, alle avvertenze sulla sicurezza per seghe circolari manuali e al manuale d'uso originale della sega circolare manuale priva di cuneo fenditore.

CUNEI FENDITORI COD. ART. 6916000 E 6917000

L'articolo cuneo fenditore 6916000 comprende i componenti: 1x cuneo fenditore (per diametro lama massimo 159 mm), 1x perno di supporto con bussola di serraggio (versione lunga), 1x calibro di regolazione (figura 12.1).

L'articolo cuneo fenditore 6917000 comprende i componenti: 1x cuneo fenditore (per diametro lama minimo 160 mm e massimo 200 mm), 1x perno di supporto con bussola di serraggio (versione corta), 1x calibro di regolazione (figura 12.2).

ATTENZIONE! Di seguito vengono descritti esclusivamente il montaggio e il funzionamento del cuneo fenditore

Art. N. 6916000 per seghe circolari manuali con diametro massimo della lama pari a 159 mm. Il montaggio e il funzionamento del cuneo fenditore cod. art. 6917000 per seghe circolari manuali con diametro minimo della lama 160 mm e diametro massimo lama pari a 200 mm sono identici.

Nota: allo stato di consegna, i due cunei fenditori sono premontati.

Svitare il dado zigrinato anteriore per metà. Stringere il dado zigrinato posteriore come mostrato (figura 12.A). Spingere il perno di supporto con la bussola di serraggio non fissata fino all'arresto di sicurezza nella piastra portamacchine (figura 12.B). Innestare il cuneo fenditore nella scanalatura di alloggiamento del perno di supporto (figura 12.C). Orientare il cuneo fenditore in modo da regolarlo a un'angolazione di 0°. Stringere quindi la bussola di serraggio (figura 12.D). Ribaltare la piastra portamacchine e inserirla nell'incavo del piano di lavoro (figura 12.E).

Montaggio e allineamento della sega circolare manuale con il cuneo fenditore montato: allentare il dispositivo di blocco della profondità di taglio della sega circolare manuale e tirare all'indietro la cuffia di protezione oscillante. Posizionare la sega circolare manuale al centro sull'incavo dell'inserto scanalatura. Raggiungere la profondità di taglio massima della sega circolare manuale e stringere l'arresto della profondità di taglio (figura 12.F).

ATTENZIONE! Controllare ancora una volta che la lama della sega circolare si muova liberamente e che durante l'allineamento la lama sia parallela alla piastra portamacchine.

Allineamento della lama della sega circolare rispetto al cuneo fenditore: allentare la bussola di serraggio del perno di supporto. Inserire quindi il calibro di regolazione con il cuneo fenditore fino alla lama della sega circolare. Il calibro di regolazione deve essere spinto tra due denti della lama come mostrato. Eventualmente ruotare leggermente la lama. In questo modo ci si assicura una distanza di lama e cuneo fenditore di minimo 3 mm e massimo 8 mm. Stringere il dado zigrinato anteriore (figura 12.G). In questo modo viene allineata la lama assieme al cuneo fenditore.

Montare quindi, come mostrato, la sega circolare manuale sulla piastra portamacchine (figura 12.H).

Nota: se la misura dal centro della lama fino al bordo esterno della piastra di base della sega circolare manuale è maggiore di 128 mm, in fase di montaggio è necessario utilizzare i due arresti laterali lunghi. Leggere e seguire le istruzioni per l'uso descritte nel presente manuale d'istruzioni per il montaggio di piastre di base più larghe nelle seghe circolari manuali (figura 4.4).

Montaggio della piastra portamacchine con sega circolare manuale montata e cuneo fenditore: ribaltare la piastra portamacchine. Allentare la boccola di serraggio del perno di supporto e allentare il dado zigrinato anteriore del calibro di regolazione (figura 12.I). Rimuovere quindi il cuneo fenditore e il perno di supporto (figura 12.J). Rimuovere l'inserto scanalatura (figura 12.K). Inserire la piastra portamacchine nel piano di lavoro e fissarla con le quattro viti (figura 12.L).

Reinserire nuovamente l'inserto scanalatura (figura 12.M). Montare prima di tutto il perno di supporto e innestare il cuneo fenditore nella scanalatura di alloggiamento del perno di supporto fino a che il calibro di regolazione si trova esattamente tra due denti della lama (figura 12.N). Stringere il dado zigrinato anteriore e quindi stringere il perno di supporto (figura 12.O). Rimuovere il calibro di regolazione (figura 12.P).

ATTENZIONE! Verificare quindi nuovamente che la lama della sega circolare sia centrata rispetto al cuneo fenditore e che la distanza dalla lama della sega circolare e il cuneo fenditore sia tra 3 mm e 8 mm. In caso contrario è necessario allineare nuovamente il cuneo fenditore e la sega circolare manuale.

ATTENZIONE! Prima di eseguire qualunque lavoro, verificare che il cuneo fenditore e tutti i componenti di fissaggio siano ben stretti.

Regolazione della profondità di taglio: in caso di modifica della profondità di taglio della sega circolare manuale, è necessario regolare anche l'altezza del cuneo fenditore, al fine di garantire la distanza di sicurezza minima di 3 mm e massima di 8 mm dalla lama della sega circolare manuale. Allentare prima di tutto il cuneo fenditore con la brugola. Impostare la profondità di taglio della sega circolare manuale desiderata. Serrare il dispositivo di blocco della profondità di taglio. Montare e posizionare il calibro di regolazione insieme al cuneo fenditore come descritto. Rimuovere il calibro di regolazione dopo aver eseguito la regolazione.

Tagli obliqui verticali

Per i tagli angolari con il cuneo fenditore montato, allentare la boccola di serraggio del perno di supporto ed estrarre leggermente il cuneo fenditore. Stringere nuovamente la boccola di serraggio e allentare il dado zigrinato anteriore del calibro di registro (figura 12.Q). Ribaltare la piastra portamacchine e inserirla nell'incavo del piano di lavoro (figura 12.R). Impostare l'angolo desiderato della sega circolare manuale. Allentare il dispositivo di blocco della profondità di taglio della sega circolare manuale e tirare all'indietro la cuffia di protezione oscillante. Posizionare la sega circolare manuale al centro sull'incavo dell'inserto scanalatura. Raggiungere la profondità di taglio massima della sega circolare manuale e stringere l'arresto della profondità di taglio (figura 12.S).

ATTENZIONE! Controllare ancora una volta che la lama della sega circolare si muova liberamente e che durante l'allineamento la lama sia parallela alla piastra portamacchine.

Allineamento della lama della sega circolare rispetto al cuneo fenditore: allentare la bussola di serraggio del perno di supporto. Posizionare quindi il cuneo fenditore in modo che sia parallelo alla lama della sega circolare preimpostata. Inserire quindi il calibro di regolazione con il cuneo fenditore fino alla lama della sega circolare. Il calibro di regolazione deve essere spinto tra due denti della lama come mostrato. Eventualmente ruotare leggermente la lama. In questo modo ci si assicura una distanza di lama e cuneo fenditore di minimo 3 mm e massimo 8 mm. Stringere il dado zigrinato anteriore (figura 12.T). In questo modo viene allineata la lama assieme al cuneo fenditore.

Montare quindi, come mostrato, la sega circolare manuale sulla piastra portamacchine (figura 12.U).

Montaggio della piastra portamacchine con sega circolare manuale montata e cuneo fenditore: ribaltare la piastra portamacchine. Allentare la boccola di serraggio del perno di supporto e allentare il dado zigrinato anteriore del calibro di regolazione (figura 12.V).

Rimuovere quindi il cuneo fenditore e il perno di supporto (figura 12.W). Rimuovere l'insero scanalatura (figura 12.X). Inserire la piastra portamacchine nel piano di lavoro e fissarla con le quattro viti (figura 12.Y). Reinserrire nuovamente l'insero con scanalatura (figura 12.Z). Montare prima di tutto il perno di supporto e innestare il cuneo fenditore nella scanalatura di alloggiamento del perno di supporto fino a che il calibro di regolazione si trova esattamente tra due denti della lama (figura 12.a). Stringere il dado zigrinato anteriore e quindi stringere il perno di supporto (figura 12.b). Rimuovere il calibro di regolazione (figura 12.c).

ATTENZIONE! Verificare quindi nuovamente che la lama della sega circolare sia centrata rispetto al cuneo fenditore e che la distanza dalla lama della sega circolare e il cuneo fenditore sia tra 3 mm e 8 mm. In caso contrario è necessario allineare nuovamente il cuneo fenditore e la sega circolare manuale.

ATTENZIONE! Prima di eseguire qualunque lavoro, verificare che il cuneo fenditore e tutti i componenti di fissaggio siano ben stretti.

ATTENZIONE! Per i tagli angolari rispettare assolutamente le dimensioni indicate della piastra base della sega circolare manuale. Se la piastra base per i tagli angolari sporge lateralmente oltre la piastra portamacchine durante il montaggio, la sega circolare manuale non deve essere utilizzata per i tagli angolari.

Nota: rispettare le ulteriori note per il taglio stazionario ai punti 5 e 6.

Dichiarazione di garanzia

Gentile cliente,

lei ha acquistato un prodotto wolcraft di alta qualità che le sarà di grande aiuto nei lavori di bricolage.

I prodotti wolcraft rispettano i più alti standard tecnici e, prima di essere messi in commercio, vengono sottoposti a fasi intensive di sviluppo e test. Durante la produzione in serie, controlli continui e test regolari garantiscono i massimi standard qualitativi. Le regolari fasi di sviluppo tecnico e gli affidabili controlli di qualità le garantiscono di aver preso una corretta decisione d'acquisto. I prodotti wolcraft, utilizzati esclusivamente per il settore del bricolage, sono coperti da una garanzia di 10 anni dalla data di acquisto. La garanzia comprende solo danni all'oggetto di acquisto stesso e danni riconducibili a difetti di materiale e fabbricazione. La garanzia non comprende difetti e danni causati da un utilizzo improprio o da una mancanza di manutenzione. Allo stesso modo, la garanzia non comprende danni dovuti al normale trascorrere del tempo e all'usura, nonché difetti e danni resi noti dal cliente al termine del contratto.

Le richieste di garanzia sono valide solo dietro presentazione dello scontrino o di una prova d'acquisto. La garanzia concessa da wolcraft non limita i suoi diritti di consumatore (adempimento successivo, recesso o riduzione del prezzo, risarcimento dei danni o indennità).

Le richieste di garanzia devono essere rivolte a:
wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germania

Dichiarazione di conformità secondo la direttiva CE 2006/42/CE sui macchinari, appendice II A

Con la presente la Ditta wolcraft GmbH in D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, dichiara che il prodotto (MASTER cut 2600) è conforme alla direttiva 2006/42/CE sui macchinari. TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001
In conformità alla seguenti norme: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Persona autorizzata a firmare la dichiarazione di conformità e redigere la documentazione tecnica.
(Direzione commerciale; wolcraft GmbH)

INTRODUÇÃO

AVISO: leia todas as indicações de segurança, instruções, ilustrações e dados técnicos fornecidos com o MASTER cut 2600 e as ferramentas elétricas utilizadas.

O incumprimento das seguintes instruções poderá provocar choques elétricos, queimaduras e/ou ferimentos graves.

Guarde todas as instruções e indicações de segurança para utilização posterior.

O termo "ferramenta elétrica" utilizado nas indicações de segurança refere-se a ferramentas elétricas operadas por rede elétrica (com cabo de alimentação).

1. CONTEÚDO DA ENTREGA

Tire a MASTER cut 2600 da caixa e verifique se todas as peças que aparecem representadas se encontram dentro da caixa (Fig. 1A e Fig. 1B).

2. MONTAGEM BÁSICA

2.1 Montagem da bancada: coloque a bancada sobre uma superfície plana e limpa (Fig. 2.A). Afrouxe as duas alavancas excêntricas e dobre o par de pernas direito até ao batente. Volte a fechar depois as duas alavancas excêntricas (Fig. 2.B). Solte as quatro alavancas excêntricas e abra o par de pernas até ao batente. Em seguida, volte a fechar as quatro alavancas excêntricas (Fig. 2.C). Coloque a bancada sobre as pernas e, se for necessário, ajuste a bancada rodando o regulador de altura (Fig. 2.D).

ATENÇÃO! Tenha cuidado para não entalar as mãos ao dobrar ou desdobrar a bancada e ao colocar a placa da máquina.

2.2 Cobertura protetora: monte as peças individuais da cobertura protetora (Fig. 2.E). Deslize o suporte da cobertura protetora para dentro do perfil de alumínio e posicione a cobertura protetora sobre a fenda de corte de modo que a área dianteira da fenda de corte seja coberta. Fixe a alavanca excêntrica (Fig. 2.F).

2.3 Borne de ligação: fixar o cabo ao borne de ligação e a outra extremidade ao perfil de esquina da bancada (Fig. 2.G).

ATENÇÃO! Verifique se o cabo tem o comprimento adequado para que o borne de ligação se solte automaticamente da ferramenta elétrica ao retirar a placa da máquina.

2.4 Gancho roscado para armazenamento: aparafuse os três suportes sem apertar. Em seguida, encaixe o suporte na guia e posicione-o à distância adequada. Aperte a contraporca. Suspenda a barra corredeira e/ou os acessórios de que não necessita no gancho roscado (Fig. 2.H).

2.5 Limitador paralelo ou limitador angular opcional!

Limitador paralelo: monte os dois batentes móveis na guia de alumínio longa. Posicione o batente no perfil de alumínio da bancada e feche ambas as alavancas excêntricas (Fig. 2.I). Monte os dois parafusos, anilhas e porcas quadradas no batente sem apertar (Fig. 2.J). Deslize a guia de alumínio curta (1.15) sobre ambas as porcas quadradas e, em seguida, aperte os parafusos (Fig. 2.K)

Limitador angular: deslize o limitador angular para dentro da ranhura de guia e, conforme ilustrado, monte os parafusos, anilhas e porcas sem apertar e insira-os no limitador angular (Fig. 2.L). Deslize a guia de alumínio (1.15) sobre as porcas quadradas. Em seguida, aperte os dois parafusos.

ATENÇÃO! Para espessuras de material de, pelo menos, 15 mm, a guia de alumínio tem de ser montada na vertical, conforme ilustrado (Fig. 2.M). Para espessuras de material de até, no máximo, 15 mm, a guia de alumínio tem de ser montada de forma plana, conforme ilustrado (Fig. 2.N)

Nota: o perfil de alumínio (1.15) é necessário tanto para a montagem do limitador angular como para a montagem do limitador paralelo. Não é permitida a utilização simultânea do limitador angular e do limitador paralelo.

2.6 Blocos de fixação: monte ambos os blocos de fixação pequenos no lado transversal da bancada (Fig. 2.O - 2.S). Utilize a chave de sextavado interior fornecida, que, após a montagem, pode ser arrumada num dos blocos de fixação pequenos, de modo que fique acessível. Em seguida, monte os dois blocos de fixação grandes no lado longitudinal da bancada. Para o transporte e o armazenamento, as quatro garras de fixação fornecidas podem ser inseridas lateralmente nos suportes dos blocos de fixação grandes (Fig. 2.T - 2.W).

3. UTILIZAÇÃO DO INTERRUPTOR DE SEGURANÇA

Monte o interruptor de segurança na bancada para máquinas, tal como é apresentado na imagem (Fig. 3.A).

Ligação à alimentação elétrica: insira a ficha do aparelho no interruptor de segurança e estabeleça a ligação do cabo de extensão (não incluído), desde o interruptor de segurança até à tomada de rede (Fig. 3.B)

ATENÇÃO! Antes da primeira colocação em funcionamento, prima primeiro o interruptor térmico! Em seguida, prima o botão vermelho (DESLIGADO/OFF) no interruptor de segurança.

Fixe o borne de ligação na ferramenta montada. Prima o botão verde (LIGADO/ON) e verifique a roda livre da máquina na peça intermediária de clivagem. Em seguida, prima novamente o botão vermelho (DESLIGADO/OFF). No caso de uma interrupção da corrente elétrica devido a sobretensão, volte a premir o interruptor térmico apenas após um período de espera de 5–10 minutos. Em seguida, acione o interruptor LIGADO/ON (fig. 3.C–3.E)

ATENÇÃO! Em caso de não utilização / dobragem da bancada, desconecte sempre a ficha de alimentação!

4. MONTAGEM DA SERRA CIRCULAR MANUAL

4.1 Remoção da placa da máquina: eleve primeiro ligeiramente a peça intermediária de clivagem no encaixe para a desbloquear. Em seguida, estique a peça intermediária de clivagem no sentido da seta. Agora, retire a peça intermediária de clivagem (Fig. 4.A e 4.B). Solte os quatro parafusos da placa da máquina. Eleve a placa da máquina pela travessa de fixação e retire-a (Fig. 4.C até 4.E). Volte a posicionar a peça intermediária de clivagem para serras circulares manuais (1.3), até encaixar. A segunda peça intermediária de clivagem (1.4) é necessária para serras tico-tico ou para fresas de topo (Fig. 4.F).

ATENÇÃO! Ambas as peças intermediárias de clivagem têm de ser sempre retiradas antes da remoção da placa da bancada!

ATENÇÃO! A remoção da placa da máquina ou de ambas as peças intermediárias de clivagem no ponto 4.1 tem de ser efetuada sempre que for realizada uma troca da ferramenta!

4.2 Serras circulares manuais aplicáveis: verifique as dimensões máximas da placa base da respetiva serra circular manual (Fig. 4.G). Utilize apenas serras circulares manuais com cunha divisora, com um diâmetro de lâmina da serra máximo de 200 mm e com uma profundidade de corte máxima de até 70 mm.

ATENÇÃO! A utilização de serras circulares manuais sem cunha divisora é descrita no ponto 12!

Montagem e orientação da serra circular manual:

Inserir a placa da máquina no encaixe da bancada, com a peça intermediária de clivagem inserida, conforme ilustrado (Fig. 4.H). Solte o bloqueio da profundidade de corte da serra circular manual e volte a apertar a cobertura protetora pendente. Posicione a serra circular manual centralmente no encaixe da peça intermediária de clivagem. Estenda a profundidade de corte máxima da serra circular manual e aperte o bloqueio da profundidade de corte (Fig. 4.I).

ATENÇÃO! Agora, verifique mais uma vez a roda livre da lâmina da serra circular e se a lâmina da serra é alinhada paralelamente à placa da máquina. A distância paralela lateral desde a lâmina da serra circular até ao canto exterior da placa da máquina deve ser de aprox. 103 mm (Fig. 4.J), de modo a que a lâmina da serra esteja em linha com a marcação na placa da máquina.

4.3 Serras circulares manuais com placa base (distância desde o centro da lâmina da serra até ao canto exterior da placa base inferior a 128 mm): monte agora os seis batentes laterais de modo a que estes tenham toda a superfície em contacto com a placa base da máquina. Os dois batentes traseiros no sentido longitudinal servem de batentes de retenção da serra circular manual no sentido da serração e garantem uma fixação segura da serra circular manual ao serrar (Fig. 4.K).

Nota: não aperte demasiado as 6 porcas dos batentes laterais. Caso contrário, pode ocorrer uma ligeira deformação da placa da máquina.

Em seguida, monte as quatro garras de fixação no lado longo da placa base da serra circular manual, conforme ilustrado (Fig. 4.L).

4.4 Serras circulares manuais com uma placa base ampla (distância desde o centro da lâmina da serra até ao canto exterior da placa base superior a 128 mm): alinhe a serra circular manual à placa da máquina, conforme descrito acima. Monte os batentes com as garras de fixação, conforme ilustrado em "Detalhe Z". Em seguida, monte os dois batentes laterais longos, conforme ilustrado em "Detalhe X e Y". Os dois batentes laterais longos servem, por sua vez, como batentes de retenção para a serra circular manual (Fig. 4.M).

ATENÇÃO! Agora, verifique mais uma vez a roda livre da lâmina da serra circular e se a lâmina da serra está alinhada paralelamente à placa da máquina. Se for necessário, volte a alinhar a serra circular manual.

4.5 Introdução da placa da máquina: eleve primeiro ligeiramente a peça intermediária de clivagem no encaixe para a desbloquear. Em seguida, estique a peça intermediária de clivagem no sentido da seta. Agora, retire a peça intermediária de clivagem (Fig. 4.N). Posicione a placa da máquina centralmente no encaixe da placa de trabalho (Fig. 4.O). Monte os 4 parafusos conforme ilustrado. Assim, a placa da máquina é alinhada centralmente na placa de trabalho (Fig. 4.P). Volte a posicionar imediatamente a peça intermediária de clivagem (Fig. 4.Q).

4.6 Ajuste da placa da máquina: se necessário, pode ser realizado um ajuste fino da placa da máquina, a uma altura nivelada com a placa de trabalho. Para isso, os quatro parafusos sextavados internos integrados podem ser ajustados em altura. Além disso, podem também ser ajustados os dois parafusos de ajuste adicionais por baixo da placa de trabalho. Solte ambas as contraporcas e, com os dois parafusos de ajuste, alinhe a placa da máquina a uma altura nivelada com a placa de trabalho.

Em seguida, volte a apertar as contraporcas. Antes de iniciar cada trabalho, verifique se as contraporcas estão bem apertadas (Fig. 4.R e 4.S).

5. SERRAGEM ESTACIONÁRIA COM SERRA CIRCULAR MANUAL (FUNÇÃO DA SERRA CIRCULAR DE BANCADA) – CORTES A 90°

ATENÇÃO! Trabalhe sempre com a cobertura protetora e utilize o sistema coletor de poeiras na cobertura protetora.

ATENÇÃO! Assegure sempre que as suas duas mãos se encontram a uma distância suficiente da lâmina da serra circular (perigo de ferimento). Em peças de trabalho finas, utilize sempre a barra corrediça.

ATENÇÃO! Ligue sempre a serra circular manual ao interruptor de segurança (ver ponto 3).

5.1 Serragem com o limitador paralelo: monte a guia de alumínio curta na guia de alumínio longa. Para isso, solte os dois parafusos sextavados internos, deslize a guia de alumínio curta sobre ambas as porcas quadradas e, em seguida, aperte os parafusos (Fig. 5.A e 5.B). Com as alavancas excêntricas abertas, alinhe o limitador paralelo à largura de corte desejada. Para o alinhamento paralelo do limitador paralelo, oriente-se pelas marcações nos perfis da bancada. Em seguida, feche as duas alavancas excêntricas.

ATENÇÃO! A guia de alumínio curta pode ser deslizada, no máximo, até à extremidade da lâmina da serra circular, de modo a impedir que a peça de trabalho seja projetada para trás durante a serragem (Fig. 5.B).

Conecte a extremidade da mangueira do aspirador ao suporte da cobertura protetora. Agora, fixe a mangueira do aspirador ao suporte da cobertura protetora com a fita de velcro. Fixe o borne de ligação no interruptor da serra circular manual. Em seguida, insira a ficha do aparelho e a ficha de alimentação no interruptor de segurança (Fig. 5.C). Ligue a serra circular manual através do interruptor de segurança.

Empurre a peça de trabalho, no sentido da seta, para a lâmina da serra circular, até que a peça fique totalmente serrada. Após a serragem, desligue novamente a serra circular manual através do interruptor de segurança (Fig. 5.D). Em peças de trabalho finas, utilize sempre a barra corrediça fornecida (Fig. 5.E). Observe as larguras máximas de peça de trabalho conforme indicado (Fig. 5.F). Se for necessário, o limitador paralelo também pode ser montado à esquerda da lâmina da serra circular. Para isso, o guiamento helicoidal tem de ser deslocado por uma linha de perfuração e, em seguida, a guia de alumínio curta tem de ser montada novamente (Fig. 5.G).

ATENÇÃO! A guia de alumínio curta pode ser deslizada, no máximo, até à extremidade da lâmina da serra circular, de modo a impedir que a peça de trabalho seja projetada para trás durante a serragem.

5.2 Serragem com o limitador angular: deslize o limitador angular para dentro da ranhura de guia (Fig. 5.H). Assegure que a extremidade preta da guia de ângulo se situa por baixo da cobertura protetora, para garantir uma elevação da cobertura (Fig. 5.I). Retraia o limitador angular e coloque a peça de trabalho no mesmo. Ligue a serra circular manual no interruptor de segurança. Empurre a peça de trabalho no limitador angular, como é indicado na figura, no sentido da seta até à lâmina da serra circular (Fig. 5.J) até que a peça fique totalmente serrada. Em seguida, volte a desligar a serra circular manual no interruptor de segurança.

O limitador angular permite serrar a peça de trabalho num ângulo de 0° a $\pm 60^\circ$. Para isso, solte os parafusos de punho, ajuste o ângulo pretendido e volte a apertar os parafusos de punho (Fig. 5.K).

6. SERRAGEM ESTACIONÁRIA COM SERRA CIRCULAR MANUAL (FUNÇÃO DA SERRA CIRCULAR DE BANCADA) – CORTE EM ESQUADRIA VERTICAL

ATENÇÃO! A montagem e desmontagem da placa da máquina e da cunha divisora é descrita uma vez no ponto 4. A montagem aplica-se a todos os aparelhos a serem montados!

Corte em esquadria vertical: para cortes em esquadria verticais, as serras circulares manuais têm de ser novamente alinhadas. Puxe para trás a cobertura protetora pendente da serra circular manual, estenda a profundidade de corte máxima da serra circular manual e posicione a máquina centralmente na fenda de corte da peça intermediária de clivagem. Ajuste o ângulo desejado. Em seguida, tenha em atenção a roda livre da lâmina da serra na fenda de serragem e se a lâmina da serra está alinhada paralelamente à placa da máquina. Se for necessário, volte a alinhar a serra circular manual (Fig. 6.A - 6.C). Monte quatro batentes laterais e dois batentes de retenção no sentido de serração. Em seguida, monte fixamente as quatro garras de fixação, conforme ilustrado (Fig. 6.D).

Nota: se for necessário, a cobertura protetora tem de ser ajustada lateralmente para que a lâmina da serra rode livremente e a uma distância suficiente por baixo da cobertura protetora.

7. MONTAGEM DA SERRA TICO-TICO

ATENÇÃO! A montagem e desmontagem da placa da máquina e da cunha divisora é descrita uma vez no ponto 4. A montagem aplica-se a todos os aparelhos a serem montados.

Introduza a peça intermediária de clivagem para serra tico-tico na placa da máquina (Fig. 7.A). Ajuste a serra tico-tico na placa da máquina de forma que a lâmina da serra fique alinhada com a abertura da serra (Fig. 7.B). Agora, monte a serra tico-tico conforme ilustrado (Fig. 7.C). Monte a placa da máquina e verifique mais uma vez a roda livre da lâmina da serra tico-tico. Fixe a cobertura protetora centralmente, sobre a lâmina da serra tico-tico (Fig. 7.D).

8. MONTAGEM DA SERRA DE ESQUADRIA E MEIA ESQUADRIA

Com os parafusos de fixação fornecidos com a entrega, é possível montar uma serra de esquadria e meia esquadria na bancada. Coloque a serra de esquadria e meia esquadria no centro da bancada com os orifícios de montagem sobre os dois orifícios oblongos da placa de fixação. Fixe agora a serra de esquadria e meia esquadria. Para isso, introduza os parafusos e as pequenas anilhas de suporte por cima através dos orifícios de montagem e através das placas de fixação. Aparafuse fixamente por baixo com as anilhas de suporte grandes e as porcas (Fig. 8).

ATENÇÃO! A serra de esquadria e meia esquadria deve ser fixada na bancada com, pelo menos, dois parafusos de fixação, quatro anilhas e duas porcas. Se os orifícios de montagem da sua serra não coincidirem com os orifícios oblongos da placa de fixação, a serra de esquadria e meia esquadria não deve ser utilizada.

9. UTILIZAÇÃO DOS BLOCOS DE FIXAÇÃO

Com os quatro blocos de fixação fornecidos, tem várias opções de fixação para a peça de trabalho (Fig. 9).

10. TRANSPORTE

Para o transporte, retira todas as peças soltas da bancada. Em seguida, dobre a bancada e transporte-a, conforme ilustrado (Fig. 10).

11. LIMPEZA

- **Não pulverize o produto com água.** Existe um perigo de choque elétrico devido à infiltração de água na ferramenta elétrica e a placa de trabalho da bancada pode ser danificada.
- **AVISO! Perigo de ferimentos devido a ativação inadvertida da ferramenta elétrica.** Retire a ficha de alimentação da tomada antes de realizar a limpeza da bancada para máquinas ou da ferramenta elétrica.

Limpar a bancada para máquinas e a ferramenta elétrica

- **ATENÇÃO! Danos no produto devido a falta de limpeza.** Limpe o produto após cada utilização.
- **ATENÇÃO! Danos no produto devido a solventes ou agentes de limpeza agressivos.**
- Após cada utilização, retirar pó e aparas com uma vassoura de mão ou um aspirador.
- Limpe as aberturas de ventilação da ferramenta elétrica com um pano que não solte fiapos.

12. ARMAZENAMENTO

Para o armazenamento, a bancada pode ser posicionada nos blocos de fixação de forma a economizar espaço, conforme ilustrado (Fig. 11).

Nota: nas páginas 22 até 24, pode encontrar acessórios e peças de substituição disponíveis separadamente.

13. ACESSÓRIOS ESPECIAIS DO MASTER cut 2600 DUAS CUNHAS DIVISORAS PARA MONTAR DE FORMA ADICIONAL, N.º DE ART. 6916000 E 6917000 PARA A UTILIZAÇÃO DE SERRAS CIRCULARES MANUAIS SEM CUNHA DIVISORA

ATENÇÃO! Os acessórios especiais aqui descritos só devem ser utilizados com a MASTER cut 2600.

ATENÇÃO! O funcionamento e a operação deste acessório especial é descrito em seguida e ilustrado a partir da página 25, na parte 1 do manual de instruções.

UTILIZAÇÃO ADEQUADA

Ambas as cunhas divisoras permitem a utilização de serras circulares manuais, sem cunha divisora.

A cunha divisora 6916000 destina-se a ser utilizada em serras circulares manuais com lâminas com um diâmetro máximo de 159 mm e permite uma largura de corte mínima de 2,4 mm e máxima de 2,8 mm.

A cunha divisora 6917000 destina-se a ser utilizada em serras circulares manuais com lâminas com um diâmetro mínimo de 160 mm até um máximo de 200 mm e permite uma largura de corte mínima de 2,4 mm e máxima de 2,8 mm e uma profundidade de corte máxima de 66 mm.

ATENÇÃO! Antes de utilizar os acessórios especiais é absolutamente necessário ter em conta as indicações gerais de segurança, as indicações de segurança para serras circulares manuais e as instruções de utilização originais da serra circular manual sem cunha divisora!

CUNHAS DIVISORAS, N.º DE ART. 6916000 E 6917000

O artigo Cunha divisora 6916000 contém os componentes 1x cunha divisora (para um diâmetro máximo da lâmina da serra circular de 159 mm), 1x cavilha de alojamento com bucha de fixação (versão longa), 1x calibre de ajuste (Fig. 12.1).

O artigo Cunha divisora 6917000 contém os componentes 1x cunha divisora (para um diâmetro mínimo da lâmina da serra circular de 160 mm até um máximo de 200 mm), 1x cavilha de alojamento com bucha de fixação (versão curta), 1x calibre de ajuste (Fig. 12.2).

ATENÇÃO! Em seguida, são descritos apenas o funcionamento e a montagem da cunha divisora com o n.º de art. 6916000 para serras circulares manuais com um diâmetro de lâmina máximo de 159 mm. A cunha divisora com o n.º de art. 6917000 para serras circulares manuais com um diâmetro de lâmina mínimo de 160 mm até um máx. de 200 mm tem uma montagem e um funcionamento idênticos.

Nota: ambas as cunhas divisoras estão pré-montadas no momento da entrega.

Solte a porca serrilhada dianteira até metade. Aperte a porca serrilhada traseira, conforme ilustrado (Fig. 12.A). Insira a cavilha de alojamento, com buchas de fixação montadas frouxamente, na placa da máquina até ao interruptor de segurança (Fig. 12.B). Insira a cunha divisora na ranhura de alojamento da cavilha de alojamento (Fig. 12.C). Gire a cunha divisora de modo que fique ajustada a 0°. Em seguida, aperte a bucha de fixação (Fig. 12.D). Vire a placa da máquina e posicione-a no encaixe da placa de trabalho (Fig. 12.E).

Montagem e alinhamento da serra circular manual com cunha divisora montada: solte o bloqueio da profundidade de corte da serra circular manual e volte a apertar a cobertura protetora pendente. Posicione a serra circular manual centralmente no encaixe da peça intermediária de clivagem. Estenda a profundidade de corte máxima da serra circular manual e aperte o bloqueio da profundidade de corte (Fig. 12.F).

ATENÇÃO! Agora, verifique mais uma vez a roda livre da lâmina da serra circular e se a lâmina da serra é alinhada paralelamente à placa da máquina.

Alinhamento da lâmina da serra circular em relação à cunha divisora: solte a bucha de fixação da cavilha de alojamento. Agora, insira o calibre de ajuste com a cunha divisora até à lâmina da serra circular. O calibre de ajuste tem de estar inserido entre dois dentes da lâmina da serra circular, conforme ilustrado. Eventualmente, rodar ligeiramente a lâmina da serra circular. Assim, é assegurada uma distância de, no mínimo, 3 mm e, no máximo, 8 mm, entre a lâmina da serra circular e a cunha divisora. Aperte a porca serrilhada dianteira (Fig. 12.G). Neste processo, a lâmina da serra circular e a cunha divisora são alinhadas.

Agora, monte a lâmina da serra circular na placa da máquina, conforme ilustrado (Fig. 12.H).

Nota: se a medida desde o centro da lâmina da serra até ao canto exterior da placa base for superior a 128 mm, durante a montagem devem ser usados os dois batentes laterais grandes. Para isso, leia e siga as indicações de trabalho destas instruções de utilização para a montagem de placas base grandes em serras circulares manuais (Fig. 4.4).

Montagem da placa da máquina com serra circular manual e cunha divisora montadas: vire a placa da máquina. Solte a bucha de fixação da cavilha de alojamento e solte a porca serrilhada dianteira do calibre de ajuste (Fig. 12.I). Em seguida, retire a cunha divisora e a cavilha de alojamento (Fig. 12.J). Retire a peça intermediária de clivagem (Fig. 12.K). Posicione a placa da máquina na placa de trabalho e fixe-a com os quatro parafusos (Fig. 12.L). Volte a posicionar imediatamente a peça intermediária de clivagem (Fig. 12.M). Monte primeiro a cavilha de alojamento e insira a cunha divisora na ranhura de alojamento da cavilha de alojamento, até que o calibre de ajuste encaixe de forma adequada entre dois dentes da lâmina da serra circular (Fig. 12.N). Aperte a porca serrilhada dianteira e, em seguida, aperte a cavilha de alojamento (Fig. 12.O). Retire o calibre de ajuste (Fig. 12.P).

ATENÇÃO! Verifique novamente se a lâmina da serra circular está centrada em relação à cunha divisora e se a distância entre a lâmina da serra circular e a cunha divisora é de, no mínimo, 3 mm e, no máximo, 8 mm. Caso contrário, a cunha divisora e a serra circular manual têm de ser novamente alinhadas.

ATENÇÃO! Antes de cada trabalho, verifique se a cunha divisora e todas as peças de fixação estão bem apertadas.

Ajuste da profundidade de corte: ao mudar a profundidade de corte da serra circular manual, é necessário ajustar igualmente a altura da cunha divisora para manter a distância de segurança mínima de 3 mm até um máximo de 8 mm em relação à lâmina da serra circular manual. Solte primeiro a cunha divisora com a chave de sextavado interior. Ajuste a profundidade de corte pretendida para a serra circular manual. Aperte o bloqueio da profundidade de corte. Monte e posicione o calibre de ajuste em conjunto com a cunha divisora, conforme descrito. Após o ajuste, retire o calibre de ajuste.

Corte em esquadria vertical

Para cortes angulares em cunhas divisoras montadas, solte a bucha de fixação da cavilha de alojamento e retire parcialmente a cunha divisora. Aperte novamente a bucha de fixação e solte a porca serrilhada dianteira do calibre de ajuste (Fig. 12.Q). Vire a placa da máquina e posicione-a no encaixe da placa de trabalho (Fig. 12.R). Ajuste o ângulo desejado para a serra circular manual. Solte o bloqueio da profundidade de corte da serra circular manual e volte a apertar a cobertura protetora pendente. Posicione a serra circular manual centralmente no encaixe da peça intermediária de clivagem. Estenda a profundidade de corte máxima da serra circular manual e aperte o bloqueio da profundidade de corte (Fig. 12.S).

ATENÇÃO! Agora, verifique mais uma vez a roda livre da lâmina da serra circular e se a lâmina da serra é alinhada paralelamente à placa da máquina.

Alinhamento da lâmina da serra circular em relação à cunha divisora: solte a bucha de fixação da cavilha de alojamento. Em seguida, gire a cunha divisora paralelamente à lâmina de serra circular pré-ajustada. Agora, insira o calibre de ajuste com a cunha divisora até à lâmina da serra circular. O calibre de ajuste tem de estar inserido entre dois dentes da lâmina da serra circular, conforme ilustrado. Eventualmente, rodar ligeiramente a lâmina da serra circular. Assim, é assegurada uma distância de, no mínimo, 3 mm e, no máximo, 8 mm, entre a lâmina da serra circular e a cunha divisora. Aperte a porca serrilhada dianteira (Fig. 12.T). Neste processo, a lâmina da serra circular e a cunha divisora são alinhadas.

Agora, monte a lâmina da serra circular na placa da máquina, conforme ilustrado (Fig. 12.U).

Montagem da placa da máquina com serra circular manual e cunha divisora montadas: vire a placa da máquina. Solte a bucha de fixação da cavilha de alojamento e solte a porca serrilhada dianteira do calibre de ajuste (Fig. 12.V). Em seguida, retire a cunha divisora e a cavilha de alojamento (Fig. 12.W). Retire a peça intermediária de clivagem (Fig. 12.X). Posicione a placa da máquina na placa de trabalho e fixe-a com os quatro parafusos (Fig. 12.Y). Volte a posicionar imediatamente a peça intermediária de clivagem (Fig. 12.Z). Monte primeiro a cavilha de alojamento e insira a cunha divisora na ranhura de alojamento da cavilha de alojamento, até que o calibre de ajuste encaixe de forma adequada entre dois dentes da lâmina da serra circular (Fig. 12.a). Aperte a porca serrilhada dianteira e, em seguida, aperte a cavilha de alojamento (Fig. 12.b). Retire o calibre de ajuste (Fig. 12.c).

ATENÇÃO! Verifique novamente se a lâmina da serra circular está centrada em relação à cunha divisora e se a distância entre a lâmina da serra circular e a cunha divisora é de, no mínimo, 3 mm e, no máximo, 8 mm. Caso contrário, a cunha divisora e a serra circular manual têm de ser novamente alinhadas.

ATENÇÃO! Antes de cada trabalho, verifique se a cunha divisora e todas peças de fixação estão bem apertadas.

ATENÇÃO! Para realizar cortes angulares, tenha sempre em atenção as dimensões especificadas da placa base da respetiva serra circular manual. Se a placa base sobressair lateralmente da placa da máquina, para cortes angulares, durante a montagem, a serra circular manual não pode ser utilizada para cortes angulares.

Nota: tenha em atenção as notas adicionais relativas à serragem estacionária, nos pontos 5 e 6.

Declaração de garantia

Caro(a) entusiasta do bricolage,
Adquiriu um valioso produto wolcraft que lhe trará muitas horas de prazer nas suas atividades de bricolage. Os produtos wolcraft possuem um elevado nível técnico e são sujeitos a intensivas fases de desenvolvimento e de teste antes de chegarem aos distribuidores. Durante a produção em série, controlos constantes e testes regulares asseguram o elevado nível de qualidade. Os sólidos desenvolvimentos técnicos e os fiáveis controlos de qualidade oferecem-lhe a segurança de uma decisão de compra acertada. Com o produto wolcraft adquirido, asseguramos-lhe uma garantia de 10 anos a partir da data de compra, pressupondo uma utilização exclusiva dos aparelhos na área do bricolage. A garantia abrange apenas danos no próprio objeto de compra e apenas aqueles que estejam relacionados com defeitos do material e de fabrico. Esta garantia não abrange falhas e danos relacionados com uma utilização indevida ou manutenção inadequada do equipamento. A garantia também não abrange indícios de uso habituais e de desgaste típico da utilização, assim como falhas e danos reconhecidos pelo cliente no momento da celebração do contrato. O direito à garantia apenas pode ser reivindicado mediante a apresentação da fatura/prova de compra. A garantia oferecida pela wolcraft não limita os seus direitos legais enquanto consumidor (reparo ou substituição, redução do valor ou rescisão, indemnização por perdas e danos).

As reclamações de garantia deverão ser endereçadas a:
wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Alemanha

Declaração de conformidade segundo a Directiva Máquinas 2006/42/EG, anexo II A

Pela presente a firma wolcraft GmbH em D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, declara que este produto (MASTER cut 2600) corresponde à Directiva Máquinas 2006/42/CE.
TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001
Em conformidade com as seguintes normas: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Pessoa autorizada para assinar a Declaração de Conformidade e para compor a documentação técnica.
(Direção; wolcraft GmbH)

INDLEDNING

ADVARSEL: Læs alle sikkerhedsanvisninger, instruktioner, billedtekster og tekniske data, som fulgte med **MASTER cut 2600** og de anvendte elværktøjer. Overholdes sikkerhedsanvisningerne og de efterfølgende instruktioner ikke, kan det føre til elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser. **Opbevar alle sikkerhedsanvisninger og instruktioner for fremtiden.**

Det i sikkerhedsanvisningerne anvendte begreb „elværktøj“ betyder eldrevne elværktøjer (med strømledning).

1. LEVERINGSOMFANG

Tag MASTER cut 2600 ud af kassen, og kontrollér, om alt det viste indhold er til stede. (billede 1A og billede 1B).

2. GRUNDMONTERING

2.1 Bordopbygning: Læg bordet på et jævnt, rent underlag (billede 2.A). Løsn begge excenterhåndtag, og klap det højre par ben op indtil anslag. Luk derefter begge excenterhåndtag igen (billede 2.B). Løsn de fire excenterhåndtag, og klap det venstre par ben op indtil anslag. Luk derefter alle fire excenterhåndtag igen (billede 2.C). Stil bordet på benene, og justér efter behov bordet ved at dreje på højdeindstillingen (billede 2.D).

OBS! Pas på ikke at klemme dine hænder ved ud- og sammenklapning af bordet samt ved brug af maskinpladen.

2.2 Beskyttelsesskærm: Montér først beskyttelsesskærmens enkeltdele (billede 2.E). Skub holderen til beskyttelsesskærmen i aluminiumsprofilen, og positionér beskyttelsesskærmen over savespalten, så det forreste savespalteområde overlappes. Spænd excenterhåndtaget fast (billede 2.F).

2.3 Aktiveringsklemme: Fastgør snoren på aktiveringsklemmen og den anden af på bordets hjørneprofil (billede 2.G).

OBS! Vær opmærksom på, at snoren kun må være lang nok til, at aktiveringsklemmen løsner sig automatisk fra elværktøjet, når maskinpladen tages ud.

2.4 Skruehage til opbevaring: Skru de tre holdere løst sammen. Skub derefter holderne ind i føringen, og placér dem i en egnet afstand. Spænd kontramøtrikkerne fast. Hæng skydestokken og/eller ikke-nødvendige tilbehørsdele på skruehagen (billede 2.H).

2.5 Parallelslag eller vinkelanslag som option!

Parallelslag: Montér begge anslagsholdere på det lange aluminiumsanslag. Sæt anslaget på bordets aluminiumsprofil, og luk de to excenterhåndtag (billede 2.I). Montér begge skruer, underlægsskiver og firkantmøtrikker løst på anslaget (billede 2.J). Skub det korte aluminiumsanslag (1.15) på de to firkantmøtrikker, og spænd derefter skrueerne (billede 2.K)

Vinkelanslag: Skub anslaget løst i føringsnoeten, og montér som vist skruer, underlægsskiver og møtrikker løst, og sæt dem i vinkelanslaget (billede 2.L). Skub aluminiumsanslaget (1.15) på firkantmøtrikkerne. Spænd derefter begge skruer.

OBS! Ved materialetrykkelser på mindst 15 mm i højden skal aluminiumsanslaget monteret på højkant som vist (billede 2.M). Ved materialetrykkelser op til en maksimal højde på 15 mm skal aluminiumsanslaget monteres fladt som vist (billede 2.N)

Bemærk: Aluminiumsprofilen (1.15) kræves både til montering af vinkelanslaget samt til montering af parallelslaget. Det er ikke tilladt med samtidig anvendelse af vinkelanslaget og parallelslaget.

2.6 Spændeblokke: Montér de to små spændeblokke på bordets korte side og de to store spændeblokke på bordets lange side (billeder 2.O - 2.S). Benyt den medfølgende unbrakonøgle, der nemt og praktisk kan opbevares i en af de små spændeblokke efter monteringen. Montér derefter de to store spændeblokke på bordets lange side. De fire medfølgende spændebeslag kan sættes i holderne på de store spændeblokke på siden ved transport og opbevaring (billeder 2.T - 2.W).

3. ANVENDELSE AF SIKKERHEDSAFBRYDEREN

Montér sikkerhedsafbryderen på maskinbordet som afbildet (billede 3.A).

Tilslutning til strømforsyningen: Sæt apparatstikket i sikkerhedsafbryderen, og sæt forlængerkablet (medfølger ikke) fra sikkerhedsafbryderen i stikdåsen (billede 3.B)

OBS! Tryk først på termoafbryderen før første ibrugtagning! Tryk derefter på den røde knap (OFF) på sikkerhedsafbryderen.

Fastgør aktiveringsklemmen på det monterede apparat. Tryk på den grønne knap (ON), og kontrollér maskinens friløb i spalteindlægget. Tryk derefter på den røde knap (OFF) igen. I tilfælde af en strømafbrydelse som følge af overspænding skal der først trykkes på termoafbryderen efter en ventetid på 5 - 10 minutter. Tryk derefter på ON-kontakten (billeder 3.C - 3.E)

OBS! Træk altid stikket ud af stikkontakten, når bordet ikke er i brug/klappes sammen!

4. MONTERING AF DEN HÅNDHOLDTE RUNDSAV

4.1 Udtagning af maskinpladen: Løft først spalteindlægget på udsparingen for at frigøre den en smule som vist. Træk derefter spalteindlægget i pilens retning. Tag nu spalteindlægget ud (billeder 4.A og 4.B). Løsn maskinpladens fire skruer. Løft nu maskinpladen ud på indhakkets, og tag den ud (billeder 4.C til 4.E). Sæt spalteindlægget til de håndholdte rundsave (1.3) i igen, indstil det går i hak. Det andet spalteindlæg (1.4) er nødvendigt til stiksav hhv. overfræsere (billede 4.F).

OBS! De to spalteindlæg skal altid fjernes, før maskinpladen afmonteres!

OBS! Maskinpladen hhv. de to spalteindlæg i punkt 4.1 skal tages ud ved hvert skift af apparat!

4.2 Anvendelige håndholdte rundsave: Kontrollér de maks. mål for din håndholdte rundsavs grundplade (billede 4.G). Anvend kun håndholdte rundsave med spalteknav med maks. savklingediameter 200 mm og maks. skæredybde 70 mm.

OBS! Anvendelsen af håndholdte rundsave uden spalteknav beskrives i punkt 12!

Montering og justering af den håndholdte rundsav: Sæt maskinpladen med isat spalteindlæg i bordudsparingen som vist (billede 4.H). Løsn den håndholdte rundsavs skæredybdelåsesystem, og træk beskyttelsesskærmen tilbage. Sæt den håndholdte rundsav midt på spalteindlæggets udsparing. Kør den håndholdte rundsavs skæredybdelåsesystem ud, og spænd skæredybdelåsesystemet (billede 4.I).

OBS! Kontrollér nu endnu engang rundsavsklingens friløb og at savklingen er justeret parallelt med maskinpladen i forbindelse med justeringen. Den parallelle afstand fra rundsavsklingens indtil maskinpladens yderkant bør være ca. 103 mm (billede 4.J), så savklingen ligger på samme linje som med markeringen på maskinpladen.

4.3 Håndholdte rundsave med smal grundplade (afstand fra savklingsens midte til grundpladens yderkant under 128 mm): Montér nu de seks sideanslag på en sådan måde, at alle sideanslag er i fuld kontakt med hele fladen på maskinens grundplade. De to bageste anslag i længderetning fungerer som stopanslag for rundsaven i saveretningen for at sikre, at rundsaven forbliver i position, når den er i omdrejninger (billede 4.K).

Bemærk: Sideanslagenes 6 møtrikker må ikke spændes for stramt, da dette kan medføre, at maskinpladen slår sig en smule.

Efterfølgende skal du som vist montere de fire spændeklør på den lange side af den håndholdte rundsav (billede 4.L).

4.4 Håndholdte rundsave med bred grundplade (afstand fra savklingsmidten indtil grundpladens yderkant større end 128 mm): Justér den håndholdte rundsav efter maskinpladen som beskrevet ovenfor. Montér anslagene med spændeklørerne som vist i „detalje Z“. Montér derefter de to lange sideanslag som vist i „detalje X og Y“. De to lange sideanslag fungerer samtidigt som stopanslag til den håndholdte rundsav (billede 4.M).

OBS! Kontrollér nu endnu engang rundsavsklingens friløb, og om savklingen er justeret parallelt med maskinpladen under justeringen. I givet fald skal den håndholdte rundsav indstilles på ny.

4.5 Isætning af maskinpladen: Løft først spalteinlægget på udsparingen for at frigøre den en smule som vist. Træk derefter spalteinlægget i pilens retning. Tag nu spalteinlægget ud (billede 4.N). Sæt maskinpladen i midten i arbejdspladens udsparing (billede 4.O). Montér de 4 skruer som vist. Maskinpladen justeres i den forbindelse midt i forhold til arbejdspladen (billede 4.P). Sæt spalteinlægget i igen (billede 4.Q).

4.6 Indstilling af maskinpladen: Maskinpladen kan ved behov finjusteres i højden i forhold til arbejdspladen. I den forbindelse kan de fire isatte unbrakoskruer justeres i højden. Derudover kan man også justere de to ekstra indstillingsskruer under arbejdspladen. Løsn begge kontramøtrikker, og justér maskinpladen med de to indstillingsskruer i højden, så de flugter med arbejdspladen. Spænd derefter kontramøtrikkerne. Før du påbegynder arbejdet, skal du altid kontrollere, om kontramøtrikkerne er spændt til (billeder 4.R og 4.S).

5. STATIONÆR SAVNING MED DEN HÅNDHOLDTE RUNDSAV (FUNKTIONEN BORDRUNDSAV) - 90° SKÆRINGER

OBS! Arbejd altid med sikkerhedsskærmen, og anvend støvudsugningen på beskyttelseskærmen.

OBS! Sørg altid for at holde begge dine hænder på forsvarlig afstand af savklingen (fare for personskade). Ved smalle emner man altid anvende skydestokken.

OBS! Tilslut altid den håndholdte rundsav på sikkerhedsafbryderen (se punkt 3).

5.1 Savning med parallelanslag: Montér det korte aluminiumsanslag på det lange aluminiumsanslag. Løsn i den forbindelse de to unbrakoskruer, skub det korte aluminiumsanslag på de to firkantmøtrikker, og spænd derefter skruerne (billeder 5.A og 5.B). Justér parallelanslaget på den ønskede skærebredde med åbnede excenterhåndtag.

Ret dig efter markeringerne på bordets profiler for at justere parallelanslaget parallelt. Luk derefter begge excenterhåndtag igen.

OBS! Det korte aluminiumsanslag må maks. skubbes i indtil afslutningen af runsavsklingen, så man undgår tilbageslag fra emnet, når der saves (billede 5.B).

Forbind enden af støvsugerslangen med beskyttelseskærholderen. Fastgør støvsugerslangen med velcrobånd på beskyttelseskærholderen. Fastgør aktiveringsklemmen på den håndholdte rundsavs afbryder. Sæt derefter apparat- og strømstikket i sikkerhedsafbryderen (billede 5.C). Tænd for den håndholdte rundsav på sikkerhedsafbryderen.

Skub emnet i pilens retning mod savklingen, indtil emnet er savet helt igennem. Sluk den håndholdte rundsav igen på sikkerhedsafbryderen efter savningen (billede 5.D). Ved smalle emner skal den medleverede skydestok altid anvendes (billede 5.E). Overhold de maksimale emnebredder som oplyst (billede 5.F). Efter behov kan parallelanslaget også monteres fra venstre side af rundsavsklingen. I den forbindelse skal skrueføringen forskydes en hulrække, og det korte aluminiumsanslag monteres igen (billede 5.G).

OBS! Det korte aluminiumsanslag må maks. skubbes i indtil afslutningen af runsavsklingen, så man undgår tilbageslag fra emnet, når der saves.

5.2 Savning med vinkelanslag: Skun vinkelanslaget ind i føringsnoten (billede 5.H). Sørg for, at anslags sorte ende er så tæt på beskyttelseskærmen som muligt for at sikre, at skærmen kan løftes (billede 5.I). Træk nu vinkelanslaget tilbage, og læg emnet ind mod vinkelanslaget. Tænd for den håndholdte rundsav på sikkerhedsafbryderen. Skub emnet på vinkelanslaget i pilens retning mod savklingen som vist (billede 5.J), indtil emnet er savet helt igennem. Efterfølgende slukkes rundsaven igen via sikkerhedsafbryderen. Med vinkelanslaget kan der saves emner i en vinkel på 0° – 60°. Løsn i den forbindelse håndskruen, indstil den ønskede vinkel, og spænd håndskruen til igen (billede 5.K).

6. STATIONÆR SAVNING MED DEN HÅNDHOLDTE RUNDSAV (FUNKTIONEN BORDRUNDSAV) - VERTIKALE GERINGSNIT

OBS! Af- og påmonteringen af maskinpladen og spaltekiven beskrives i punkt 4. Montering gælder for alle apparater, der skal monteres!

Vertikale geringssnit: Ved vertikale geringssnit skal rundsaven justeres på ny. Træk beskyttelseskærmen til den håndholdte rundsav tilbage, kød ud til den håndholdte rundsavs maksimale skæredybde, og sæt maskinen centrert på spalteinlæggets savespalte. Indstil den ønskede vinkel. Vær altid opmærksom på savklingsens friløb i spalteinlægget og om savklingen er justeret parallelt i forhold til maskinpladen. Justér evt. den håndholdte rundsav på ny (billeder 6.A - 6.C). Montér de fire sideanslag og to stopanslag i saveretningen. Montér derefter de fire spændeklør fast som vist (billede 6.D).

Bemærk: Ved behov skal sikkerhedsskærmen justeres i siden, så savklingen kan dreje frit og med tilstrækkelig afstand under sikkerhedsskærmen.

7. MONTERING AF STIKSAV

OBS! Af- og påmonteringen af maskinpladen og spaltekni- ven beskrives i punkt 4. Monteringen gælder for alle apparater, der skal monteres.

Sæt spaltein- dlægget til stiksav i maskinpladen (billede 7.A). Justér stiksaven på maskinpladen på en sådan måde, at savklingen kører i midten af saveåbningen (billede 7.B). Montér nu stiksaven som vist (billede 7.C). Montér maskinpladen, og kontrollér endnu engang stiksavsklingens friløb. Fastgør beskyttelsesskærmen i midten over stiksavsklingen (billede 7.D).

8. MONTERING AF KAP- OG GERINGSSAV

Der er mulighed for at montere en kap- og geringssav på bordet ved hjælp af de medfølgende monteringskruer. Placér kap- og geringssaven midt på bordet med monteringsborehullerne over begge lange huller i bordpladen. Fastgør nu kap- og geringssaven. Til dette skal skrue- rne og de fire små mellemlægsskiver stikkes gennem monteringsborehullerne oppe fra og gennem bordpladerne. Fastgør nede fra med de store mellemlægsskiver og møtrikker (billede 8).

OBS! Kap- og geringssaven skal fastgøres på bordet med mindst to monteringskrue- re, fire skiver og to møtrikker. Hvis monteringsboringerne for saven ikke passer med de lange huller i bordpladen, må kap- og geringssaven ikke anvendes.

9. ANVENDELSE AF SPÆNDEBLOKKENE

Du har mange muligheder for at fiksere emnet med de medfølgende spændeblokke (billede 9).

10. TRANSPORT

Fjern alle løse dele fra bordet i forbindelse med transport. Klap derefter bordet sammen, og transportér den som vist (billede 10).

11. RENGØRING

- **Prpduktet må ikke sprøjtes med vand.** Der er fare for elektrisk stød, hvis der trænger vand ind i elværktøjet, og bordets arbejdsplade kan blive beskadiget.
- **ADVARSEL! Fare for kvæstelser, hvis elværktøjet starter uventet.** Træk stikket ud af stikdåsen, før du rengør maskinbordet eller elværktøjet.

Rengøring af maskinbord og elværktøj

- **OBS! Produktbeskadigelse som følge af manglende rengøring.** Rengør produktet efter hver brug.
- **OBS! Produktbeskadigelse som følge af aggressive opløsnings- eller rengøringsmidler.**
- Fjern støv og spænder med en håndkost eller en støvsuger efter hver brug.
- Rens elværktøjets ventilationsåbninger med en fnugfri klud.

12. OPBEVARING

Bordet kan stilles på spændeblokkene, så det ikke fylder så meget under opbevaringen (billede 11).

Bemærk: På siderne 22 til 24 kan du finde tilbehør og reservedele, der skal købes separat.

13. SPECIALTILBEHØR TIL MASTER cut 2600 TO EKSTRA MONTERBARE SPALTEKNIVE, ART. NR. 6916000 OG 6917000 TIL ANVENDELSE AF RUNDSAVE UDEN SPALTEKNIV

OBS! Det her beskrevne specialtilbehør må kun anvendes sammen med MASTER cut 2600.

OBS! Funktionen og betjeningen af dette specialtilbehør beskrives efter følgende og vises i betjeningsvejledningen fra side 25 i del 1.

KORREKT BRUG

De to ekstra spaltekni- ve muliggør anvendelse af rundsave uden spaltekni- v.

Spaltekni- ven 6916000 er beregnet til anvendelse af håndholdte rundsave med rundsavklinger med en maks. diameter på 159 mm og en skærebredde på mindst 2,4 mm og op til maks. 2,8 mm. Spaltekni- ven 6917000 er beregnet til anvendelse af håndholdte rundsave med rundsavklinger med en diameter fra min 160 mm til maks. 200 mm, en skærebredde på mindst 2,4 mm og op til maks. 2,8 mm og en maks. skæredybde på 66 mm.

OBS! Ved anvendelse af specialtilbehøret skal bestemmelserne i de generelle sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsdatabladene til rundsave og den originale betjeningsvejledning til rundsave uden spaltekni- v overholdes!

SPALTEKNIV ART.NR. 6916000 UND 6917000

Artiklen spaltekni- v 6916000 omfatter komponenterne: 1x spaltekni- v (til en maks. diameter for rundsavklingen på 159 mm), 1x holdebolt med spændehylse (lang udførelse), 1x indstillingslære (billede 12.1).

Artiklen spaltekni- v 6917000 omfatter komponenterne: 1x spaltekni- v (til rundsavklingediameter fra min. 160 mm til maks. 200 mm), 1x holdebolt med spændehylse (kort udførelse), 1x indstillingslære (billede 12.2).

OBS! I det følgende beskrives kun monteringen og funktionen af spaltekni- ven art.nr. 6916000 til håndholdte rundsave med en maks. rundsavklingediameter på 159 mm. Monteringen og funktion af spaltekni- ven art.nr. 6917000 til håndholdte rundsave med en maks. rundsavklingediameter fra min. 160 mm til maks. 200 mm er identisk.

Bemærk: De to spaltekni- ve er formonteret ved leveringen.

Løsn den forreste omløbermøtrik indtil halvdelen. Spænd den beageste omløbermøtrik som vist (billede 12.A). Skub holdebolt- en med den løst monterede spændehylse i maskinpladen indtil sikkerhedsholderen (billede 12.B). Sæt spaltekni- ven i holdeboltens holdebolt (billede 12.C). Drej spaltekni- ven, så den er indstillet på 0°. Spænd derefter spændehylsen fast (billede 12.D). Vend maskinpladen, og sæt den i arbejdspladens udsparring (billede 12.E).

Montering og justering af den håndholdte rundsav med monteret spaltekni- v:

Løsn den håndholdte rundsavs skæredybdelåsesystem, og træk beskyttelsesskærmen tilbage. Sæt den håndholdte rundsav midt på spaltein- dlæggets udsparring. Kør den håndholdte rundsavs skæredybdelåsesystem ud, og spænd skæredybdelåsesystemet (billede 12.F).

OBS! Kontrollér nu endnu engang rundsavsklingens friløb og at savklingen er justeret parallelt med maskinpladen i forbindelse med justeringen.

Justering af rundsavsklingen i forhold til spaltekni­ven: Løsn holdeboltens spændehylse. Skub nu indstillingslæren med spaltekni­ven frem til rundsavsklingen. Indstillingslæren skal skubbes mellem to tænder på rundsavsklingen som vist. Drej evt. rundsavsklingen en smule. Dermed garanteres en afstand mellem rundsavsklingen og spaltekni­ven på min. 3 mm til maks. 8 mm. Spænd den forreste omløbermøtrik (billede 12.G). Derved justeres rundsavsklingen sammen med spaltekni­ven.

Monter som den håndholdte rundsav på maskinpladen som vist (billede 12.H).

Bemærk: Hvis afstanden fra savklingsens midte til den yderste kant på rundsavens grundplade er større end 128 mm, skal de to lange sideanslag anvendes ved monteringen. Læs og overhold arbejdsanvisningerne i denne betjeningsvejledning til montering af bredere grundplader i forbindelse med rundsave (billede 4.4).

Indbygning af maskinplade med monteret håndholdt rundsav og spaltekni­v: Vend maskinpladen. Løsn holdeboltens spændehylse, og løsn den forreste omløbermøtrik til indstillingslæren (billede 12.I). Tag derefter spaltekni­ven og holdebolten ud (billede 12.J). Fjern spaltein­dlægget (billede 12.K). Sæt maskinpladen i arbejdspladen, og fastgør den med fire skruer (billede 12.L). Sæt spaltein­dlægget i igen (billede 12.M). Monter først holdebolten, og sæt spaltekni­ven i holdeboltens holdenot, indstil indstillingslæren sidder korrekt mellem to tænder på rundsavsklingen (billede 12.N). Spænd den forreste omløbermøtrik, og spænd derefter holdebolten (billede 12.O). Fjern indstillingslæren (billede 12.P).

OBS! Kontrollér nu endnu engang, om rundsavsklingen er justeret i forhold til spaltekni­ven, og om afstanden mellem rundsavsklingen og spaltekni­ven er på min. 3 mm til maks. 8 mm. Ellers skal spaltekni­ven og den håndholde rundsav justeres på ny.

OBS! Før du påbegynder arbejdet, skal du altid kontrollere, at spaltekni­ven og alle fastgørelsesdelene er spændt til.

Skæredybdejustering: Hvis du ændrer den håndholdte rundsavskæredybde, skal spaltekni­ven også justeres i højden for at garantere en sikkerhedsafstand fra min. 3 mm til maks. 8 mm fra rundsavsklingen. Løsn spaltekni­ven med unbrakonøglen. Indstil den ønskede skæredybde for rundsaven. Spænd skæredybdelåsesystemet. Monter og placér indstillingslæren sammen med spaltekni­ven som beskrevet. Fjern indstillingslæren efter indstillingen.

Vertikale geringsnit

I forbindelse med vinkelskæringen ved monteret spaltekni­v skal du løsne spændehylsen til holdebolten og trække spaltekni­ven lidt ud. Spænd spændehylsen igen, og løsn den forreste omløbermøtrik til indstillingslæren (billede 12.Q). Vend maskinpladen, og sæt den i arbejdspladens udsparring (billede 12.R). Indstil den ønskede vinkel for den håndholdte rundsav. Løsn den håndholdte rundsavskæredybdelåsesystem, og træk beskyttelsesskærmen tilbage. Sæt den håndholdte rundsav midt på spaltein­dlæggets udsparring. Kør den håndholdte rundsavskæredybdelåsesystem ud, og spænd skæredybdelåsesystemet (billede 12.S).

OBS! Kontrollér nu endnu engang rundsavsklingens friløb og at savklingen er justeret parallelt med maskinpladen i forbindelse med justeringen.

Justering af rundsavsklingen i forhold til spaltekni­ven: Løsn holdeboltens spændehylse. Drej derefter spaltekni­ven parallelt med den forindstillede rundsavsklinge. Skub nu indstillingslæren med spaltekni­ven frem til rundsavsklingen. Indstillingslæren skal skubbes mellem to tænder på rundsavsklingen som vist. Drej evt. rundsavsklingen en smule. Dermed garanteres en afstand mellem rundsavsklingen og spaltekni­ven på min. 3 mm til maks. 8 mm. Spænd den forreste omløbermøtrik (billede 12.T). Derved justeres rundsavsklingen sammen med spaltekni­ven.

Monter som den håndholdte rundsav på maskinpladen som vist (billede 12.U).

Indbygning af maskinplade med monteret håndholdt rundsav og spaltekni­v: Vend maskinpladen. Løsn holdeboltens spændehylse, og løsn den forreste omløbermøtrik til indstillingslæren (billede 12.V). Tag derefter spaltekni­ven og holdebolten ud (billede 12.W). Fjern spaltein­dlægget (billede 12.X). Sæt maskinpladen i arbejdspladen, og fastgør den med fire skruer (billede 12.Y). Sæt spaltein­dlægget i igen (billede 12.Z). Monter først holdebolten, og sæt spaltekni­ven i holdeboltens holdenot, indstil indstillingslæren sidder korrekt mellem to tænder på rundsavsklingen (billede 12.a). Spænd den forreste omløbermøtrik, og spænd derefter holdebolten (billede 12.b). Fjern indstillingslæren (billede 12.c).

OBS! Kontrollér nu endnu engang, om rundsavsklingen er justeret i forhold til spaltekni­ven, og om afstanden mellem rundsavsklingen og spaltekni­ven er på min. 3 mm til maks. 8 mm. Ellers skal spaltekni­ven og den håndholde rundsav justeres på ny.

OBS! Før du påbegynder arbejdet, skal du altid kontrollere, at spaltekni­ven og alle fastgørelsesdelene er spændt til.

OBS! Overhold altid de angivne mål for grundpladen til din håndholdte rundsav ved vinkelskæringer. Den håndholdte rundsav må ikke benyttes til vinkelskæringer, hvis grundpladen under monteringen er højere i siden end maskinpladen ved vinkelskæringer.

Bemærk: Følg den andre anvisninger til stationær savning i punkterne 5 og 6.

Garantierklæring

Kære gør det selv-kvinde og kære gør det selv-mand
 Du har købt et kvalitetsprodukt fra wolcraft, som vil gøre dine
 gør det selv-projekter til en leg. Produkter fra wolcraft lever
 op til de højeste tekniske standarder og gennemgår omfattende
 og intensive udviklings- og testfaser, før de lander i handelen.
 Den høje kvalitetsstandard sikres ved hjælp af løbende kontroller
 og regelmæssige test under serieproduktionen. Solid og innovativ
 teknologi og grundige kvalitetskontroller giver dig den fornødne
 sikkerhed til at kunne træffe den rigtige købsbeslutning. Hvis det
 indkøbte wolcraft-produkt kun anvendes til gør det selv-arbejde,
 yder vi 10 års garanti fra købsdatoen. Garantien dækker kun
 skader på selve købsgenstanden, og her kun sådanne skader,
 der skyldes materiale- og fabrikationsfejl. Garantien dækker ikke
 mangler og skader, der skyldes uhensigtsmæssig betjening eller
 manglende vedligeholdelse. Garantien dækker heller ikke normal
 slitage samt mangler og skader, som kunden havde kendskab til
 ved aftalens indgåelse. Garantikrav kan kun gøres gældende ved
 fremvisning af faktura/købsbevis. Den af wolcraft ydede garanti
 indskrænker ikke dine lovbestemte rettigheder som forbruger
 (berigtigelse, ophævelse eller afslag, skadeserstatning
 eller refundering af omkostninger).

Garantikrav skal stiles til:

wolcraft GmbH
 Wolffstraße 1
 56746 Kempenich
 Tyskland

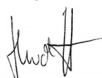
EU-konedirektiivin 2006/42/EU, liitteen II A mukainen vaatimustenmukaisuustodistus

Täten firma wolcraft GmbH, D-56746 Kempenich, vakuuttaa,
 että tämä tuote (Master cut 2600) vastaa konedirektiivin
 2006/42/EU antamia vaatimuksia.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431
 Nürnberg. BM: 60153048 0001

Yhdenmukainen seuraavien standardien kanssa:
 DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Yhteensopivuustodistuksen allekirjoittamiseen ja teknisten
 asiakirjojen laatimiseen valtuutettu henkilö.
 (Yrityksen johto; wolcraft GmbH)

INLEDNING

VARNING: Läs alla säkerhetsanvisningar, anvisningar, illustrationer och tekniska data som levereras med MASTER cut 2600 samt elverktygen som används. Underlåtenhet att följa nedanstående anvisningar kan leda till elektriska stötar, brand och/eller svåra skador. Spara alla säkerhetsanvisningar och anvisningar för framtida bruk.

Begreppet "elverktyg" som används i säkerhetsanvisningarna avser elverktyg som drivs via elnätet (med nätsladd).

1. LEVERANSOMFATTNING

Packa upp MASTER cut 2600 ur kartongen och kontrollera att alla delar finns och överensstämmer med delarna på bilderna (bild 1A och bild 1B).

2. GRUNDLÄGGANDE MONTERING

2.1 Montera bordet: Lägg bordet på en jämn och ren yta (bild 2.A). Lossa båda excenterspakarna och fäll upp det högra benparet till anslaget. Lås därefter båda excenterspakarna igen (bild 2.B). Lossa de fyra excenterspakarna och fäll upp det vänstra benparet till anslaget. Lås därefter alla fyra excenterspakarna igen (bild 2.C). Ställ bordet på benen och justera bordet vid behov genom att vrida på höjdställningen (bild 2.D).

OBSERVERA! Var försiktig så att händerna inte fastnar när bordet fälls upp eller ihop eller när maskinplattan monteras.

2.2 Skyddskåpa: Montera först skyddskåpans enskilda delar (bild 2.E). Skjut in fästet för skyddskåpan i aluminiumprofilen och placera skyddskåpan över sågspalten så att denna täcker sågspaltens främre område. Dra åt excenterspaken (bild 2.F).

2.3 Inkopplingsklämma: Knyt fast ena änden av snöret i inkopplingsklämman och den andra änden i bordets hörnprofil (bild 2.G).

OBSERVERA! Se till att snöret inte är längre än att inkopplingsklämman lossnar automatiskt från elverktyget när maskinplattan avlägsnas.

2.4 Skruvhakar för förvaring: Skruva ihop de tre fästena löst. Skjut sedan in hållaren i styrningen och placera den på lämpligt avstånd. Dra åt stoppmuttrarna. Häng skjutstocken och/eller tillbehör som inte behövs på skruvhakarna (bild 2.H).

2.5 Parallellanslag eller som alternativ vinkelanslag!

Parallellanslag: montera de båda slädarna på det långa aluminiumanslaget. Placera anslaget på bordets aluminiumprofil och stäng de båda excenterspakarna (bild 2.I). Montera båda skruvarna, underläggsskivorna och fyrkantsmuttrarna löst på anslaget (bild 2.J). Skjut in aluminiumanslaget (1.15) på de båda fyrkantsmuttrarna och dra sedan åt skruvarna (bild 2.K)

Vinkelanslag: skjut in vinkelanslaget i styrskenan och montera skruvar, underläggsskivor och muttrar löst och sätt in dem i vinkelanslaget (bild 2.L). Skjut aluminiumanslaget (1.15) på fyrkantsmuttrarna. Dra sedan åt de båda skruvarna.

OBSERVERA! För materialtjocklekar på minst 15 mm måste aluminiumanslaget monteras upprätt enligt bilden (bild 2.M). För materialtjocklekar på minst 15 mm måste aluminiumanslaget monteras upprätt enligt bilden (bild 2.N)

OBS: Aluminiumprofilen (1.15) krävs både för montering av vinkelanslaget och för montering av parallellanslaget. Det är inte tillåtet att använda vinkelanslaget och parallellanslaget samtidigt.

2.6 Spännblock: Montera de två små spännblocken på bordets kortsida (bilder 2.O - 2.S). Använd den medföljande insexnyckeln som kan förvaras lättåtkomligt i ett av de små spännblocken efter monteringen. Montera sedan de båda stora spännblocken på bordets långsida. De fyra medföljande spännklorna kan sättas i på sidan i hållarna på de stora spännblocken, för transport och förvaring (bilder 2.T - 2.W).

3. ANVÄNDNING AV SÄKERHETSBRYTAREN

Montera säkerhetsbrytaren på maskinbordet, enligt bilden (bild 3.A).

Anslutning till strömförsörjning: Sätt i maskinens stickpropp i säkerhetsbrytaren och förlängningskabeln (medföljer inte leveransen) från säkerhetsbrytaren i eluttaget (bild 3.B)

OBSERVERA! Tryck på termobrytaren innan du slår på maskinen för första gången! Tryck sedan på den röda knappen (FRÅN/AUS) på säkerhetsbrytaren.

Fäst sedan inkopplingsklämman på den monterade enheten. Tryck på den gröna knappen (TILL/EIN) och kontrollera att maskinen rör sig obehindrat i spaltinlägget. Tryck sedan återigen på den röda knappen (FRÅN/AUS). Vid ett strömavbrott på grund av överspänning, tryck på termobrytaren först efter 5–10 minuter. Tryck sedan på TILL/EIN-brytaren (bilder 3.C - 3.E)

OBSERVERA! Dra alltid ut nätkontakten när bordet inte används/ska fällas ihop!

4. MONTERING AV HANDCIRKELSÅG

4.1 Demontering av maskinplatta: Lyft först upp spaltinlägget en aning i ursparningen, enligt bilden, för att lossa spärren. Dra sedan spaltinlägget i pilens riktning. Ta nu bort spaltinlägget (bild 4.A och 4.B). Lossa maskinplattans fyra skruvar. Lyft maskinplattan i greppöppningen och ta av den (bild 4.C till 4.E). Sätt tillbaka spaltinlägget för handcirkelsågar (1.3) igen, tills det hakar i. Det andra spaltinlägget (1.4) krävs för sticksågar och för överhandsfräsar (bild 4.F).

OBSERVERA! De båda spaltinläggen måste alltid avlägsnas innan maskinplattan tas bort!

OBSERVERA! Anvisningen för avlägsnandet av maskinplattan resp. båda spaltinläggen i punkt 4.1, måste följas varje gång enheterna byts ut!

4.2 Handcirkelsågar som kan användas: Kontrollera de maximala måtten för bottenplattan på din handcirkelsåg (bild 4.G). Använd bara handcirkelsågar med klyvkiel, med max. 200 mm i sågbladsdiameter och max. 70 mm i snittdjup.

OBSERVERA! Användningen av handcirkelsågar utan klyvkiel beskrivs i punkt 12!

Montering och riktningsjustering av handcirkelsågen:

Placera maskinplattan med ilagt spaltinlägg i bordets ursparning, enligt bilden (bild 4.H). Lossa snittdjupsspärren på handcirkelsågen och dra tillbaka den rörliga skyddskåpan. Placera handcirkelsågen i mitten av spaltinlägget på ursparningen. Skjut ut handcirkelsågen till maximalt snittdjup och dra åt snittdjupsspärren (bild 4.I).

OBSERVERA! Kontrollera nu igen att cirkelsågbladet löper fritt och att sågbladet är inriktat parallellt med maskinplattan vid inriktningen. Det parallella avståndet i sidled från cirkelsågbladet till maskinplattans ytterkant bör vara cirka 103 mm (bild 4.J) så att sågbladet ligger i linje med markeringen på maskinplattan.

4.3 Handcirkelsågar med en smal bottenplatta (avstånd från sågbladets mitt till bottenplattans ytterkant mindre än 128 mm): Montera de sex sidoanslagen så att alla sidoanslagen ligger plant mot maskinens bottenplatta. De båda bakre anslagen i längsriktning fungerar som stoppanslag för handcirkelsågen i sågriktning, för att garantera säker fixering av handcirkelsågen (bild 4.K).

OBS: Dra inte åt de 6 muttrarna på sidoanslagen för hårt eftersom maskinplattan då kan förskjutas en aning.

Montera sedan de fyra spännjärnen enligt bilden på den långa sidan av bottenplattan på din handcirkelsåg (bild 4.L).

4.4 Handcirkelsågar med en bred bottenplatta (avstånd från sågbladets mitt till bottenplattans ytterkant är större än 128 mm): Rikta in handcirkelsågen på maskinplattan enligt beskrivningen ovan. Montera anslaget med spännjärnen enligt "Detalj Z" som på bilden. Montera de båda långa sidoanslagen enligt "Detalj Z och Y". De båda långa sidoanslagen fungerar samtidigt som stoppanslag för handcirkelsågen (bild 4.M).

OBSERVERA! Kontrollera nu igen att cirkelsågbladet löper fritt, och vid justeringen att sågbladet är inriktat parallellt med maskinplattan. Eventuellt måste handcirkelsågens position justeras om.

4.5 Sätta i maskinplattan: Lyft först lite spaltinläggets ursparning för att lossa spärren, enligt bilden. Dra sedan spaltinlägget i pilens riktning. Avlägsna nu spaltinlägget (bild 4.N). Sätt i maskinplattan i mitten på arbetsplattans ursparning (bild 4.O). Montera de 4 skruvarna enligt bilden. Maskinplattan riktar då in sig på mitten av arbetsplattan (bild 4.P). Sätt nu tillbaka spaltinlägget (bild 4.Q).

4.6 Inställning av maskinplatta: Vid behov kan maskinplattans höjd finjusteras för att komma i samma höjd som arbetsplattan. De fyra nedsänkta insexskruvarna kan justeras i höjddel för detta ändamål. Dessutom kan de två ytterligare ställskruvarna under arbetsplattan justeras. Lossa de båda stoppmuttrarna och använd de två ställskruvarna för att rikta in maskinplattan i jämnhöjd med arbetsplattan. Dra åt stoppmuttrarna igen. Innan du påbörjar något arbete, kontrollera alltid att stoppmuttrarna är ordentligt åtdragna (bild 4.R och 4.S).

5. STATIONÄR SÅGNING MED HANDCIRKELSÅG (FUNKTION HANDCIRKELSÅG) - 90° SNITT

OBSERVERA! Arbeta alltid med skyddskåpa och använd dammutsugning vid skyddskåpan.

OBSERVERA! Se till att båda händerna befinner sig på tillräckligt avstånd från cirkelsågsbladet (skaderisk). Använd alltid skjutstocken för smala arbetsstycken.

OBSERVERA! Anslut alltid handcirkelsågen till säkerhetsbrytaren (se punkt 3).

5.1 Sågning med parallellanslag: Montera det korta aluminiumslaget på det långa aluminiumslaget. För att göra detta, lossa de två insexskruvarna, skjut det korta aluminiumslaget på de två fyrkantiga muttrarna och dra sedan åt skruvarna (bild 5.A och 5.B). Rikta parallellanslaget med öppnade excenterspakar i önskad snittbredd. Använd markeringarna på bordets profiler för att rikta in parallellanslaget parallellt. Stäng därefter båda excenterspakarna.

OBSERVERA! Det korta aluminiumslaget får max. skjutas in till slutet av cirkelsågsbladet för att förhindra att arbetsstycket kastas bakåt vid sågning (bild 5.B).

Anslut änden till dammutsugningens slang med skyddskåpan hållare. Fäst dammutsugningens slang med kardborreband till skyddskåpan hållare. Fäst inkopplingsklämman på handcirkelsågens brytare. Anslut sedan enhets- och nätkontakten till säkerhetsbrytaren (bild 5.C). Slå på handcirkelsågen med säkerhetsbrytaren.

Skjut arbetsstycket i pilriktningen mot cirkelsågsbladet, till dess att arbetsstycket har sågats itu helt. Stäng sedan av handcirkelsågen via säkerhetsbrytaren efter sågningen (bild 5.D). För smala arbetsstycken ska den medföljande skjutstocken användas (bild 5.E). Iaktta de maximala arbetsstyckebredderna som anges (bild 5.F). Vid behov kan parallellanslaget även monteras till vänster om cirkelsågsbladet. För att göra detta måste skruvstyrningen förskjutas med en hålråd och det korta aluminiumslaget måste sedan monteras på nytt (bild 5.G).

OBSERVERA! Det korta aluminiumslaget får max. skjutas in till slutet av cirkelsågsbladet för att förhindra att arbetsstycket kastas bakåt vid sågning.

5.2 Sågning med vinkelanslag: skjut in vinkelanslaget i styrskenan (bild 5.H). Se till att anslaget svarta ände ligger så nära skyddskåpan som möjligt för att undvika att kåpan lyfts upp (bild 5.I). Dra nu tillbaka vinkelanslaget och lägg arbetsstycket mot vinkelanslaget. Slå på handcirkelsågen via säkerhetsbrytaren. Skjut arbetsstycket med vinkelanslaget i pilriktningen mot cirkelsågsbladet (bild 5), till dess att arbetsstycket har sågats itu helt. Stäng sedan av handcirkelsågen via säkerhetsbrytaren. Med vinkelanslaget kan du såga arbetsstycken i en vinkel av $0^\circ - \pm 60^\circ$. För att göra de, lossa på greppskruven för att ställa in önskad vinkel och skruva sedan åt den igen (bild 5.K).

6. STATIONÄR SÅGNING MED HANDCIRKELSÅG (FUNKTION BORDCIRKELSÅG) – VERTIKALA GERINGSNITT

OBSERVERA! Montering och demontering av maskinplattan och klyvkilen beskrivs exemplariskt i punkt 4. Monteringsbeskrivningen gäller för alla enheter som ska monteras!

Vertikala geringssnitt: Vid vertikala geringssnitt måste handcirkelsågens position justeras. Dra tillbaka den rörliga skyddskåpan på handcirkelsågen, skjut ut handcirkelsågen till maximalt snittdjup och placera maskinen i mitten av sågspringan på spaltinlägget. Ställ in önskad vinkel. Kontrollera därefter alltid att sågbladet löper obehindrat i spaltinlägget och att sågbladet är inriktat parallellt till maskinplattan. Eventuellt måste handcirkelsågens position justeras (bild 6.A - 6.C). Montera fyra sidoanslag och två stoppanslag i sågriktningen. Montera sedan fast de fyra spännjärnen, enligt bilden (bild 6.D).

OBS: Vid behov kan skyddskåpan justeras i sidled, så att sågbladet kan löpa obehindrat och med tillräckligt avstånd under skyddskåpan.

7. MONTERING STICKSÅG

OBSERVERA! Montering och demontering av maskinplattan och klyvkilen beskrivs exemplariskt i punkt 4. Monteringsbeskrivningen gäller för alla enheter som ska monteras.

Sätt i spaltinlägget för sticksågar i maskinplattan (bild 7.A). Placera sticksågen på maskinplattan så att sågbladet löper i mitten av sågöppningen (bild 7.B). Montera sedan sticksågen så som bilden visar (bild 7.C). Montera maskinplattan och kontrollera än en gång att sticksågbladet löper fritt. Fäst skyddskåpan på mitten av sticksågsbladet (bild 7.D).

8. MONTERING AV KAP- OCH GERINGSSÅG

Med de i leveransomfånget inkluderade fästskruvarna har du möjligheten att montera en kap- och geringssåg på bordet. Sätt kap- och geringssågen i mitten på bordet med monteringsborrhålen över bordsplattans två långhål. Fäst nu kap- och geringssågen. Stoppa härtill in skruvarna och de små underlagsskivorna uppifrån genom monteringsborrhålen och bordsplattan. Skruva fast med de stora underlagsskivorna och muttrarna underifrån (bild 8).

OBSERVERA! Kap- och geringssågen måste fästas på bordet med minst två fästskruvar, fyra skivor och två muttrar. Om kap- och geringssågens monteringsborrhål inte överensstämmer med bordsplattans långhål, får kap- och geringssågen inte användas.

9. ANVÄNDNING AV SPÄNNBLOCK

Med de fyra medföljande spännblocken har du många olika möjligheter att fästa ditt arbetsstycke (bild 9).

10. TRANSPORT

Avlägsna bordets alla lösa delar för transporten. Fäll sedan upp bordet och transportera det enligt bilden (bild 10).

11. RENGÖRING

- **Spruta inte av produkten med vatten.** Det finns risk för elektriska stötar p.g.a. att vatten tränger in i verktyget, och bordets arbetsplatta kan skadas.
- **WARNING! Risk för personsador på grund av att elverktyget oväntat startas.** Dra ut kontakten ur uttaget innan du rengör maskinbordet eller elverktyget.

Rengör maskinbord och elverktyg

- **OBSERVERA! Produktskador på grund av otillräcklig rengöring.** Rengör produkten efter varje användning.
- **OBSERVERA! Produktskada på grund av aggressiva lösningsmedel eller rengöringsmedel.**
- Avlägsna damm och spån efter varje användning med en handborste eller dammutsugning.
- Rengör elverktygets ventilationsöppningar med en luddfri trasa.

12. FÖRVARING

För förvaring kan bordet placeras på spännblockarna för att spara utrymme, enligt bilden (bild 11).

OBS: Du hittar separat tillgängliga tillbehör och reservdelar på sidorna 22 till 24.

13. SPECIALTILLBEHÖR FÖR MASTER cut 2600 TVÅ EXTRA MONTERBARA KLYVKILAR, ARTIKELNR 6916000 OCH 6917000 KAN ANVÄNDAS MED HANDCIRKELSÅGAR UTAN KLYVKILAR

OBSERVERA! Specialtillbehören som beskrivs här får uteslutande användas med MASTER cut 2600.

OBSERVERA! Specialtillbehörens funktion samt användningen beskrivs nedan och illustreras från sida 25 i del 1 i bruksanvisningen.

FÖRESKRIVEN ANVÄNDNING

Med de två klyvkilarna kan handcirkelsågar utan klyvkilar användas.

Klyvkil 6916000 kan användas tillsammans med handcirkelsågar med handcirkelsågblad med en diameter på max. 159 mm och en snittbredd på min. 2,4 mm och max. 2,8 mm.

Klyvkil 6917000 är avsedd för användning med handcirkelsågar med handcirkelsågblad med en diameter på min. 160 mm till max. 200 mm, en snittbredd på min. 2,4 mm till max. 2,8 mm samt ett snittdjup på max. 66 mm.

OBSERVERA! Innan du börjar använda specialtillbehören bör du läsa de allmänna säkerhetsanvisningarna, säkerhetsanvisningarna för handcirkelsågar och den ursprungliga bruksanvisningen för handcirkelsågen utan klyvkil!

KLYVKIL MED ARTIKELNR 6916000 OCH 6917000

Artikeln klyvkil 6916000 innehåller komponenterna: 1 klyvkil (för max. cirkelsågblad på max. 159 mm), 1 fästbult med spännhylsa (långt utförande), 1 ställbar tolk (bild 12.1).

Artikeln klyvkil 6917000 innehåller komponenterna: 1 klyvkil (för cirkelsågblad med en diameter på min. 160 mm till max. 200 mm), 1 fästbult med spännhylsa (kort utförande), 1 ställbar tolk (bild 12.2).

OBSERVERA! Nedan beskrivs montering och funktion av klyvkil med artikelnr 6916000 för handcirkelsågar med cirkelsågsblad med en diameter på max. 159 mm. För klyvkil med artikelnr 6917000 för handcirkelsågar med cirkelsågsblad med en diameter på min. 160 mm till max. 200 mm gäller samma monteringsanvisningar och funktion.

OBS: De båda klyvkilarna är förmonterade vid leveransen.

Lossa de främre lettrade muttrarna till hälften. Dra åt den bakre lettrade muttrarna, enligt bilden (bild 12.A). Skjut in fästbulten med den löst monterade spännhylsan i maskinplattan upp till säkerhetshållaren (bild 12.B). Stick in klyvkilen i fästbultens spår (bild 12.C). Vrid klyvkilen tills den är inställd på 0°. Dra sedan åt spännhylsan (bild 12.D). Vänd maskinplattan och placera den i ursparningen på arbetsplattan (bild 12.E).

Montering och inriktning av handcirkelsåg med monterad klyvkil:

Lossa snittdjupsspärren på handcirkelsågen och dra tillbaka den rörliga skyddskåpan. Placera handcirkelsågen i mitten av spaltinlägget på ursparningen. Skjut ut handcirkelsågens maximala snittdjup och dra åt snittdjupsspärren (bild 12.F).

OBSERVERA! Kontrollera nu igen att cirkelsågbladet löper fritt och att sågbladet är inriktat parallellt med maskinplattan vid inriktningen.

Inriktning av cirkelsågbladet till klyvkilen: Lossa fästbultens spännhylsa. Skjut nu den ställbara tolken med klyvkilen ända till cirkelsågbladet. Den ställbara tolken måste skjutas mellan två tänder på cirkelsågbladen, enligt bilden. Vrid eventuellt cirkelsågbladet en aning. På så sätt garanteras ett avstånd mellan cirkelsågbladet och klyvkilen på min. 3 mm till max. 8 mm. Dra åt åt den främre lettrade muttern (bild 12.G). Så justerar du cirkelsågbladet tillsammans med klyvkilen.

Montera nu handcirkelsågen på maskinplattan, enligt bilden (bild 12.H).

OBS: Om det är mer än 128 mm från mitten av sågbladet till handcirkelsågplattans ytterkant måste de båda långa sidoanslagen användas vid montering. Läs och följ arbetasanvisningarna i denna bruksanvisning för montering av den breda plattan för handcirkelsågar (bild 4.4).

Montering av maskinplattan med monterad handcirkelsåg och klyvkil: Vänd på maskinplattan. Lossa spännhylsan på fästbulten och lossa den främre räfflade muttern på den ställbara tolken (fig. 12.I). Avlägsna sedan klyvkilen och fästbulten (bild 12.J). Avlägsna spaltinlägget (bild 12.K). Sätt in maskinplattan i arbetsplattan och fäst den med de fyra skruvarna (bild 12.L). Sätt nu tillbaka spaltinlägget igen (bild 12.M). Montera först fästbulten och sätt in klyvkilen i spåret på fästbulten tills den ställbara tolken passar mellan två av cirkelsågbladets tänder (bild 12.N). Dra åt den främre lettrade muttern och därefter fästbultarna (bild 12.O). Avlägsna nu den ställbara tolken (bild 12.P).

OBSERVERA! Kontrollera nu en gång till att cirkelsågsbladet är centrerat mot klyvkilen och att avståndet mellan cirkelsågsbladet och klyvkilen, är min. 3 mm till max. 8 mm. Annars måste klyvkilen och handcirkelsågen justeras igen.

OBSERVERA! Kontrollera alltid att klyvkilen och fästdelarna är ordentligt åtdragna innan du börjar arbeta.

Justering av snittdjup: Om du vill justera snittdjupet för handcirkelsågen måste höjden på klyvkilen också justeras för att säkerhetsavståndet på min. 3 mm till max. 8 mm till cirkelsågsbladet ska bibehållas. Lossa först klyvkilen med insexnyckeln. Ställ in önskat snittdjup på handcirkelsågen. Dra åt snittdjupsspärren. Montera och positionera den ställbara tolken tillsammans med klyvkilen enligt beskrivningen. Avlägsna den ställbara tolken efter att inställningen har genomförts.

Vertikala geringssnitt

För vinkelsnitt med monterad klyvkil, lossa spännhylsan på fästbulten och dra ut klyvkilen en aning. Dra åt spännhylsan igen och lossa de främre lettrade muttern för den ställbara tolken (bild 12.Q). Vänd maskinplattan och placera den i arbetsplattans ursparning (bild 12.R). Ställ in önskad vinkel på handcirkelsågen. Lossa snittdjupsspärren på handcirkelsågen och dra tillbaka den rörliga skyddskåpan. Placera handcirkelsågen i mitten av spaltinlägget på ursparningen. Skjut ut handcirkelsågen till maximalt snittdjup och dra åt snittdjupsspärren (bild 12.S).

OBSERVERA! Kontrollera nu igen att cirkelsågbladet löper fritt och att sågbladet är inriktat parallellt med maskinplattan vid inriktningen.

Inriktning av cirkelsågbladet till klyvkilen: Lossa fästbultens spännhylsa. Vrid därefter klyvkilen parallellt till det förinställda cirkelsågsbladet. Skjut nu den ställbara tolken med klyvkilen ända till cirkelsågsbladet. Den ställbara tolken måste skjutas mellan två tänder på cirkelsågbladen, enligt bilden.

Vrid eventuellt cirkelsågbladet en aning. På så sätt garanteras ett avstånd mellan cirkelsågbladet och klyvkilen på min. 3 mm till max. 8 mm. Dra åt den främre lettrade muttern (bild 12.T). Så justerar du cirkelsågbladet tillsammans med klyvkilen.

Montera nu handcirkelsågen på maskinplattan enligt bilden (bild 12.U).

Montering av maskinplattan med monterad handcirkelsåg och klyvkil: Vänd på maskinplattan. Lossa spännhylsan på fästbulten och lossa den främre räfflade muttern på den ställbara tolken (bild 12.V). Avlägsna sedan fästbulten och fästbulten (bild 12.W). Avlägsna spaltinlägget (bild 12.X). Sätt in maskinplattan i arbetsplattan och fäst den med de fyra skruvarna (bild 12.Y). Sätt nu tillbaka spaltinlägget (bild 12.Z). Montera först fästbulten och sätt in klyvkilen i fästspåret på fästbulten tills den ställbara tolken passar mellan två av cirkelsågbladets tänder (fig. 12a). Dra åt den främre lettrade muttern och dra sedan åt fästbulten (bild 12.b). Avlägsna den ställbara tolken (bild 12.c).

OBSERVERA! Kontrollera nu en gång till att cirkelsågsbladet är centrerat mot klyvkilen och att avståndet mellan cirkelsågsbladet och klyvkilen, är min. 3 mm till max. 8 mm. Annars måste klyvkilen och handcirkelsågen justeras igen.

OBSERVERA! Kontrollera alltid att klyvkilen och fästdelarna är ordentligt åtdragna innan du börjar arbeta.

OBSERVERA! Observera alltid de angivna måtten på bottenplattan på din cirkelsåg när du gör vinkelsnitt. Om bottenplattan sticker ut från sidan på maskinplattan under monteringen, får cirkelsågen inte användas för vinkelsnitt.

OBS: Iaktta ytterligare information om stationär sågning i punkterna 5 och 6.

Garantiförklaring

Bästa hemmafixare, du har köpt en kvalitetsprodukt från wolfcraft, som du kommer att ha stor glädje av när du fixar i hemmet. Produkter från wolfcraft håller en hög teknisk standard och genomgår intensiva utvecklings- och testfaser innan de når handeln. Ständiga kontroller och regelbundna tester under serietillverkningen säkerställer en hög kvalitetsstandard. Tack vare den solida tekniska utvecklingen och de tillförlitliga kvalitetskontrollerna kan du känna dig säker på att du har gjort en bra köp. Vi ger dig 10 års garanti på wolfcraft-produkten från och med köpdatumet, förutsatt att den enbart används för hemmabruk. Garantin täcker bara skador på själva produkten, och endast sådana som kan härledas till material- och tillverkningsfel. Garantin täcker inte defekter och skador som beror på icke fackmannamässig användning eller felaktigt underhåll. Garantin täcker heller inte vanliga tecken på nötning och normalt slitage eller sådana defekter och skador som kunden kände till då avtalet slöts. Garantianspråk kan endast göras gällande vid uppvisade av faktura/kvitto. Den garanti som wolfcraft lämnar begränsar inte dina rättigheter som konsument enligt lag (avhjälpande eller omleverans, ångerrett eller prissänkning, ersättning för skada eller utgifter).

Garantianspråk skickas till:
wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
D-56746 Kempenich
Tyskland

Konformitetsförklaring enligt EG maskindirektivet 2006/42/EG, bilaga II A

wolfcraft GmbH i D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, förklarar härmed att denna produkt (MASTER cut 2600) motsvarar maskindirektivet 2006/42/EG.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2,
90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001

I överensstämmelse med följande standarder:
DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Behörig person för undertecknande av konformitetsförklaring
och för sammanställning av tekniska underlag.
(företagsledning; wolfcraft GmbH)

JOHDANTO

VAROITUS: perehdy kaikkiin MASTER cut 2600 -pöydän ja sen kanssa käytettävien sähkötyökalujen mukana toimitettuihin turvallisuusohjeisiin, muihin ohjeisiin, kuviin sekä teknisiin tietoihin. Seuraavien ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja vakavia tapaturmia. Säilytä kaikki turvallisuusohjeet ja muut ohjeet vastaisen käytön varalle.

Turvallisuusohjeissa käytetty käsite "sähkötyökalu" tarkoittaa verkkokäyttöisiä (virtajohdolla varustettuja) sähkötyökaluja.

1. TOIMITUKSEN SISÄLTÖ

Pura MASTER cut 2600 pahvipakkauksesta ja tarkista, että pakkaus sisältää kaikki kuvan esittämät osat. (kuva 1A ja kuva 1B).

2. PERUSASENNUS

2.1 Pöydän kokoaminen: sijoita pöytä tasaiselle ja puhtaalle alustalle (kuva 2.A). Avaa molemmat epäkeskovivut ja käännä oikeanpuoleinen jalkapari vasteeseen saakka auki. Sulje tämän jälkeen molemmat epäkeskovivut (kuva 2.B). Avaa kaikki neljä epäkeskovipua ja käännä vasemmanpuoleinen jalkapari vasteeseen saakka auki. Sulje tämän jälkeen kaikki neljä epäkeskovipua (kuva 2.C). Aseta pöytä jaloilleen ja säädä pöytää tarvittaessa kiertämällä korkeussäädintä (kuva 2.D).

HUOMIO! Varmista, että kätesi eivät jää puristuksiin pöytää avattaessa ja kokoon taitettaessa tai konelevyä asennettaessa.

2.2 Suojakupu: asenna suojakuvun yksittäiset osat (kuva 2.E). Työnnä suojakuvun pidike alumiiniprofiiliin ja sijoita suojakupu sahausaukon yläpuolelle siten, että kupu peittää sahausaukon etuosan. Kiristä epäkeskovipu (kuva 2.F).

2.3 KytKentäpihdit: kiinnitä narun toinen pää kytKentäpihteihin ja toinen pää pöydän kulmaprofiiliin (kuva 2.G).

HUOMIO! Varmista, että naru on vain niin pitkä, että kytKentäpihdit irtoavat automaattisesti sähkötyökalusta konelevyn poistamisen yhteydessä.

2.4 Säilytykseen tarkoitettut ruuvikoukut: kokoa kaikki kolme pidikettä yhteen irrallisina. Työnnä pidikkeet lopuksi ohjaimen ja sijoita ne sopivalle etäisyydelle toisistaan. Kiristä vastamutterit. Ripusta työntökappala ja tarpeettomat tarvikkeet ruuvikoukuihin (kuva 2.H).

2.5 Pitkittäisvaste tai valinnaisesti kulmavaste!

Pitkittäisvaste: asenna molemmat vastekelkat pitkään alumiinivasteeseen. Aseta vaste pöydän alumiiniprofiiliin ja sulje molemmat epäkeskovivut (kuva 2.I). Kokoa molemmat ruuvit, aluslevyt ja neliömutterit yhteen irrallisina (kuva 2.J). Työnnä lyhyt alumiinivaste (1.15) kumpaakin neliömutteria vasten ja kiristä ruuvit tämän jälkeen (kuva 2.K)

Kulmavaste: työnnä kulmavaste ohjaisuraan ja kokoa ruuvit, aluslevyt ja mutterit yhteen irrallisina kuvan mukaisesti. Sijoita osat tämän jälkeen kulmavasteeseen (kuva 2.L). Työnnä alumiinivaste (1.15) neliömuttereita vasten. Kiristä molemmat ruuvit tämän jälkeen.

HUOMIO! Jos materiaalin paksuus on korkeussuunnassa vähintään 15 mm, alumiinivaste on asennettava kuvan mukaisesti pystyasentoon (kuva 2.M). Jos materiaalin paksuus on korkeussuunnassa enintään 15 mm, alumiinivaste on asennettava kuvan mukaisesti vaaka-asentoon (kuva 2.N).

Huomautus: alumiiniprofiilia (1.15) tarvitaan sekä kulmavasteen että pitkittäisvasteen asentamiseen. Kulma- ja pitkittäisvastetta ei saa käyttää samanaikaisesti.

2.6 Kiinnityskappaleet: asenna molemmat pienet kiinnityskappaleet pöydän poikittaissivulle (kuvat 2.O - 2.S). Käytä tarkoitukseen toimitukseen sisältyvää kuusiokoloavainta, jonka voi säilyttää asennuksen jälkeen jommassakummassa pienessä kiinnityskappaleessa siten, että avain tarvittaessa helposti saatavilla. Asenna tämän jälkeen molemmat suuret kiinnityskappaleet pöydän pitkittäissivulle. Neljä mukana toimitettua kiinnityspihtiä voi asettaa kuljetuksen ja varastoinnin ajaksi sivuttain suurten kiinnityskappaleiden pidikkeisiin (kuvat 2.T - 2.W).

3. TURVAKYTKIMEN KÄYTTÖ

Asenna turvakytkin konepöytään kuvan mukaisesti (kuva 3.A). **Liittäminen virtalähteeseen:** yhdistä laitteen pistoke turvakytkimeen ja yhdistä jatkojohto (ei sisälly toimitukseen) puolestaan turvakytkimestä verkkopistorasiaan (kuva 3.B)

HUOMIO! Paina lämpökytkintä ennen ensimmäistä käyttöönottoa! Paina tämän jälkeen turvakytkimen punaista painiketta (POIS).

Kiinnitä kytKentäpihdit asennettuun laitteeseen. Paina vihreää painiketta (PÄÄLLE) ja varmista, että kone pyörii esteettömästi uraohjaimessa. Paina tämän jälkeen uudelleen punaista painiketta (POIS). Paina lämpökytkintä ylijännitteestä aiheutuneen sähkökatkoksen jälkeen vasta 5–10 minuutin odotusajan jälkeen. Paina tämän jälkeen PÄÄLLE-kytkintä (kuvat 3.C - 3.E)

HUOMIO! Irrota verkkopistoke aina silloin, kun pöytää ei enää käytetä, ja ennen kuin pöytä taitetaan kokoon!

4. KÄSIPYÖRÖSAHAN ASENTAMINEN

4.1 Konelevyn poistaminen: nosta uraohjainta kuvan mukaisesti ensin hieman aukosta käsin, jotta ohjain vapautuu kiinnityksestä. Vedä uraohjainta tämän jälkeen nuolen suuntaan. Poista uraohjain (kuvat 4.A ja 4.B). Avaa kaikki neljä konelevyn ruuvia. Nosta konelevy kahvasyvennyksestä ja poista konelevy (kuvat 4.C - 4.E). Aseta käsipyörösahalle tarkoitettu uraohjain (1.3) takaisin konepöytää vasten siten, että uraohjain lukittuu paikalleen. Toista uraohjainta (1.4) tarvitaan pistosahojen ja yläjyrsinten yhteydessä (kuva 4.F).

HUOMIO! Molemmat uraohjaimet on poistettava aina ennen konelevyn poistamista!

HUOMIO! Konelevy ja molemmat uraohjaimet on poistettava laitteen vaihdon yhteydessä aina kohdan 4.1 mukaisesti!

4.2 Käytettäväksi soveltuvat käsipyörösahat: tarkasta käyttämäsi käsipyörösahan pohjalevyn enimmäismitat (kuva 4.G). Käytä vain käsipyörösahojia, joissa on halkaisukiila, joiden sahanterän halkaisija on enintään 200 mm ja joiden leikkuusyvyys on enintään 70 mm.

HUOMIO! Käsipyörösahojen käyttö ilman halkaisukiilaa on kuvattu kohdassa 12!

Käsipyörösahan asentaminen ja kohdistaminen:

Aseta käytettävällä uraohjaimella varustettu konelevy kuvan mukaisesti pöydän aukkoon (kuva 4.H). Avaa käsipyörösahan leikkuusyvyyden lukitsin ja vedä heilurusuojuus taakse. Aseta käsipyörösaha uraohjaimen aukon keskelle. Siirrä käsipyörösaha suurimman leikkuusyvyyden asentoon ja kiristä leikkuusyvyyden lukitsin (kuva 4.I).

Käsipyörösahan asentaminen ja kohdistaminen:

Aseta käytettävällä uraohjaimella varustettu konelevy kuvan mukaisesti pöydän aukkoon (kuva 4.H). Avaa käsipyörösahan leikkuusvyvyyden lukitsin ja vedä heilurisuojuus taakse. Aseta käsipyörösaha uraohjaimen aukon keskelle. Siirrä käsipyörösaha suurimman leikkuusvyvyyden asentoon ja kiristä leikkuusvyvyyden lukitsin (kuva 4.I).

HUOMIO! Tarkasta nyt vielä kertaalleen, liiukuuko pyörösahanterä esteettömästi ja onko sahanterä kohdistettu konelevyn suuntaisesti. Pyörösahanterän sivuttaisen etäisyyden konelevyn ulkoreunaan tulisi olla noin 103 mm (kuva 4.J), jolloin sahanterä on linjassa konelevyn tehdyn merkinnän kanssa.

4.3 Kapealla pohjalevyllä varustetut käsipyörösahat (etäisyys sahanterän keskustasta pohjalevyn ulkoreunaan alle 128 mm):

asenna seuraavaksi sivuvasteet siten, että kaikki sivuvasteet ovat kauttaaltaan kosketuksissa koneen pohjalevyn kanssa. Molemmat pitkittäissuunnassa takana sijaitsevat vasteet ovat käsipyörösahan pysäyttimiä sahausuunnassa, jotka varmistavat käsipyörösahan turvallisen pysähtymisen sahattaessa (kuva 4.K).

Huomautus: älä kiristä takavasteiden muttereita (6 kpl) liikaa, sillä konelevy voi muutoin hieman vääntyä.

Asenna tämän jälkeen kuvan mukaisesti kaikki neljä kiinnityskäpälää käsisahan pohjalevyn pitkälle sivulle (kuva 4.L).

4.4 Leveällä pohjalevyllä varustetut käsipyörösahat (etäisyys sahanterän keskustasta pohjalevyn ulkoreunaan yli 128 mm):

kohdista käsipyörösaha konelevyn päällä edellä esitetyn kuvauksen mukaisesti. Asenna vasteet kiinnityskäpäliillä siten kuin kuvan yksityiskohdassa "Z" on esitetty. Asenna tämän jälkeen molemmat pitkät sivuvasteet siten kuin kuvan yksityiskohdissa "X" ja "Y" on esitetty. Molemmat pitkät sivuvasteet toimivat samalla käsipyörösahan pysäyttiminä (kuva 4.M).

HUOMIO! Tarkasta nyt vielä kertaalleen, liiukuuko pyörösahanterä esteettömästi ja onko sahanterä kohdistettu konelevyn suuntaisesti. Käsipyörösaha on tarvittaessa kohdistettava uudelleen.

4.5 Konelevyn asentaminen: nosta uraohjainta kuvan mukaisesti ensin hieman aukosta käsin, jotta ohjain vapautuu kiinnityksestä. Vedä uraohjainta tämän jälkeen nuolen suuntaan. Poista uraohjain (kuva 4.N). Aseta konelevy työlevyn aukon keskelle (kuva 4.O). Asenna kaikki 4 ruuvia kuvan mukaisesti. Konelevy asettuu tällöin työlevyn keskelle (kuva 4.P). Aseta uraohjain takaisin paikalleen (kuva 4.Q).

4.6 Konelevyn säätäminen: konelevyn korkeutta voi tarvittaessa säätää siten, että levy asettuu työlevyn tasalle. Tämä tapahtuu säätämällä neljän upotetun kuusiokoloruuvien korkeutta. Tämän lisäksi on mahdollista säätää myös kummankin työlevyn alapuolella sijaitsevia lisäsäätöruuveja. Avaa molemmat vastamutterit ja säädä konelevyn korkeus kahden säätöruuvien avulla työlevyn tasalle. Kiristä vastamutterit tämän jälkeen. Varmista aina ennen työskentelyn aloittamista, että vastamutterit on kiristetty tiukasti (kuvat 4.R ja 4.S).

5. KÄSIPYÖRÖSAHAN KÄYTTÖ KIIINTEÄNÄ LAITTEENA (PÖYTÄPYÖRÖSAHATOIMINTO) - 90°:N SAHAUKSET

HUOMIO! Käytä työskentelyn aikana aina suojakuvua ja suojakuvun yhteydessä olevaa pölynpoistolaitetta.

HUOMIO! Varmista aina, että kätesi ovat riittävällä etäisyydellä sahanterästä (loukkaantumisvaara). Käytä kapeiden työkappaleiden yhteydessä aina työntökapulaa.

HUOMIO! Yhdistä käsipyörösaha aina turvakytkimeen (katso kohta 3).

5.1 Sahaus pitkittäisvasteen avulla: asenna lyhyt alumiinivaste pitkään alumiinivasteeseen. Avaa tällöin molemmat kuusiokoloruuvit ja työnä lyhyt alumiinivaste kumpaakin neliömutteria vasten ja kiristä ruuvit tämän jälkeen (kuvat 5.A ja 5.B). Kohdista pitkittäisvaste haluamallasi leikkuuleveydelle epäkeskovipujen ollessa avattuja. Käytä pitkittäisvasteen rinnakkaisuuntaisen kohdistuksen perustana pöydän profiileihin tehtyjä merkintöjä. Sulje tämän jälkeen molemmat epäkeskovivut.

HUOMIO! Lyhyen alumiinivasteen saa työntää korkeintaan pyörösahanterän päähän saakka, jotta työkappaleen takapotku sahaamisen aikana voidaan välttää (kuva 5.B).

Yhdistä pölynimurin letkun pää suojakuvun pidikkeeseen. Kiinnitä tämän jälkeen pölynimurin letku tarranauhalla suojakuvun pidikkeeseen. Kiinnitä kytkentäpihdit käsipyörösahan kytkimeen. Yhdistä tämän jälkeen laite- ja verkkopistokkeet turvakytkimeen (kuva 5.C). Käynnistä käsipyörösaha turvakytkimestä. Työnä työkappaletta nuolen suuntaisesti pyörösahanterää kohti, kunnes työkappale on sahattu kokonaan poikki. Sammuta käsipyörösaha sahaamisen jälkeen turvakytkimestä (kuva 5.D). Käytä kapeiden työkappaleiden yhteydessä ehdottomasti mukana toimitettua työntökapulaa (kuva 5.E). Älä ylitä ilmoitettuja työkappaleiden enimmäislevyksiä (kuva 5.F). Pitkittäisvasteen voi asentaa tarvittaessa myös pyörösahanterän vasemmalle puolelle. Ruuvausohjaimen paikkaa on tällöin vaihdettava yhden reikäriivin verran ja lyhyt alumiinivaste on asennettava tämän jälkeen uudelleen (kuva 5.G).

HUOMIO! Lyhyen alumiinivasteen saa työntää korkeintaan pyörösahanterän päähän saakka, jotta työkappaleen takapotku sahaamisen aikana voidaan välttää.

5.2 Sahaus kulmavasteen avulla: työnä kulmavaste ohjauturaan (kuva 5.H). Varmista, että vasteen musta pää kulkee suojakuvun alta, jotta suojakuvua olisi mahdollista nostaa (kuva 5.I). Vedä seuraavaksi kulmavaste taakse ja aseta työkappale kulmavastetta vasten. Käynnistä käsipyörösaha turvakytkimestä. Työnä kulmavastetta vasten olevaa työkappaletta nuolen suuntaisesti pyörösahanterää kohti (kuva 5.J), kunnes työkappale on sahattu kokonaan poikki. Sammuta käsipyörösaha tämän jälkeen turvakytkimestä. Kulmavasteen avulla työkappaleet voi sahata 0°.-± 60°:n kulmassa. Avaa tällöin sormiruuvi, säädä kulma haluamaksesi ja kiristä sormiruuvi uudelleen (kuva 5.K).

6. KÄSIPYÖRÖSAHAN KÄYTTÖ KIIINTEÄNÄ LAITTEENA (PÖYTÄPYÖRÖSAHATOIMINTO) - PYSTYSUUNTAISTEN VIISTEIDEN SAHAUS

HUOMIO! Konelevyn ja halkaisukiilan asennus ja irrotus on kuvattu ainoastaan kohdassa 4. Asennusohjeet koskevat kaikkia asennettavia laitteita!

Pystysuuntaisten viisteiden sahaus: pystysuuntaisten viisteiden sahaamista varten käsipyörösaha on kohdistettava uudelleen. Vedä käsipyörösahan heilurisuojuus taakse, siirrä käsipyörösaha suurimman leikkuusvyvyyden asentoon ja sijoita kone uraohjaimen sahausaukon keskelle. Säädä haluamasi kulma. Varmista tämän jälkeen ehdottomasti, että sahanterä liikkuu esteettömästi ja että sahanterä on kohdistettu konelevyn suuntaisesti.

Käsipyörösaha on tarvittaessa kohdistettava uudelleen (kuvat 6.A - 6.C). Asenna neljä sivuvastetta ja kaksi pysäytintä sahaussuuntaan. Asenna tämän jälkeen kaikki neljä kiinnityskäpälää kuvan mukaisesti (kuva 6.D).

Huomaa: suojakupua on tarvittaessa säädettävä sivusuunnassa, jotta sahanterä pystyy liikkumaan suojakuvun alla esteettömästi ja riittävän etäällä kuvusta.

7. PISTOSAHAN ASENNUS

HUOMIO! Konelevyn ja halkaisukiilan asennus ja irrotus on kuvattu ainoastaan kohdassa 4. Asennusohjeet koskevat kaikkia asennettavia laitteita.

Aseta pistosahoille tarkoitettu uraohjain konelevyyn (kuva 7.A). Kohdista pistosaha konelevyn päällä siten, että sahanterä kulkee sahausaukon keskeltä (kuva 7.B). Asenna pistosaha kuvan mukaisesti (kuva 7.C). Asenna konelevy ja varmista vielä kertaalleen, että pistosahan terä liikkuu esteettömästi. Kiinnitä suojakupua keskelle pistosahan terän yläpuolelle (kuva 7.D).

8. KATKAISU- JA JIIRISAHAN ASENNUS

Voit asentaa katkaisu- ja jiirisahan pöytään toimitukseen sisältyvillä kiinnitysruuveilla. Aseta katkaisu- tai jiirisaha asennusreiällisen pöydän keskelle, pöytälevyn kahden pitkittäisreiän päälle. Kiinnitä nyt katkaisu- ja jiirisaha. Vie tällöin ruuvit ja pienet aluslevyt yläpuolelta asennusreikien ja pöytälevyn läpi. Kiristä ruuvit alapuolelta käyttämällä suuria aluslevyjä ja muttereita (kuva 8).

HUOMIO! Katkaisu- ja jiirisaha on kiinnitettävä pöytään vähintään kahdella kiinnitysruuvilla, neljällä aluslevyllä ja kahdella mutterilla. Jos sahan asennusaukot eivät sovi yhteen pöytälevyn pitkittäisreikien kanssa, katkaisu- ja jiirisahaa ei saa käyttää.

9. KIINNITYSKAPPALEIDEN KÄYTTÖ

Neljän toimitukseen sisältyvän kiinnityskappaleen ansiosta käytettävissäsi on monia eri mahdollisuuksia työkaluiesineiden kiinnittämiseen (kuva 9).

10. KULJETUS

Poista ennen kuljetusta kaikki irralliset osat pöydältä. Taita pöytä tämän jälkeen kokoon ja kuljeta pöytä kuvan mukaisesti (kuva 10).

11. PUHDISTUS

- Älä suihkuta tuotteen päälle vettä. Veden tunkeutuminen sähkötyökalun sisään aiheuttaa sähköiskujen vaaran, minkä lisäksi vesi voi vaurioittaa pöydän työlevyä.
- **VAROITUS!** Sähkötyökalun odottamattomasta käynnistymisestä aiheutuva loukkaantumisvaara. Irrota verkkopistoke pistorasiasta, ennen kuin puhdistat konepöydän tai sähkötyökalun.

Konepöydän ja sähkötyökalun puhdistaminen

- **HUOMIO!** Puutteellisesta puhdistuksesta aiheutuva tuotteen vaurioituminen. Puhdista tuote aina käytön jälkeen.
- **HUOMIO!** Voimakkaista liuottimista tai puhdistusaineista aiheutuva tuotteen vaurioituminen.
- Poista pöly ja lastut aina käytön jälkeen rikkaharjalla tai pölynimurilla.
- Puhdista sähkötyökalun tuuletusaukot nukkaamattomalla liinalla.

12. SÄILYTYS

Pöydän voi säilyttää tilaa säästäten kiinnityskappaleiden päällä kuvan mukaisesti (kuva 11).

Huomautus: sivuilla 22-24 on esitetty erikseen saatavissa olevat lisävarusteet ja varaosat.

13. ERIKOISVARUSTEET MASTER cut 2600 -PÖYTÄÄN KAKSI LISÄHALKAISUKIILAA, TUOTENRO 6916000 JA 6917000 KÄSIPYÖRÖSAHOJEN KÄYTTÖÖN ILMAN HALKAISUKIILAA

HUOMIO! Tässä kuvattuja erikoisvarusteita saa käyttää ainoastaan MASTER cut 2600 -pöydän yhteydessä.

HUOMIO! Näiden erikoisvarusteiden toiminta ja käyttö on kuvattu seuraavassa, ja asiaankuuluvat kuvat on puolestaan esitetty käyttöohjeen osassa 1 sivulta 25 alkaen.

KÄYTTÖTARKOITUS

Halkaisukiilat mahdollistavat sellaisten käsipyörösahojen käytön, joissa ei ole halkaisukiilaa.

Halkaisukiila 6916000 on tarkoitettu käytettäväksi sellaisten käsipyörösahojen kanssa, joiden sahanterän halkaisija on enintään 159 mm ja leikkuuleveys vähintään 2,4 mm sekä enintään 2,8 mm.

Halkaisukiila 6917000 on tarkoitettu käytettäväksi sellaisten käsipyörösahojen kanssa, joiden sahanterän halkaisija on vähintään 160 mm ja enintään 200 mm, leikkuuleveys vähintään 2,4 mm ja enintään 2,8 mm sekä leikkuusyvyys enintään 66 mm.

HUOMIO! Perekdy ehdottomasti ennen erikoisvarusteiden käyttöä yleisiin turvallisuusohjeisiin, käsipyörösahojen käyttöön turvallisuusohjeisiin ja ilman halkaisukiilaa toimitetun käsipyörösahan alkuperäiseen käyttöohjeeseen!

HALKAISUKIILAT, TUOTENROT 6916000 JA 6917000

Halkaisukiila 6916000 sisältää seuraavat komponentit:
1 halkaisukiila (pyörösahanterän halkaisija enintään 159 mm),
1 kiristysolkilla varustettu kiinnityspultti (pitkä malli),
1 säätötulkki (kuva 12.1).

Halkaisukiila 6917000 sisältää seuraavat komponentit:
1 halkaisukiila (pyörösahanterän halkaisija 160 mm-200 mm),
1 kiristysolkilla varustettu kiinnityspultti (lyhyt malli),
1 säätötulkki (kuva 12.2).

HUOMIO! Seuraavassa on kuvattu ainoastaan halkaisukiilan 6916000 asennus ja käyttö. Tämä halkaisukiila on tarkoitettu käsipyörösahoille, joiden sahanterän enimmäishalkaisija on 159 mm. Pyörösahanterän halkaisijoille 160 mm-200 mm tarkoitettun halkaisukiilan 6917000 asennus ja käyttö tapahtuvat samalla tavalla.

Huomautus: molemmat halkaisukiilat on koottu alustavasti ennen toimitusta.

Avaa etummainen sormimutteri osittain. Kiristä takimmaisesta sormimutterista kuvan mukaisesti (kuva 12.A). Työnnä kiinnityspultti ja siihen yhdistetty irrallinen kiristysolkki turvakyttimeen saakka konelevyn sisään (kuva 12.B). Sijoita halkaisukiila kiinnityspultin kiinnitysuran (kuva 12.C). Käännä halkaisukiilaa siten, että halkaisukiila on 0°:n asennossa. Kiristä tämän jälkeen kiristysolkki (kuva 12.D). Käännä konelevyä ja aseta konelevy työlevyn aukkoon (kuva 12.E).

Halkaisukiilalla varustetun käsipyörösahan asennus

ja kohdistus: avaa käsipyörösahan leikkuusvyöyden lukitsin ja vedä heilurisuojuus taakse. Aseta käsipyörösaha uraohjaimen aukon keskelle. Siirrä käsipyörösaha suurimman leikkuusvyöyden asentoon ja kiristä leikkuusvyöyden lukitsin (kuva 12.F).

HUOMIO! Tarkasta nyt vielä kertaalleen, liikkuuko pyörösahanterä esteettömästi ja onko sahanterä kohdistettu konelevyn suuntaisesti.

Pyörösahanterän kohdistaminen halkaisukiilaan nähden: avaa kiinnityspultin kiristysholkki. Työnnä nyt säätötulkki yhdessä halkaisukiilan kanssa pyörösahanterän luokse. Säätötulkki on työnnettävä kuvan mukaisesti pyörösahanterän kahden hampaan väliin. Pyöritä pyörösahanterää tarvittaessa hieman. Näin pyörösahanterän ja halkaisukiilan etäisyys on vähintään 3 mm ja enintään 8 mm. Kiristä etummainen sormimutteri (kuva 12.G). Pyörösahanterä ja halkaisukiila asettuvat tällöin oikeaan asentoon.

Asenna seuraavaksi käsipyörösaha kuvan mukaisesti konelevyn päälle (kuva 12.H).

Huomautus: jos mitta sahanterän keskustasta käsipyörösahan pohjalevyn ulkoreunaan on yli 128 mm, asennuksessa on käytettävä kumpaakin sivuvastetta. Lue tässä käyttöohjeessa esitetyt työohjeet leveämpien pohjalevyjen asentamisesta käsipyörösahoihin ja noudata kyseisiä ohjeita (kuva 4.4).

Konelevyn asentaminen käsipyörösaha ja halkaisukiila asennettuna: käännä konelevyä. Avaa kiinnityspultin kiristysholkki ja säätötulkin etummaiset sormiruuvit (kuva 12.I). Poista tämän jälkeen halkaisukiila ja kiinnityspultti (kuva 12.J). Poista uraohjain (kuva 12.K). Aseta konelevy työlevyn sisään ja kiinnitä levyt neljällä ruuvilla (kuva 12.L). Aseta uraohjain takaisin paikalleen (kuva 12.M). Asenna ensin kiinnityspultti ja sijoita halkaisukiila siihen saakka kiinnityspultin kiinnitysuraan, kunnes säätötulkki on asettunut oikein kahden pyörösahanterän hampaan väliin (kuva 12.N). Kiristä ensin etummainen sormimutteri ja sen jälkeen kiinnityspultti (kuva 12.O). Poista säätötulkki (kuva 12.P).

HUOMIO! Tarkasta nyt vielä kertaalleen, että pyörösahanterä on kohdistettu halkaisukiilan keskelle ja että pyörösahanterän ja halkaisukiilan etäisyys on vähintään 3 mm ja enintään 8 mm. Muutoin halkaisukiila ja käsipyörösaha on kohdistettava uudelleen.

HUOMIO! Varmista aina ennen työskentelyn aloittamista, että halkaisukiila ja kaikki kiinnitysosat on kiristetty oikein.

Leikkuusvyöyden säätö: käsipyörösahan leikkuusvyöyden muuttuessa halkaisukiilan korkeutta on säädettävä siten, että halkaisukiilan ja käsipyörösahanterän väliin jää vähintään 3 mm:n ja enintään 8 mm:n turvaväli. Avaa ensin halkaisukiilan kiinnitys kuusiokoloavaimella. Säädä tämän jälkeen käsipyörösahan leikkuusvyöyden haluamaksesi. Kiristä leikkuusvyöyden lukitsin. Asenna ja kohdista säätötulkki yhdessä halkaisukiilan kanssa edellä esitetyn kuvauksen mukaisesti. Poista säätötulkki säätämisen jälkeen.

Pystysuorien viisteiden leikkaus

Mikäli tarkoituksenasasi on tehdä kulmaleikkauksia halkaisukiila asennettuna, avaa kiinnityspultin kiristysholkki ja vedä halkaisukiilaa hieman ulos. Kiristä kiristysholkki tämän jälkeen ja avaa säätötulkin etummaiset sormiruuvit (kuva 12.Q). Käännä konelevyä ja aseta konelevy työlevyn aukkoon (kuva 12.R). Säädä käsipyörösahan kulma haluamaksesi. Avaa käsipyörösahan leikkuusvyöyden lukitsin ja vedä heilurisuojuus taakse.

Aseta käsipyörösaha uraohjaimen aukon keskelle. Siirrä käsipyörösaha suurimman leikkuusvyöyden asentoon ja kiristä leikkuusvyöyden lukitsin (kuva 12.S).

HUOMIO! Tarkasta nyt vielä kertaalleen, liikkuuko pyörösahanterä esteettömästi ja onko sahanterä kohdistettu konelevyn suuntaisesti.

Pyörösahanterän kohdistaminen halkaisukiilaan nähden: avaa kiinnityspultin kiristysholkki. Käännä tämän jälkeen halkaisukiila aiemmin säädetyin pyörösahanterän suuntaisesti. Työnnä nyt säätötulkki yhdessä halkaisukiilan kanssa pyörösahanterän luokse. Säätötulkki on työnnettävä kuvan mukaisesti pyörösahanterän kahden hampaan väliin. Pyöritä pyörösahanterää tarvittaessa hieman. Näin pyörösahanterän ja halkaisukiilan etäisyys on vähintään 3 mm ja enintään 8 mm. Kiristä etummainen sormimutteri (kuva 12.T). Pyörösahanterä ja halkaisukiila asettuvat tällöin oikeaan asentoon.

Asenna seuraavaksi käsipyörösaha kuvan mukaisesti konelevyn päälle (kuva 12.U).

Konelevyn asentaminen käsipyörösaha ja halkaisukiila asennettuna: käännä konelevyä. Avaa kiinnityspultin kiristysholkki ja säätötulkin etummaiset sormiruuvit (kuva 12.V). Poista tämän jälkeen halkaisukiila ja kiinnityspultti (kuva 12.W). Poista uraohjain (kuva 12.X). Aseta konelevy työlevyn sisään ja kiinnitä levyt neljällä ruuvilla (kuva 12.Y). Aseta uraohjain takaisin paikalleen (kuva 12.Z). Asenna ensin kiinnityspultti ja sijoita halkaisukiila siihen saakka kiinnityspultin kiinnitysuraan, kunnes säätötulkki on asettunut oikein kahden pyörösahanterän hampaan väliin (kuva 12.a). Kiristä ensin etummainen sormimutteri ja sen jälkeen kiinnityspultti (kuva 12.b). Poista säätötulkki (kuva 12.c).

HUOMIO! Tarkasta nyt vielä kertaalleen, että pyörösahanterä on kohdistettu halkaisukiilan keskelle ja että pyörösahanterän ja halkaisukiilan etäisyys on vähintään 3 mm ja enintään 8 mm. Muutoin halkaisukiila ja käsipyörösaha on kohdistettava uudelleen.

HUOMIO! Varmista aina ennen työskentelyn aloittamista, että halkaisukiila ja kaikki kiinnitysosat on kiristetty oikein.

HUOMIO! Ota kulmaleikkausten yhteydessä ehdottomasti huomioon ilmoitetut käsipyörösahan pohjalevyn mitat. Käsipyörösahaa ei saa käyttää kulmaleikkauksiin, mikäli kulmaleikkauksia varten asennettu pohjalevy yltää sivusuunnassa konelevyn reunan ulkopuolelle.

Huomautus: ota huomioon kiinteänä laitteena käyttöä koskevat lisähuomautukset kohdissa 5 ja 6.

Takuuilmoitus

Hyvä tee-se-itse-henkilö

Olet hankkinut korkealuokkaisen wolcraft-tuotteen, josta on paljon iloa ja hyötyä. wolcraft-tuotteet täyttävät korkeat tekniset vaatimukset ja käyvät ennen markkinoille pääsyään läpi intensiivisen kehitys- ja testausvaiheen. Sarjatuotannon korkeat laatuvaatimukset varmistetaan jatkuvalla seurannalla ja säännöllisellä testauksella. Vankka tekninen kehitys ja luotettava laadunvalvonta varmistavat, että käyttäjä on tehnyt oikean ostopäätöksen. Valmistaja antaa hankituille wolcraft-tuotteille vain omassa tee-se-itse-käytössä 10 vuoden takuun ostopäivästä. Takuu kattaa vain itse kaupan kohteessa esiintyvät materiaali- ja valmistusvirheistä johtuvat vauriot. Takuu ei kata vikoja tai vaurioita, jotka johtuvat väärästä käytöstä tai huollon puutteesta. Takuun piiriin eivät myöskään kuulu normaali kuluminen eivätkä viat ja vauriot, jotka olivat asiakkaan tiedossa kaupan solmimisen yhteydessä. Takuuvaatimuksia voidaan esittää ainoastaan esittämällä kuitti ja/tai ostotodistus. wolcraftin myöntämä takuu ei rajoita asiakkaan kuluttajansuojaa (jälkitoimitus, kaupan purkaminen tai hinnanalennus, vahingon- tai kulukorvaus).

Takuuvaatimukset osoitetaan seuraavalle taholle:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Saksa

EU-konedirektiivin 2006/42/EU, liitteen II A mukainen vaatimustenmukaisuustodistus

Täten firma wolcraft GmbH, D-56746 Kempenich, vakuuttaa, että tämä tuote (Master cut 2600) vastaa konedirektiivin 2006/42/EU antamia vaatimuksia. TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg.
BM: 60153048 0001 Yhdenmukainen seuraavien standardien kanssa: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Yhteensopivuustodistuksen allekirjoittamiseen ja teknisten asiakirjojen laatimiseen valtuutettu henkilö.
(Yrityksen johto; wolcraft GmbH)

INNLEDNING

ADVARSEL: Les alle sikkerhetsmerknader, anvisninger, illustrasjoner og tekniske data som fulgte med MASTER cut 2600 og elektroverktøyet som skal brukes. Unnlattelse av å følge instruksjonene nedenfor kan føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

Ta vare på alle sikkerhetsmerkene og anvisningene for senere bruk.

Uttrykket "elektroverktøy" som brukes i sikkerhetsmerkene, henviser til nettdrevne elektroverktøy (med strømkabel).

1. LEVERING

Pakk MASTER CUT 2600 ut av esken og kontroller at den inneholder alle avbildede deler (illustrasjon 1A og 1B).

2. GRUNNMONTERING

2.1 Montering av bord: Legg bordet på et jevnt og rent underlag (illustrasjon 2.A). Løsne begge eksenterhåndtakene og slå ut det høyre beinparet til det klapper på plass. Lukk deretter begge eksenterhåndtakene igjen (illustrasjon 2.B). Løsne de fire eksenterhåndtakene og slå ut det venstre beinparet til det klapper på plass. Lukk deretter alle fire eksenterhåndtakene igjen (illustrasjon 2.C). Sett bordet på beina og juster bordet ved behov ved å dreie høydejusteringen (illustrasjon 2.D).

OBS! Pass på at du ikke klemmer hendene når du slår bordet opp eller sammen, og når du setter inn maskinplaten.

2.2 Vernedeksel: Monter de ulike delene til vernedekslet (illustrasjon 2.E). Skyv vernedekselholderen inn i aluminiumsprofilen og plasser vernedekslet over sagesporet slik at det dekker det fremre området av sporet. Spenn fast eksenterhåndtaket (illustrasjon 2.F).

2.3 Innkoblingsklemme: Fest snoren på innkoblingsklemmen og den andre enden i bordets hjørneprofil (illustrasjon 2.G).

OBS! Pass på at snoren til innkoblingsklemmen er akkurat så lang at den løsner automatisk fra elektroverktøyet når maskinplaten tas ut.

2.4 Skrukroker for oppbevaring: Skru de tre holderne løst sammen. Skyv deretter holderne inn i føringen og plasser dem i passende avstand fra hverandre. Stram kontramutteren forsvarlig. Heng skyvepinnen og eventuelt annet tilbehør du ikke trenger på skrukrokene (illustrasjon 2.H).

2.5 Parallellanslag eller alternativt vinkelanslag!

Parallellanslag: Monter de to stopperelementene på det lange aluminiumsanslaget. Sett anslaget på bordets aluminiumsprofil og lukk de to eksenterhåndtakene (illustrasjon 2.I). Fest de to skruene, underlagsskivene og firkantmutterne løst på anslaget (illustrasjon 2.J). Skyv det korte aluminiumsanslaget (1.15) inn på de to firkantmutterne og trekk deretter til skruene (illustrasjon 2.K)

Vinkelanslag: Skyv vinkelanslaget inn i føringssporet, monter skruene, underlagsskivene og mutterne løst som vist og legg dem inn i vinkelanslaget (illustrasjon 2.L). Skyv aluminiumsanslaget (1.15) inn på firkantmutterne. Trekk deretter til de to skruene.

OBS! Ved materialtykkelser med en høyde på minst 15 mm må aluminiumsanslaget monteres på høykant som vist (illustrasjon 2.M). Ved materialtykkelser opp til en høyde på maksimalt 15 mm må aluminiumsanslaget monteres flatt som vist (illustrasjon 2.N)

Merk: Aluminiumsprofilen (1.15) behøves til monteringen av både vinkelanslaget og parallellanslaget. Det er ikke tillatt å bruke vinkelanslag og parallellanslag samtidig.

2.6 Spennblokker: Monter begge de små spennblokkene på tverssiden av bordet (illustrasjon 2.O - 2.S). Bruk den inkluderte unbrakonøkkelen; denne kan oppbevares lett tilgjengelig i de små spennblokkene etter montering. Monter deretter de to store spennblokkene på langsiden av bordet. De fire medfølgende klemmene kan stikkes inn i de store spennblokkene når bordet skal transporteres og oppbevares (illustrasjon 2.T - 2.W).

3. BRUK AV SIKKERHETSBRYTEREN

Monter sikkerhetsbryteren på maskinbordet som avbildet (illustrasjon 3.A).

Tilkobling til strømforsyningen: Stikk apparatpluggen inn i sikkerhetsbryteren og stikk skjøteledningen (medfølger ikke) inn i stikkkontakten fra sikkerhetsbryteren (illustrasjon 3.B)

OBS! Trykk først inn termobryteren før første gangs bruk! Trykk deretter på den røde knappen (AV) på sikkerhetsbryteren.

Fest innkoblingsklemmen på det monterte apparatet. Trykk på den grønne knappen (PÅ) og kontroller maskinens klaring i spalteinnsatsen. Trykk deretter på nytt på den røde knappen (AV). Vent med å trykke en gang til på termobryteren til en ventetid på 5-10 minutter er gått etter strømbrydd på grunn av overspenning. Betjen deretter PÅ-bryteren (illustrasjon 3.C - 3.E)

OBS! Trekk alltid ut pluggen når bordet ikke er i bruk / slås sammen!

4. MONTERING AV HÅNDSIRKELSAGEN

4.1 Uttak av maskinplaten: Løft først spalteinnsatsen litt ved utsparingen for å løsne den. Trekk deretter spalteinnsatsen i pilens retning. Nå kan du ta ut spalteinnsatsen (illustrasjon 4.A og 4.B). Løsne de fire skruene i maskinplaten. Løft deretter maskinplaten via fordypningen og ta den ut (illustrasjon 4.C til 4.E). Sett spalteinnsatsen for håndsirkelsager (1.3) på plass igjen til den går i inngrep. Den andre spalteinnsatsen (1.4) behøver du for stikksager og overfreser (illustrasjon 4.F).

OBS! De to spalteinnsatsene må alltid fjernes før maskinplaten tas ut!

OBS! Fremgangsmåten for uttak av maskinplaten og de to spalteinnsatsene i punkt 4.1 må følges hver gang det skiftes apparat!

4.2 Håndsirkelsager som kan brukes: Kontroller de maksimale målene på håndsirkelsagens fotplate (illustrasjon 4.G). Bruk bare håndsirkelsager med spaltekile, sagbladdiameter på maks. 200 mm og maks. 70 mm kuttedybde.

OBS! Bruk av håndsirkelsager uten spaltekile beskrives i punkt 12!

Montering og innstilling av håndsirkelsagen:

Sett maskinplaten med montert spalteinnsats inn i bordets utsparing som vist (illustrasjon 4.H). Først må du løsne kuttedybdesperren på sagen, deretter trekker du pendel-vernedekslet bakover. Plasser håndsirkelsagen midt i spalteinnsatsens utsparing. Kjør ut til maksimal kuttedybde for håndsirkelsagen og trekk til kuttedybdesperren (illustrasjon 4.I).

OBS! Kontroller nå på nytt sirkelsagbladets klaring og at sagbladet stilles inn parallelt med maskinplaten under innstillingen. Den parallelle avstanden til siden mellom sirkelsagbladet og maskinplaten ytterkant bør være ca. 103 mm (illustrasjon 4.J), slik at sagbladet flukter med markeringen som er risset opp på maskinplaten.

4.3 Håndsirkelsager med smal fotplate (avstand fra midten av sagblad til fotplaten ytterkant er mindre enn 128 mm):

Monter de seks sidestopperne slik at alle kommer i kontakt med fotplaten til maskinen med hele overflaten. De to bakre anslagene i lengderetningen fungerer som stoppere for håndsirkelsagen i sageretningen, slik at sagen stoppes sikkert under saging (illustrasjon 4.K).

Merk: De 6 mutterne i sidestopperne må ikke strammes for mye, for da kan maskinplaten bli forvridt litt.

Monter deretter de fire spennklemmene på den lange siden av håndsirkelsagens fotplate som vist (illustrasjon 4.L).

4.4 Håndsirkelsager med bred fotplate (avstand mellom sagbladets midte og fotplaten ytterkant større enn 128 mm):

Still håndsirkelsagen inn på maskinplaten som beskrevet ovenfor. Monter stopperne med spennklemmene som vist i "Detalj Z". Monter deretter de to lange sidestopperne som vist i "Detalj X og Y". De to lange sidestopperne er samtidig stoppere for håndsirkelsagen (illustrasjon 4.M).

OBS! Kontroller nå på nytt sirkelsagbladets klaring og at sagbladet er stilt inn parallelt med maskinplaten under innstillingen. Eventuelt må håndsirkelsagen stilles inn på nytt.

4.5 Montering av maskinplate: Løft først spalteinnsatsen litt ved utsparingen for å løsne den. Trekk deretter spalteinnsatsen i pilens retning. Nå kan du ta ut spalteinnsatsen (illustrasjon 4.N). Plasser maskinplaten midt i arbeidsplaten utsparing (illustrasjon 4.O). Monter de 4 skruene som vist. Maskinplaten stilles da inn sentrert i arbeidsplaten (illustrasjon 4.P). Sett deretter spalteinnsatsen på plass igjen (illustrasjon 4.Q).

4.6 Innstilling av maskinplaten: Ved behov kan du finjustere høyden til maskinplaten så den flukter med arbeidsplaten. Til dette kan de fire forsenkede unbrakoskruene høydejusteres. I tillegg kan også de to ekstra innstillingsskruene under arbeidsplaten justeres. Løsne de to kontramutterne og still inn maskinplaten høyde med de to innstillingsskruene så den flukter med arbeidsplaten. Trekk deretter kontramutterne til igjen. Kontroller alltid før du starter arbeidet, at kontramutterne er trukket forsvarlig til (illustrasjon 4.R og 4.S).

5. STASJONÆR SAGING MED HÅNDSIRKELSAGEN (FUNKSJON BORDSIRKELSAG) - 90° SNITT

OBS! Bruk alltid verneleddet og støvavsugnet når du arbeider med sagen.

OBS! Pass alltid på å holde hendene i betryggende avstand fra sagbladet (fare for å bli skadet). Bruk alltid skyvepinnen ved saging av smalere arbeidsstykker.

OBS! Koble alltid håndsirkelsagen til sikkerhetsbryteren (se punkt 3).

5.1 Saging med parallellanslag: Monter den korte aluminiumsstopperen på den lange aluminiumsstopperen. Løsne da de to unbrakoskruene, skyv den korte aluminiumsstopperen inn på de to firkantmutterne og trekk deretter til skruene (illustrasjon 5.A og 5.B).

Still inn parallellanslaget på ønsket skjærebredde med åpne eksenterhåndtak. Når du skal stille inn parallellanslaget parallelt, må du orientere deg etter markeringene på bordets profiler. Lukk deretter de to eksenterhåndtakene.

OBS! Den korte aluminiumsstopperen må maks. skyves inn til enden av sirkelsagbladet, slik at tilbakeslag av arbeidsstykket unngås under saging (illustrasjon 5.B).

Koble enden av støvsugerslangen til festet i verneleddet. Fest nå støvsugerslangen til holderen for verneleddet med borrelåsband. Fest innkoblingsklemmen på håndsirkelsagens bryter. Sett deretter apparat- og strømpluggen inn i sikkerhetsbryteren (illustrasjon 5.C). Slå håndsirkelsagen på med sikkerhetsbryteren. Skyv arbeidsstykket som vist i pilens retning mot sirkelsagbladet, helt til det er saget fullstendig gjennom. Slå av sagen med sikkerhetsbryteren igjen etter sagingen (illustrasjon 5.D). Bruk alltid den medfølgende skyvepinnen ved saging av smalere arbeidsstykker (illustrasjon 5.E). Overhold maksimal bredde på arbeidsstykker, som angitt (illustrasjon 5.F). Ved behov kan parallellanslaget også monteres på venstre side av sagbladet. Til dette må skrueføringen forskyves en hullrekke, og den korte aluminiumsstopperen må deretter monteres på nytt (illustrasjon 5.G).

OBS! Den korte aluminiumsstopperen må maks. skyves inn til enden av sirkelsagbladet, slik at tilbakeslag av arbeidsstykket unngås under saging.

5.2 Saging med vinkelanslag: Skyv vinkelanslaget inn i føringssporet (illustrasjon 5.H). Pass på at den svarte enden av anslaget kommer forløper under verneleddet, slik at blir mulig å heve dekslet (illustrasjon 5.I). Trekk deretter vinkelanslaget tilbake og legg på plass arbeidsstykket. Slå håndsirkelsagen på med sikkerhetsbryteren. Skyv arbeidsstykket som vist på vinkelanslaget i pilens retning mot sagbladet (illustrasjon 5.J), helt til det er saget fullstendig i to. Slå deretter håndsirkelsagen av igjen med sikkerhetsbryteren. Med vinkelanslaget kan du sage arbeidsstykker i en vinkel fra 0° - ± 60°. Løsne da gripeskruen, still inn ønsket vinkel og trekk gripeskruen forsvarlig til igjen (illustrasjon 5.K).

6. STASJONÆR SAGING MED HÅNDSIRKELSAGEN (FUNKSJON BORDSIRKELSAG) - VERTIKALE GJÆRINGSSNITT

OBS! Montering og demontering av maskinplate og spaltekilte beskrives en gang i punkt 4. Montering gjelder for alle apparater som skal monteres!

Vertikale gjæringssnitt: Ved vertikale gjæringssnitt må håndsirkelsagen stilles inn på nytt. Trekk håndsirkelsagens pendel-verneledd tilbake, kjør håndsirkelsagen til maksimal kuttedybde og plasser maskinen sentrert i spalteinnsatsens sagespor. Still inn ønsket vinkel. Pass deretter nøye på at sagbladet har tilstrekkelig klaring i spalteinnsatsen, og at sagbladet er stilt inn parallelt med maskinplaten. Eventuelt må håndsirkelsagen stilles inn på nytt (illustrasjon 6.A - 6.C). Monter de fire sidestopperne og to stoppere i sageretningen. Monter deretter de fire spennklemmene forsvarlig som vist (illustrasjon 6.D).

Merk: Ved behov må verneleddet forskyves til siden med justeringsskruen, slik at sagbladet kan rotere fritt og med tilstrekkelig avstand under dekslet.

7. MONTERING AV STIKKSAG

OBS! Montering og demontering av maskinplate og spaltekile beskrives en gang i punkt 4. Montering gjelder for alle apparater som skal monteres.

Monter spalteinnsatsen for stikksager i maskinplaten (illustrasjon 7.A). Plasser stikksagen på maskinplaten slik sagbladet kan bevege seg midt i sageåpningen (illustrasjon 7.B). Monter nå stikksagen som vist (illustrasjon 7.C). Monter maskinplaten og kontroller stikksagbladets klaring på nytt. Fest vernelekslet sentrert over stikksagbladet (illustrasjon 7.D).

8. MONTERING AV KAPP- OG GJÆRINGSSAG

Med de medfølgende festeboltene har du mulighet til å montere en kapp- og gjæringssag på bordet. Plasser kapp- og gjæringssagen midt på bordet med monteringsboringene over de to avlange hullene i bordplaten. Deretter fester du kapp- og gjæringssagen. Før skruene og de små underlagsskivene ovenfra gjennom monteringsboringene og bordplaten. Fest boltene nedenfra med de store underlagsskivene og mutterne (illustrasjon 8).

OBS! Kapp- og gjæringssagen må festes til bordet med minst to festeskruer, fire skiver og to muttere. Hvis monteringsboringene til sagen din ikke passer til de avlange hullene i bordplaten, kan du ikke bruke kapp- og gjæringssagen på dette arbeidsbordet.

9. BRUK AV SPENNBLOKKENE

Du kan feste arbeidsstykket på mange måter med de fire medfølgende spennblokkene (illustrasjon 9).

10. TRANSPORT

Fjern alle løse deler fra bordet for transport. Slå deretter bordet sammen og transporter det som vist (illustrasjon 10).

11. RENGJØRING

- **Ikke spyl produktet med vann.** Det er fare for elektrisk støt dersom vann trenger inn i elektroverktøyet, og bordets arbeidsplate kan bli skadet.
- **ADVARSEL! Fare for personskader på grunn av at elektroverktøyet starter uventet.** Trekk pluggen ut av stikkkontakten før du rengjør maskinbordet eller elektroverktøyet.

Rengjøring av maskinbord og elektroverktøy

- **OBS! Produktet kan få skader ved manglende rengjøring.** Rengjør produktet etter hver bruk.
- **OBS! Produktet kan få skader ved bruk av aggressive løse- eller rengjøringsmidler.**
- Etter hver bruk må du fjerne støv og spon med en kost eller støvsuger.
- Rengjør elektroverktøyets ventilasjonsåpninger med en lofri klut.

12. OPPBEVARING

For å spare plass under oppbevaring kan bordet plasseres på spennblokkene som vist (illustrasjon 11).

Merk: På side 22 til 24 finner du tilbehør og reservedeler som kan bestilles separat.

13. SPESIALTILBEHØR FOR MASTER cut 2600 TO EKSTRA MONTERBARE SPALTEKILER, ART.NR. 6916000 OG 6917000 FOR BRUK MED HÅNDSIRKELSAGER UTEN SPALTEKILE

OBS! Spesialtilbehøret som beskrives her, er utelukkende ment for bruk med MASTER cut 2600.

OBS! Funksjon og betjening av dette spesialtilbehøret beskrives nedenfor og vises på illustrasjonene fra side 25 i del 1 av bruksanvisningen.

TILTENKT BRUK

Med de to spaltekilene kan du bruke hånd sirkelsager uten spaltekile.

Spaltekile 6916000 er tillatt brukt med hånd sirkelsager med sagblad opp til en maksimal diameter på 159 mm og en skjærebredde mellom min. 2,4 mm og maks. 2,8 mm.

Spaltekile 6917000 er tillatt brukt med hånd sirkelsager med sagblad med en diameter mellom min. 160 mm og maks. 200 mm, en skjærebredde mellom min. 2,4 mm og maks. 2,8 mm og en maksimal kuttedybde på 66 mm.

OBS! Før du benytter spesialtilbehøret må du sette deg nøye inn i de generelle sikkerhetsmerkene, sikkerhetsmerkene for hånd sirkelsager og den originale bruksanvisningen for hånd sirkelsagen uten spaltekile!

SPALTEKILER, ART.NR. 6916000 OG 6917000

Artikkelen spaltekile 6916000 inneholder komponentene: 1x spaltekile (for maks. diameter på sirkelsagblad på 159 mm), 1x festebolt med spennhylse (lang utførelse), 1x følerlære (illustrasjon 12.1).

Artikkelen spaltekile 6917000 inneholder komponentene: 1x spaltekile (for maks. diameter på sirkelsagblad mellom min. 160 mm og maks. 200 mm), 1x festebolt med spennhylse (kort utførelse), 1x følerlære (illustrasjon 12.2).

OBS! I det følgende beskriver vi bare montering og virkemåte for spaltekilen med artikkelnr. 6916000 for hånd sirkelsager med et sagblad med maks. diameter 159 mm. Spaltekilen med artikkelnr. 6917000 for hånd sirkelsager med et sagblad med diameter mellom min. 160 mm og maks. 200 mm monteres og fungerer på samme måte.

Merk: De to spaltekilene er formontert ved levering.

Løsne de fremre justeringsmutterne halvveis. Trekk til de bakre justeringsmutterne som vist (illustrasjon 12.A). Skyv festebolten med løst montert spennhylse inn til sikkerhetsbryteren i maskinplaten (illustrasjon 12.B). Stikk spaltekilen inn i festeboltens festespor (illustrasjon 12.C). Drei spaltekilen til den er stilt inn på 0°. Trekk deretter spennhylsen forsvarlig til (illustrasjon 12.D). Snu maskinplaten og sett den inn i utsparingen i arbeidsplaten (illustrasjon 12.E).

Montering og innstilling av hånd sirkelsag med montert spaltekile: Løsne kuttedybdesperren på hånd sirkelsagen og trekk pendel-vernelekslet bakover. Plasser hånd sirkelsagen midt i spalteinnsatsens utsparing. Kjør ut til hånd sirkelsagens maksimale kuttedybde og trekk til kuttedybdesperren (illustrasjon 12.F).

OBS! Kontroller nå på nytt sirkelsagbladets klaring og at sagbladet stilles inn parallelt med maskinplaten under innstillingen.

Innstilling av sirkelsagbladet på spaltekilens: Løsne festeboltens spennhylse. Skyv så følerlæren med spaltekilens frem til sirkelsagbladet. Følerlæren må skyves inn mellom to av sagbladets tenner som vist. Drei eventuelt litt på sirkelsagbladet. Dermed sikres en avstand mellom min. 3 mm og maks. 8 mm mellom sirkelsagblad og spaltekilens. Stram den fremre justeringsmutteren (illustrasjon 12.G). Da stilles sirkelsagbladet inn sammen med spaltekilens.

Monter nå håndsirkelsagen på maskinplaten som vist (illustrasjon 12.H).

Merk: Hvis avstanden fra midten av sagbladet til ytterkanten av håndsirkelsagens fotplate er mer enn 128 mm, må du bruke de to lange sidestopperne ved monteringen. Les og følg arbeidsinstruksjonene i denne bruksanvisningen for montering av håndsirkelsager med bredere fotplater (illustrasjon 4.4).

Montering av maskinplate med montert håndsirkelsag og spaltekilens: Snu maskinplaten. Løsne festeboltens spennhylse og løsne den fremre justeringsmutteren på følerlæren (illustrasjon 12.I). Ta deretter ut spaltekilens og festeboltens (illustrasjon 12.J). Fjern spalteinnsatsen (illustrasjon 12.K). Sett maskinplaten inn i arbeidsplaten og fest den med de fire skruene (illustrasjon 12.L). Sett spalteinnsatsen på plass igjen (illustrasjon 12.M). Monter først festeboltens og stikk spaltekilens inn i festesporet i festeboltens til følerlæren sitter korrekt på plass mellom to sagbladtenner (illustrasjon 12.N). Stram den fremre justeringsmutteren og trekk deretter til festeboltens (illustrasjon 12.O). Fjern følerlæren (illustrasjon 12.P).

OBS! Kontroller nå en gang til at sirkelsagbladet er innstilt sentrert i forhold til spaltekilens, og at avstanden mellom sirkelsagblad og spaltekilens er mellom min. 3 mm og maks. 8 mm. I motsatt fall må spaltekilens og håndsirkelsag stilles inn på nytt.

OBS! Kontroller alltid før du skal bruke sagen, at spaltekilens og alle festedelene er trukket forsvarlig til.

Justering av kuttedydbde: Hvis du skal endre håndsirkelsagens kuttedydbde, må du også justere høyden til spaltekilens, slik at sikkerhetsavstanden til sagbladet forblir mellom min. 3 mm og maks. 8 mm. Først løsner du spaltekilens med unbrakonøkkelen. Still deretter inn ønsket kuttedydbde. Trekk så til kuttedydbdesperren. Monter og posisjoner følerlæren sammen med spaltekilens som beskrevet. Fjern følerlæren etter innstillingen.

Vertikale gjæringsnitt

Når det skal utføres vinkelsnitt med montert spaltekilens, må du løsne festeboltens spennhylse og trekke spaltekilens litt ut. Trekk spennhylsen til igjen og løsne den fremre justeringsmutteren på følerlæren (illustrasjon 12.Q). Snu maskinplaten og plasser den i utsparingen i arbeidsplaten (illustrasjon 12.R). Still inn ønsket vinkel på håndsirkelsagen. Først må du løsne kuttedydbdesperren på sagen, deretter trekker du pendel-vernedekslet bakover. Plasser håndsirkelsagen midt i spalteinnsatsens utsparing. Kjør ut til maksimal kuttedydbde for håndsirkelsagen og trekk til kuttedydbdesperren (illustrasjon 12.S).

OBS! Kontroller nå på nytt sirkelsagbladets klaring og at sagbladet stilles inn parallelt med maskinplaten under innstillingen.

Innstilling av sirkelsagbladet på spaltekilens: Løsne festeboltens spennhylse. Drei deretter spaltekilens parallelt med forhåndsinnstilt sirkelsagblad. Skyv så følerlæren med spaltekilens frem til sirkelsagbladet. Følerlæren må skyves inn mellom to av sagbladets tenner som vist. Drei eventuelt litt på sirkelsagbladet. Dermed sikres en avstand mellom min. 3 mm og maks. 8 mm mellom sirkelsagblad og spaltekilens. Stram den fremre justeringsmutteren (illustrasjon 12.T). Da stilles sirkelsagbladet inn sammen med spaltekilens.

Monter så håndsirkelsagen på maskinplaten som vist (illustrasjon 12.U).

Montering av maskinplate med montert håndsirkelsag og spaltekilens: Snu maskinplaten. Løsne festeboltens spennhylse og løsne den fremre justeringsmutteren på følerlæren (illustrasjon 12.V). Ta deretter ut spaltekilens og festeboltens (illustrasjon 12.W). Fjern spalteinnsatsen (illustrasjon 12.X). Sett maskinplaten inn i arbeidsplaten og fest den med de fire skruene (illustrasjon 12.Y). Sett spalteinnsatsen på plass igjen (illustrasjon 12.Z). Monter først festeboltens og stikk spaltekilens inn i festeboltens festespor, helt til følerlæren sitter korrekt mellom to sagbladtenner (illustrasjon 12.a). Stram den fremre justeringsmutteren og trekk deretter til festeboltens (illustrasjon 12.B). Fjern følerlæren (illustrasjon 12.c).

OBS! Kontroller nå en gang til at sirkelsagbladet er innstilt sentrert i forhold til spaltekilens, og at avstanden mellom sirkelsagblad og spaltekilens er mellom min. 3 mm og maks. 8 mm. I motsatt fall må spaltekilens og håndsirkelsag stilles inn på nytt.

OBS! Kontroller alltid før du skal bruke sagen, at spaltekilens og alle festedelene er trukket forsvarlig til.

OBS! Det er tvingende nødvendig å overholde de angitte målene for håndsirkelsagens fotplate under vinkelsnitt. Hvis fotplaten under vinkelsnitt stikker fram fra maskinplaten under montering, er det ikke tillatt å bruke håndsirkelsagen til vinkelsnitt.

Merk: Følg de øvrige merknadene om stasjonær saging i punkt 5 og 6.

Garantierklæring

Kjære gjør-det-selv-kunde,
Du har skaffet deg kvalitetsprodukt fra wolcraft som vil gi deg mye glede i dine daglige sysler. wolcraft-produkter holder en høy teknisk standard og gjennomgår intensiv utvikling og testing før de havner i butikkene. Under serieproduksjon sikrer stadige kontroller og regelmessige tester en høy kvalitetsstandard. Solide tekniske utviklinger og pålitelige kvalitetskontroller gir deg en sikkerhet av å ha gjort et riktig kjøp. Vi gir deg 10 års garanti på wolcraft-produktet ditt fra kjøpsdatoen, forutsatt at det bare har vært brukt til private formål. Garantien omfatter bare skader på selve kjøpsgjensstanden, og bare skader som skyldes material- og produksjonsfeil. Garantien dekker ikke mangler og skader som skyldes feil håndtering eller manglende vedlikehold. Garantien omfatter heller ikke vanlige slitasjemerker og vanlig bruksslitasje eller mangler og skader som var kjent for kunden på kjøpstidspunktet. Garantikrav må alltid dokumenteres med faktura/kjøpskvittering. Garantien fra wolcraft begrenser ikke dine juridiske rettigheter som forbruker (erstatning, angrerett eller avslag, skadeserstatning eller refusjon).

Garantikrav sendes til:
wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Tyskland

Konformitetserklæring iht. EF-maskindirektiv 2006/42/EF, vedlegg II A

Hermed erklærer firmaet wolcraft GmbH i D-56746 Kempenich,
Wolff Str. 1, at dette produktet (MASTER cut 2600) er i samsvar
med maskindirektiv 2006/42/EF. TUEV Rheinland LGA
Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg.

BM: 60153048 0001

I overensstemmelse med følgende normer:
DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Bemyndiget person for undertegning av konformitetserklæringen
og for å utarbeide de tekniske dokumentene.
(Forretningsledelse; wolcraft GmbH)

WPROWADZENIE

OSTRZEŻENIE: Należy zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami bezpieczeństwa, instrukcjami, ilustracjami i danymi technicznymi, które zostały dostarczone z MASTER cut 2600 oraz z używanymi narzędziami elektrycznymi. Nieprzestrzeganie poniższych instrukcji może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Należy zachować wszystkie wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje w celu ich przyszłego wykorzystania. Termin „elektronarzędzie” używany we wskazówkach bezpieczeństwa odnosi się do narzędzi elektrycznych zasilanych z sieci (przewodem zasilającym).

1. WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Wyjąć stół MASTER cut 2600 z kartonu i sprawdzić, czy nie brakuje żadnego z elementów przedstawionych na rysunkach (rys. 1A i rys. 1B).

2. MONTAŻ PODSTAWOWY

2.1 Ustawianie stołu: Położyć stół na równym i czystym podłożu (rys. 2.A). Zwolnić obie dźwignie mimośrodowe i rozłożyć do oporu prawą parę nóg. Następnie ponownie zamknąć obie dźwignie mimośrodowe (rys. 2.B). Zwolnić cztery dźwignie mimośrodowe i rozłożyć do opor lewą parę nóg. Następnie ponownie zamknąć wszystkie cztery dźwignie mimośrodowe (rys. 2.C). Ustawić stół na nogach i w razie potrzeby dopasować, korzystając z regulacji wysokości (rys. 2.D).

UWAGA! Należy uważać, aby podczas rozkładania i składania stołu oraz przy wkładaniu płyty maszynowej nie doszło do zmiżdżenia rąk.

2.2 Osłona: Zamontować poszczególne części osłony (rys. 2.E). Wsunąć uchwyt osłony w profil aluminiowy i tak ustawić osłonę nad szczeliną cięcia, aby zakrywała jej przedni obszar. Zacisnąć dźwignię mimośrodową (rys. 2.F).

2.3 Zacisk włącznika: Jeden koniec sznura należy przywiązać do zacisku włącznika, a drugi koniec do narożnego profilu stołu (rys. 2.G).

UWAGA! Upewnić się, że sznur jest tylko na tyle długi, aby zacisk włącznika był automatycznie odłączony od elektronarzędzia przy zdejmowaniu płyty maszynowej.

2.4 Wkręcane haki do przechowywania: Skręcić luźno trzy uchwyty. Następnie wsunąć je w prowadnicę i ustawić w odpowiednich odstępach. Dokręcić nakrętkę kontrolującą. Zawiesić na hakach popychacz materiału i/lub nieużywane elementy osprzętu (rys. 2.H).

2.5 Prowadnica wzdłużna lub opcjonalnie prowadnica kątowna!

Prowadnica wzdłużna: Zamontować do długiej prowadnicy aluminiowej oba ograniczniki przesuwu. Ustawić prowadnicę na aluminiowym profilu stołu i zamknąć obie dźwignie mimośrodowe (rys. 2.I). Umieścić luźno na prowadnicy obie śruby z podkładkami oraz nakrętki czworokątne (rys. 2.J). Wsunąć krótką prowadnicę aluminiową (1.15) na obie nakrętki czworokątne i dokręcić śruby (rys. 2.K)

Prowadnica kątowna: Wsunąć prowadnicę kątowną w rowek prowadzący, luźno zamontować śruby z podkładkami oraz nakrętkami i włożyć w prowadnicę kątowną, jak pokazano na rysunku (rys. 2.L). Wsunąć prowadnicę aluminiową (1.15) na nakrętki czworokątne. Na koniec dokręcić obie śruby.

UWAGA! W przypadku materiałów o grubości co najmniej 15 mm, należy inaczej zamontować prowadnicę aluminiową, ustawiając na "wysoki kant", jak pokazano na rysunku (rys. 2.M). W przypadku materiałów o grubości do 15 mm, należy zamontować prowadnicę aluminiową na płask, jak pokazano na rysunku (rys. 2.N)

Wskazówka: Profil aluminiowy (1.15) jest wykorzystywany zarówno do montażu prowadnicy kątownej, jak i montażu prowadnicy wzdłużnej. Jednoczesne stosowanie przykładnicy kątownej i prowadnicy wzdłużnej jest zabronione.

2.6 Bloki mocujące: Zamontować oba małe bloki mocujące na krótszym boku stołu (rys. 2.O - 2.S). Użyć do tego dołączonego klucza imbusowego, który po zakończeniu montażu można schować w jednym z małych bloków mocujących, gdzie będzie zawsze pod ręką. Następnie zamontować oba duże bloki mocujące na dłuższym boku stołu. Przed transportem i przechowywaniem można wsunąć cztery dołączone łapy mocujące z boku w uchwyty w dużych blokach mocujących (rys. 2.T - 2.W).

3. STOSOWANIE WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA

Zamontować wyłącznik bezpieczeństwa na stole maszynowym w sposób pokazany na rysunku (rys. 3.A).

Podłączanie do zasilania: Podłączyć wtyczkę narzędzia do wyłącznika bezpieczeństwa, a przedłużacz (nie dostarczany) od wyłącznika bezpieczeństwa do gniazda sieciowego (rys. 3.B)

UWAGA! Przed pierwszym uruchomieniem nacisnąć najpierw wyłącznik termiczny! Następnie na wyłączniku bezpieczeństwa nacisnąć czerwony przycisk (WYŁ.).

Zamocować zacisk włącznika do zamontowanego urządzenia. Nacisnąć zielony przycisk (WŁ.) i sprawdzić swobodę ruchu maszyny we wkładce szczelinowej. Na koniec ponownie nacisnąć czerwony przycisk (WYŁ.). W przypadku przerwy w dopływie prądu spowodowanej przepięciem, nacisnąć wyłącznik termiczny dopiero po odczekaniu 5 - 10 min. Następnie nacisnąć włącznik (rys. 3.C - 3.E)

UWAGA! Zawsze wyciągać wtyczkę z gniazda sieciowego, gdy stół nie jest używany lub gdy jest złożony!

4. MONTAŻ RĘCZNEJ PILARKI TARCZOWEJ

4.1 Wyjmowanie płyty maszynowej: Unieść nieco wkładkę szczelinową we wgłębieniu w sposób przedstawiony na rysunku, aby najpierw odblokować. Następnie pociągnąć wkładkę szczelinową zgodnie z kierunkiem strzałki. Wyjąć teraz wkładkę szczelinową (rys. 4.A i 4.B). Wykręcić cztery śruby płyty maszynowej. Unieść płytę maszynową chwytając za wgłębienie i wyjąć ją (rys. 4.C do 4.E). Włożyć z powrotem wkładkę szczelinową dla pilarek tarczowych (1.3), aż się zatrzaśnie. Druga wkładka szczelinowa (1.4) jest potrzebna do wyrzynarek oraz frezarek górnoprzecionowych (rys. 4.F).

UWAGA! Obie wkładki szczelinowe muszą być zawsze usuwane przed wyjęciem płyty maszynowej!

UWAGA! Usunięcie płyty maszynowej lub obu wkładek szczelinowych w punkcie 4.1 musi być wykonane przy każdej wymianie urządzenia!

4.2 Odpowiednie pilarki tarczowe: Sprawdzić maksymalne wymiary płyty podstawy w posiadanej pilarce tarczowej (rys. 4.G). Stosować tylko ręczne pilarki tarczowe z klinem rozszczepiającym, o maks. średnicy tarczy 200 mm i do maks. głębokości cięcia 70 mm.

UWAGA! Stosowanie ręcznych pilarek tarczowych bez klina rozszczepiającego opisano w punkcie 12!

Montaż i ustawianie ręcznej pilarki tarczowej:

Umieścić płytę maszynową z wstawioną wkładką szczelinową we wnęce stołu, jak pokazano (rys. 4.H). Zwolnić blokadę głębokości cięcia ręcznej pilarki tarczowej i odsunąć osłonę ochronną. Umieścić pilarkę tarczową pośrodku szczeliny wkładki szczelinowej. Ustawić maksymalną głębokość cięcia pilarki tarczowej i dokręcić blokadę głębokości cięcia (rys. 4.I).

UWAGA! Sprawdzić jeszcze raz, czy tarcza pilarki obraca się swobodnie, a podczas wyrównywania, czy jest ustawiona równoległe do płyty maszynowej. Boczna równoległa odległość od tarczy pilarki do zewnętrznej krawędzi płyty maszynowej powinna wynosić ok. 103 mm (rys. 4.J), tak aby tarcza znajdowała się w jednej linii z oznaczeniem narysowanym na płycie maszynowej.

4.3 Ręczne pilarki tarczowe z wąską płytą podstawy (odległość od środka tarczy piły do zewnętrznej krawędzi płyty podstawy mniejsza niż 128 mm): Zamontować teraz sześć ograniczników bocznych w taki sposób, aby wszystkie stykały się na całej powierzchni z płytą podstawy maszyny. Oba tylne ograniczniki wzdłużne służą jako blokady ręcznej pilarki tarczowej w kierunku piłowania i zapewniają solidne umocowanie ręcznej pilarki tarczowej podczas piłowania (rys. 4.K).

Wskazówka: Nie dokręcać 6 nakrętek na ogranicznikach bocznych zbyt mocno, ponieważ płyta maszynowa może się lekko wypaczyć.

Następnie zamontować cztery łapy mocujące na dłuższym boku płyty podstawy pilarki tarczowej, jak pokazano na rysunku (rys. 4.L).

4.4 Ręczne pilarki tarczowe z szeroką płytą podstawy (odległość od środka tarczy piły do zewnętrznej krawędzi płyty podstawy większa niż 128 mm): Ustawić pilarkę tarczową na płycie maszynowej, jak opisano powyżej. Zamontować ograniczniki z łapami w sposób przedstawiony na rysunku, szczególnie „Z”. Następnie zamontować oba długie ograniczniki boczne, szczególnie „X” i „Y”. Oba długie ograniczniki boczne służą równocześnie jako blokady ręcznej pilarki tarczowej (rys. 4.M).

UWAGA! Teraz jeszcze raz sprawdzić, czy tarcza pilarki obraca się swobodnie, a podczas wyrównywania, czy jest ustawiona równoległe do płyty maszynowej. W razie potrzeby na nowo ustawić ręczną pilarkę tarczową.

4.5 Wkładanie płyty maszynowej: Unieść nieco wkładkę szczelinową we wgłębieniu w sposób przedstawiony na rysunku, aby odblokować. Następnie pociągnąć wkładkę szczelinową zgodnie z kierunkiem strzałki. Wyjąć teraz wkładkę szczelinową (rys. 4.N). Umieścić płytę maszynową pośrodku wewnątrz w płycie roboczej (rys. 4.O). Zamontować 4 wkrety w sposób przedstawiony na rysunku. Płyta maszynowa ustawi się centralnie w płycie roboczej (rys. 4.P). Ponownie włożyć wkładkę szczelinową (rys. 4.Q).

4.6 Ustawianie płyty maszynowej: W razie potrzeby wysokość płyty maszynowej można dokładnie ustawić, aby zrównała się z płytą roboczą. W tym celu można regulować wysokość czterech wpuszczonych śrub imbusowych. Ponadto można również regulować dwie dodatkowe śruby regulacyjne pod płytą roboczą. Poluzować obie nakrętki kontruujące i za pomocą dwóch śrub regulacyjnych ustawić wysokość płyty maszynowej równo z płytą roboczą.

Następnie dokręcić z powrotem nakrętki kontruujące. Przed rozpoczęciem każdej pracy sprawdzić dokręcenie nakrętek kontruujących (rys. 4.R i 4.S).

5. STACJONARNE CIĘCIE PRZY UŻYCIU RĘCZNEJ PILARKI TARCZOWEJ (FUNKCJA PILARKI STOŁOWEJ) - CIĘCIA POD KĄTEM 90°

UWAGA! Zawsze pracować z osłoną i używać odciągu pyłu znajdującego się na osłonie.

UWAGA! Zawsze zwracać uwagę na zachowanie wystarczającej odległości obu rąk od tarczy do pilarki (niebezpieczeństwo zranienia). W przypadku wąskich obrabianych elementów należy zawsze użyć popychacza.

UWAGA! Ręczna pilarka tarczowa musi być zawsze podłączona do wyłącznika bezpieczeństwa (patrz punkt 3).

5.1 Cięcie z prowadnicą wzdłużną: Zamontować krótką prowadnicę aluminiową do długiej. W tym celu odkręcić obie śruby imbusowe, wsunąć krótką prowadnicę aluminiową na obie nakrętki czworokątne i dokręcić śruby (rys. 5.A i 5.B). Ustawić prowadnicę wzdłużną z otwartymi dźwigniami mimośrodowymi na żądanej szerokości cięcia. Aby ustawić równoległe prowadnicę wzdłużną, użyć oznaczeń na profilach stołu jako wskazówki. Następnie zamknąć obie dźwignie mimośrodowe.

UWAGA! Krótką prowadnicę aluminiową można wsunąć aż do końca tarczy pilarki, aby zapobiec odskakiwaniu obrabianego przedmiotu podczas cięcia (rys. 5.B).

Połączyć koniec węża odkurzacza z mocowaniem osłony ochronnej. Teraz przymocować wąż odkurzacza do uchwyty osłony za pomocą taśmy rzepowej. Umocować zacisk włącznika do włącznika na pilarcie tarczowej. Następnie wtyczkę urządzenia i wtyczkę sieciową wetknąć do wyłącznika bezpieczeństwa (rys. 5.C). Włączyć pilarkę tarczową za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa.

Dotykać obrabiany element do tarczy do pilarki, aż zostanie całkowicie przecięty. Po przecięciu wyłączyć ręczną pilarkę tarczową za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa (rys. 5.D). W przypadku wąskich obrabianych elementów należy koniecznie użyć dostarczonego popychacza (rys. 5.E). Zwrócić uwagę na maksymalną szerokość przedmiotu obrabianego, jak pokazano na rysunku (rys. 5.F). W razie potrzeby można zamontować prowadnicę wzdłużną także po lewej stronie tarczy pilarki. W tym celu prowadnica ze śrubami musi zostać przestawiona o jeden otwór, a następnie ponownie zamontować krótką prowadnicę aluminiową (rys. 5.G).

UWAGA! Krótka prowadnica aluminiowa może być wsunięta tylko do końca tarczy pilarki, aby zapobiec odskakiwaniu obrabianego elementu podczas cięcia.

5.2 Cięcie z prowadnicą kątową: Wsunąć prowadnicę kątową w rowek prowadzący (rys. 5.H). Zwrócić uwagę na to, aby czarna końcówka prowadnicy przebiegała pod osłoną ochronną, aby zapewnić podniesienie osłony (rys. 5.I). Cofnąć prowadnicę kątową i przyłożyć do niej obrabiany element. Włączyć ręczną pilarkę tarczową za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa. Dotykać obrabiany element przy prowadnicy kątowej zgodnie z kierunkiem strzałki do tarczy do pilarki w sposób pokazany na rysunku (rys. 5.J), aż zostanie on całkowicie przecięty. Następnie wyłączyć ręczną pilarkę tarczową za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa. Za pomocą prowadnicy kątowej można przecinać przedmioty pod kątem od 0° do ± 60°. W tym celu należy odkręcić śrubę uchwyty, ustawić odpowiedni kąt i ponownie mocno dokręcić śrubę uchwyty (rys. 5.K).

6. STACJONARNE CIĘCIE PRZY UŻYCIU RĘCZNEJ PILARKI TARCZOWEJ (FUNKCJA PILARKI STOŁOWEJ) - PIONOWE CIĘCIA UKOŚNE

UWAGA! Montaż i demontaż płyty maszynowej oraz klina rozszczepiającego opisano już w punkcie 4. Instalowanie dotyczy wszystkich montowanych urządzeń!

Pionowe cięcia ukośne: W przypadku pionowych cięć ukośnych należy na nowo ustawić ręczną pilarkę tarczową. Odsunąć osłonę ochronną pilarki tarczowej, wysunąć tarczę na maksymalną głębokość cięcia i umieścić maszynę centralnie na szczelinie we wkładce szczelinowej. Ustawić odpowiedni kąt. Upewnić się, że tarcza pilarki porusza się swobodnie we wkładce szczelinowej i jest ustawiona równolegle do płyty maszynowej.

W razie potrzeby na nowo ustawić ręczną pilarkę tarczową (rys. 6.A - 6.C). Zamontować cztery boczne ograniczniki i dwie blokady w kierunku piłowania. Następnie przykręcić mocno cztery łapy mocujące, jak pokazano na rysunku (rys. 6.D).

Wskazówka: W razie potrzeby należy wyregulować osłonę na boki, aby tarcza mogła się swobodnie obracać pod osłoną przy zachowaniu odpowiedniego odstępu.

7. MONTAŻ WYRZYNARKI

UWAGA! Montaż i demontaż płyty maszynowej oraz klina rozszczepiającego opisano już w punkcie 4. Instalowanie dotyczy wszystkich montowanych urządzeń.

Włożyć wkładkę szczelinową do wyrzynarek w płytę maszynową (rys. 7.A). Ustawić wyrzynarkę na płycie maszynowej w taki sposób, aby brzeszczot znajdował się na środku otworu do piłowania (rys. 7.B). Zamontować wyrzynarkę zgodnie z rysunkiem (rys. 7.C). Zamontować płytę maszynową i sprawdzić jeszcze raz swobodę ruchu brzeszczota wyrzynarki. Zamocować osłonę na środku nad brzeszczotem (rys. 7.D).

8. MONTAŻ PIŁY UKOŚNEJ

Piłę ukośną można zamontować na stole za pomocą śrub mocujących należących do wyposażenia standardowego. Ustawić piłę ukośną centralnie na stole w taki sposób, aby otwory montażowe znalazły się nad dwoma otworami wzdłużnymi blatu stołu. Zamocować piłę ukośną. W tym celu śruby z małymi podkładkami włożyć od góry w otwory montażowe i blaty stołu. Przykręcić mocno śruby od dołu przy użyciu dużych podkładek i nakrętek (rys. 8).

UWAGA! Piłę ukośną należy zamocować na stole przy użyciu co najmniej dwóch śrub mocujących, czterech podkładek i dwóch nakrętek. Jeżeli otwory montażowe piły nie pokrywają się z otworami wzdłużnymi w blacie stołu, nie wolno stosować piły ukośnej.

9. STOSOWANIE BLOKÓW MOCUJĄCYCH

Dostarczone z wyposażeniem cztery bloki mocujące dają szeroki wybór opcji mocowania przedmiotu obrabianego (rys. 9).

10. TRANSPORT

Do transportu usunąć wszystkie luźne części ze stołu. Następnie złożyć stół i przenieść go, jak pokazano (rys. 10).

11. CZYSZCZENIE

• **Nie spryskiwać produktu wodą.** Istnieje ryzyko porażenia prądem elektrycznym w wyniku dostania się wody do elektronarzędzia oraz możliwość uszkodzenia płyty roboczej stołu.

• **OSTRZEŻENIE!** Ryzyko obrażeń w wyniku nieoczekiwanego uruchomienia elektronarzędzia. Przed przystąpieniem do czyszczenia stołu maszyny lub elektronarzędzia wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

Czyszczenie stołu maszyny i elektronarzędzia

- **UWAGA!** Uszkodzenie produktu z powodu braku czyszczenia. Czyścić produkt po każdym użyciu.
- **UWAGA!** Uszkodzenie produktu przez agresywne rozpuszczalniki lub środki czyszczące.
- Po każdym użyciu usunąć kurz i wióry szczotką ręczną lub odkurzaczem.
- Wyczyścić otwory wentylacyjne elektronarzędzia niestrzępiącą się szmatką.

12. PRZECHOWYWANIE

Do przechowywania stół można ustawić na blokach mocujących, jak pokazano na rysunku, aby zaoszczędzić miejsce (rys. 11).

Wskazówka: Dostępne oddzielnie akcesoria i części zamienne są podane na stronach od 22 do 24.

13. OSPRZĘT SPECJALNY STOŁU MASTER cut 2600 DWA DODATKOWO MONTOWANE KLINY ROZSZCZEPIAJĄCE, NR ART. 6916000 ORAZ 6917000 DO ZASTOSOWANIA RĘCZNYCH PILAREK TARCZOWYCH BEZ KLINA ROZSZCZEPIAJĄCEGO

UWAGA! Opisany tu osprzęt specjalny może być stosowany tylko do stołu MASTER cut 2600.

UWAGA! Działanie i obsługa tego osprzętu specjalnego zostały opisane poniżej oraz zilustrowane od strony 25 w części 1 instrukcji obsługi.

UŻYTKOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Oba kliny rozszczepiające pozwalają na stosowanie ręcznych pilarek tarczowych bez klina rozszczepiającego. Klin rozszczepiający 6916000 może być stosowany do ręcznych pilarek tarczowych z tarczami o maksymalnej średnicy 159 mm i szerokości cięcia od przynajmniej 2,4 mm do maksymalnie 2,8 mm.

Klin rozszczepiający 6917000 może być stosowany do ręcznych pilarek tarczowych z tarczami o średnicy od min. 160 mm do maks. 200 mm, szerokości cięcia od przynajmniej 2,4 mm do maksymalnie 2,8 mm oraz maksymalnej głębokości cięcia 66 mm.

UWAGA! Przed użyciem osprzętu specjalnego należy koniecznie zastosować się do ogólnych wskazówek bezpieczeństwa, wskazówek bezpieczeństwa dla ręcznych pilarek tarczowych i oryginalnej instrukcji obsługi ręcznej pilarki tarczowej bez klina rozszczepiającego!

KLINY ROZSZCZEPIAJĄCE NR ART. 6916000 ORAZ 6917000

Produkt klin rozszczepiający, nr art. 6916000, zawiera: 1x klin rozszczepiający (do tarczy pilarki o maks. średnicy 159 mm), 1x trzpień mocujący z tuleją zaciskową (wersja długa), 1x wzornik nastawczy (rys. 12.1).

Produkt klin rozszczepiający, nr art. 6917000, zawiera: 1x klin rozszczepiający (do tarczy pilarki o średnicy od min. 160 mm do maks. 200 mm), 1x trzpień mocujący z tuleją zaciskową (wersja krótka), 1x wzornik nastawczy (rys. 12.2).

UWAGA! Poniżej opisano montaż i działanie klina rozszczepiającego nr art. 6916000 do ręcznych pilarek tarczowych z tarczą o maks. średnicy 159 mm. Montaż i działanie klina rozszczepiającego nr art. 6917000 do ręcznych pilarek tarczowych z tarczą o średnicy od min. 160 mm do maks. 200 mm są takie same.

Wskazówka: Dwa kliny rozszczepiające są już fabrycznie zamontowane.

Odkręcić do połowy przednią nakrętkę radełkowaną. Dokręcić tylną nakrętkę radełkowaną, jak pokazano na rysunku (rys. 12.A). Wsunąć trzpień mocujący z luźno zamontowaną tuleją zaciskową w płytę maszynową aż do uchwytu zabezpieczającego (rys. 12.B). Włożyć klin rozszczepiający w rowek trzpienia mocującego (rys. 12.C). Przechylić klin rozszczepiający tak, aby był ustawiony na 0°. Następnie dokręć tuleję zaciskową (rys. 12.D). Odwrócić płytę maszynową i umieścić ją we wnęce w płycie roboczej (rys. 12.E).

Montaż i ustawienie ręcznej pilarki tarczowej z zamontowanym klinem rozszczepiającym: Zwolnić blokadę głębokości cięcia ręcznej pilarki tarczowej i odsunąć osłonę ochronną. Umieścić pilarkę tarczową pośrodku szczeliny wkładki szczelinowej. Ustawić maksymalną głębokość cięcia pilarki tarczowej i dokręć blokadę głębokości cięcia (rys. 12.F).

UWAGA! Sprawdzić jeszcze raz, czy tarcza pilarki obraca się swobodnie, a podczas wyrównywania, czy jest ustawiona równoległe do płyty maszynowej.

Ustawienie tarczy pilarki względem klina rozszczepiającego: Poluzować tuleję zaciskową trzpienia mocującego. Dosunąć teraz wzornik nastawczy z klinem rozszczepiającym do tarczy. Wzornik nastawczy należy wsunąć między dwa zęby tarczy, jak pokazano na rysunku. Ewentualnie obróć trochę tarczę pilarki. W ten sposób zostaje zagwarantowana odległość między tarczą a klinem rozszczepiającym od min. 3 mm do maks. 8 mm. Dokręcić przednią nakrętkę radełkowaną (rys. 12.G). Teraz tarcza pilarki wyrównuje się z klinem rozszczepiającym.

Zamontować ręczną pilarkę tarczową na płycie maszynowej, jak pokazano na rysunku (rys. 12.H).

Wskazówka: Jeżeli wymiar liczony od środka tarczy do zewnętrznej krawędzi płyty podstawy ręcznej pilarki tarczowej jest większy niż 128 mm, to podczas montażu należy zastosować oba długie ograniczniki boczne. Należy przeczytać znajdujące się w niniejszej instrukcji obsługi wskazówki dotyczące montażu szerszych płyt podstawy w ręcznych pilarkach tarczowych i ich przestrzegać (rys. 4.4).

Montaż płyty maszynowej z zamontowaną ręczną pilarką tarczową i klinem rozszczepiającym: Obrócić płytę maszynową. Poluzować tuleję zaciskową trzpienia mocującego oraz przednią nakrętkę radełkowaną wzornika nastawczego (rys. 12.I). Następnie wyjąć klin rozszczepiający i trzpień mocujący (rys. 12.J). Usunąć wkładkę szczelinową (rys. 12.K). Wstawić płytę maszynową w płytę roboczą i umocować ją czterema wkrętami (rys. 12.L). Ponownie włożyć wkładkę szczelinową (rys. 12.M). Najpierw zamontować trzpień mocujący i wstawić klin rozszczepiający w rowek trzpienia mocującego, aż wzornik nastawczy znajdzie się pomiędzy dwoma zębami tarczy pilarki (rys. 12.N). Dokręcić przednią nakrętkę radełkowaną, a następnie dokręcić trzpień mocujący (rys. 12.O). Usunąć wzornik nastawczy (rys. 12.P).

UWAGA! Sprawdzić jeszcze raz, czy tarcza pilarki jest ustawiona centralnie względem klina rozszczepiającego i czy jest zachowany odstęp min. 3 mm do maks. 8 mm między tarczą a klinem rozszczepiającym. W przeciwnym razie ustawienie klina rozszczepiającego i tarczy pilarki musi zostać ponownie wyrównane.

UWAGA! Przed rozpoczęciem każdej pracy sprawdzić, czy klin rozszczepiający i wszystkie elementy mocujące są mocno dokręcone.

Regulacja głębokości cięcia: Przy zmianie głębokości cięcia ręcznej pilarki tarczowej należy także zmienić wysokość klina rozszczepiającego, aby zapewnić bezpieczny odstęp min. 3 mm do maks. 8 mm do tarczy. Poluzować najpierw klin rozszczepiający kluczem imbusowym. Ustawić wybraną głębokość cięcia ręcznej pilarki tarczowej. Zaciśnąć blokadę głębokości cięcia. Zamontować i ustawić wzornik nastawczy wraz z klinem rozszczepiającym w sposób przedstawiony na rysunku. Po ustawieniu usunąć wzornik nastawczy.

Pionowe cięcia ukośne

W przypadku cięć pod kątem z zamontowanym klinem rozszczepiającym poluzować tuleję zaciskową trzpienia mocującego i nieco wyciągnąć klin. Ponownie dokręcić tuleję zaciskową i poluzować przednią nakrętkę radełkowaną wzornika nastawczego (rys. 12.Q). Odwrócić płytę maszynową i umieścić ją we wnęce w płycie roboczej (rys. 12.R). Ustawić odpowiedni kąt ręcznej pilarki tarczowej. Zwolnić blokadę głębokości cięcia ręcznej pilarki tarczowej i odsunąć osłonę ochronną. Umieścić pilarkę tarczową pośrodku szczeliny wkładki szczelinowej. Ustawić maksymalną głębokość cięcia pilarki tarczowej i dokręć blokadę głębokości cięcia (rys. 12.S).

UWAGA! Sprawdzić jeszcze raz, czy tarcza pilarki obraca się swobodnie, a podczas wyrównywania, czy jest ustawiona równoległe do płyty maszynowej.

Ustawienie tarczy pilarki względem klina rozszczepiającego: Poluzować tuleję zaciskową trzpienia mocującego. Następnie przechylić klin rozszczepiający do położenia równoległego względem ustawionej tarczy pilarki. Dosunąć teraz wzornik nastawczy z klinem rozszczepiającym do tarczy. Wzornik nastawczy należy wsunąć między dwa zęby tarczy, jak pokazano na rysunku. Ewentualnie obróć trochę tarczę pilarki. W ten sposób zostaje zagwarantowana odległość między tarczą a klinem rozszczepiającym od min. 3 mm do maks. 8 mm. Dokręcić przednią nakrętkę radełkowaną (rys. 12.T). Teraz tarcza pilarki wyrównuje się z klinem rozszczepiającym.

Zamontować ręczną pilarkę tarczową na płycie maszynowej, jak pokazano na rysunku (rys. 12.U).

Montaż płyty maszynowej z zamontowaną ręczną pilarką tarczową i klinem rozszczepiającym: Obrócić płytę maszynową. Poluzować tuleję zaciskową trzpienia mocującego oraz przednią nakrętkę radełkowaną wzornika nastawczego (rys. 12.V). Następnie wyjąć klin rozszczepiający i trzpień mocujący (rys. 12.W). Usunąć wkładkę szczelinową (rys. 12.X). Wstawić płytę maszynową w płytę roboczą i umocować ją czterema wkrętami (rys. 12.Y). Ponownie włożyć wkładkę szczelinową (rys. 12.Z). Najpierw zamontować trzpień mocujący i wstawić klin rozszczepiający w rowek trzpienia mocującego, aż wzornik nastawczy znajdzie się pomiędzy dwoma zębami tarczy pilarki (rys. 12.a). Dokręcić przednią nakrętkę radełkowaną, a następnie dokręcić trzpień mocujący (rys. 12.b). Usunąć wzornik nastawczy (rys. 12.c).

UWAGA! Sprawdzić jeszcze raz, czy tarcza pilarki jest ustawiona centralnie względem klina rozszczepiającego i czy jest zachowany odstęp min. 3 mm do maks. 8 mm między tarczą a klinem rozszczepiającym. W przeciwnym razie ustawienie klina rozszczepiającego i tarczy pilarki musi zostać ponownie wyrównane.

UWAGA! Przed rozpoczęciem każdej pracy sprawdzić, czy klin rozszczepiający i wszystkie elementy mocujące są mocno dokręcone.

UWAGA! Podczas wykonywania cięć pod kątem należy pamiętać o przestrzeganiu określonych wymiarów płyty podstawy pilarki tarczowej. Jeśli podczas montażu do cięć pod kątem płyta podstawy wystaje z boku ponad płytę maszynową, to ręcznej pilarki tarczowej nie wolno używać do cięcia pod kątem.

Wskazówka: Proszę zwrócić uwagę na dalsze informacje dotyczące stacjonarnego piłowania, podane w punktach 5 i 6.

Oświadczenie gwarancyjne

Drodzy majsterkowicze!

Zakupiony przez Państwo produkt firmy wolfcraft jest wysokiej jakości i korzystanie z niego podczas domowych remontów będzie sprawiać wiele radości. Produkty firmy wolfcraft odpowiadają najostrejszym normom technicznym i zanim trafiają na rynek, przechodzą wiele złożonych etapów konstrukcyjnych i testowych. Stałe kontrole i regularne testy podczas produkcji seryjnej zapewniają wysoką jakość naszych urządzeń. Staranne opracowanie konstrukcji i niezawodne kontrole jakości dają pewność dokonania dobrego zakupu. Na zakupiony produkt firmy wolfcraft otrzymują Państwo 10-letnią gwarancję od daty zakupu pod warunkiem korzystania z urządzenia wyłącznie na potrzeby napraw domowych. Gwarancja obejmuje tylko szkody dotyczące samego przedmiotu zakupu i odnoszące się jedynie do wad materiału i błędów fabrycznych. Gwarancją nie są objęte usterki ani uszkodzenia wynikające z nieprawidłowej obsługi lub braku konserwacji produktu. Gwarancja nie obejmuje także zwykłych i wynikających z normalnego użytkowania oznak zużycia ani braków czy uszkodzeń, o których klient wiedział podczas zawierania transakcji. Roszczeń gwarancyjnych można dochodzić wyłącznie za okazaniem rachunku/dowodu zakupu. Przyznawana przez firmę wolfcraft gwarancja nie ogranicza praw kupującego jako konsumenta (do działań naprawczych, odstąpienia od zakupu lub obniżenia ceny kupna ze względu na wadę towaru, za którą odpowiada sprzedający, zwrotu nakładów czy odszkodowania).

Roszczenia gwarancyjne należy kierować na adres:
wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Niemcy

Deklaracja zgodności wg dyrektywy maszynowej WE 2006/42/WE, Załącznik II A

Firma wolfcraft GmbH w D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1 oświadcza niniejszym, że produkt ten (MASTER cut 2600) spełnia wymagania dyrektywy maszynowej 2006/42/WE. TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001 Zgodność z normami: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Osoba upoważniona do podpisywania deklaracji zgodności i opracowania dokumentacji technicznej.
(Zarząd; wolfcraft GmbH)

ΕΙΣΑΓΩΓΗ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις εικόνες και τα τεχνικά στοιχεία που παρέχονται μαζί με το MASTER cut 2600 και τα χρησιμοποιούμενα ηλεκτρικά εργαλεία. Η μη τήρηση των ακόλουθων οδηγιών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρούς τραυματισμούς.

Φυλάξτε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για τυχόν μελλοντική χρήση.

Ο όρος "ηλεκτρικό εργαλείο", που χρησιμοποιείται στις υποδείξεις ασφαλείας, αφορά σε ηλεκτρικά εργαλεία που λειτουργούν με τάση δικτύου (με καλώδιο τροφοδοσίας).

1. ΠΑΡΑΔΟΤΕΑ

Αποσκευάστε το MASTER cut 2600 από το χαρτόνι και ελέγξτε εάν περιέχονται όλα τα εικονιζόμενα εξαρτήματα (εικόνα 1A και εικόνα 1B).

2. ΒΑΣΙΚΗ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ

2.1 Δομή πάγκου: Τοποθετήστε τον πάγκο επάνω σε μία επίπεδη και καθαρή επιφάνεια (εικόνα 2.A). Λύστε τους δύο έκκεντρους μοχλούς και ξεδιπλώστε μέχρι τέρματος το δεξιό ζεύγος ποδιών. Στη συνέχεια κλείστε πάλι τους δύο έκκεντρους μοχλούς (εικόνα 2.B). Λύστε τους τέσσερις έκκεντρους μοχλούς και ξεδιπλώστε μέχρι τέρματος το αριστερό ζεύγος ποδιών. Στη συνέχεια κλείστε πάλι και τους τέσσερις έκκεντρους μοχλούς (εικόνα 2.C). Στηρίξτε τον πάγκο στα πόδια και εάν χρειάζεται ρυθμίστε τον περιστρέφοντας το ρυθμιστικό ύψους (εικόνα 2.D).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Προσέξτε ώστε να μην συνθλίψετε τα χέρια σας κατά την αναδίπλωση και επέκταση του πάγκου, καθώς και κατά την τοποθέτηση της πλάκας εργαλείου.

2.2 Κάλυμμα προστασίας: Τοποθετήστε τα επιμέρους εξαρτήματα του καλύμματος προστασίας (εικόνα 2.E). Σπρώξτε τον συγκρατητή του καλύμματος προστασίας στο προφίλ αλουμινίου και τοποθετήστε το κάλυμμα προστασίας επάνω από την εγκοπή κοπής ώστε να καλύπτει την μπροστινή περιοχή της εγκοπής κοπής. Σφίξτε τον έκκεντρο μοχλό (εικόνα 2.F).

2.3 Ακροδέκτης ενεργοποίησης: Στερεώστε το κορδόνι στον ακροδέκτη ενεργοποίησης και το άλλο άκρο στο γωνιακό προφίλ του πάγκου (εικόνα 2.G).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Προσέξτε, το κορδόνι πρέπει να έχει τέτοιο μήκος ώστε ο ακροδέκτης ενεργοποίησης να λύνεται αυτόματα από το ηλεκτρικό εργαλείο κατά την αφαίρεση της πλάκας εργαλείου.

2.4 Βιδωτός γάντζος για φύλαξη: Βιδώστε χαλαρά τους τρεις συγκρατητές μεταξύ τους. Στη συνέχεια περάστε τους συγκρατητές στον οδηγό και τοποθετήστε τους σε κατάλληλη απόσταση. Σφίξτε το κόντρα παξιμάδι. Κρεμάστε τη ράβδο ώθησης ή/και τα εξαρτήματα που δεν χρειάζεστε στους βιδωτούς γάντζους (εικόνα 2.H).

2.5 Παράλληλο στοπ ή προαιρετικά γωνιακό στοπ!

Παράλληλο στοπ: Τοποθετήστε και τα δύο στοιχεία διακοπής στον μακρύ αναστολέα αλουμινίου. Τοποθετήστε τον αναστολέα στο προφίλ αλουμινίου του πάγκου και κλείστε και τους δύο έκκεντρους μοχλούς (εικόνα 2.I). Τοποθετήστε τις δύο βίδες, τις δύο ροδέλες και τα τετράγωνα παξιμάδια χαλαρά στο στοπ (εικόνα 2.J). Σπρώξτε τον κοντό αλουμινένιο αναστολέα (1.15) και στα δύο τετράγωνα παξιμάδια και στη συνέχεια σφίξτε τις βίδες (εικόνα 2.K)

Γωνιακό στοπ: Εισάγετε το γωνιακό στοπ στην εγκοπή του οδηγού και στερεώστε χαλαρά βίδες, ροδέλες και παξιμάδια, όπως απεικονίζεται, και τοποθετήστε τα στο γωνιακό στοπ (εικόνα 2.L). Σπρώξτε τον αλουμινένιο αναστολέα (1.15) στα τετράγωνα παξιμάδια. Στη συνέχεια σφίξτε τις δύο βίδες. Σε περίπτωση πάχους υλικού, ύψους τουλάχιστον 15 mm, ο αναστολέας αλουμινίου πρέπει να τοποθετηθεί όρθια, όπως απεικονίζεται, (Εικόνα 2.M). Σε περίπτωση πάχους υλικού, έως μέγιστου ύψους 15 mm, ο αναστολέας αλουμινίου πρέπει να τοποθετηθεί επίπεδα, όπως απεικονίζεται, (Εικόνα 2.N)

Υπόδειξη: Το προφίλ αλουμινίου (1.15) χρειάζεται τόσο για την τοποθέτηση του γωνιακού στοπ όσο και για την τοποθέτηση του παράλληλου στοπ. Δεν επιτρέπεται η ταυτόχρονη χρήση του γωνιακού στοπ και του παράλληλου στοπ.

2.6 Μπλοκ σύσφιξης: Τοποθετήστε τα δύο μικρά μπλοκ συγκράτησης στην κάθετη πλευρά του πάγκου (εικόνες 2.O - 2.S). Χρησιμοποιήστε το συνοδευτικό κλειδί άλεν, το οποίο μπορεί να αποθηκευτεί μετά τη συναρμολόγηση σε ένα από τα μικρά μπλοκ συγκράτησης. Μετά τοποθετήστε τα δύο μικρά μπλοκ συγκράτησης στη μακριά πλευρά του πάγκου. Για τη μεταφορά και την αποθήκευση, οι τέσσερις συνοδευτικοί σφικτήρες μπορούν να τοποθετηθούν στο πλάι, στα στηρίγματα των μεγάλων μπλοκ συγκράτησης (εικόνες 2.T - 2.W).

3. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΔΙΑΚΟΠΤΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Στερεώστε τον διακόπτη ασφαλείας στον πάγκο του μηχανήματος με τον τρόπο που απεικονίζεται (εικόνα 3.A). **Σύνδεση στην τροφοδοσία τάσης:** Συνδέστε το φισ της συσκευής στον διακόπτη ασφαλείας και συνδέστε το καλώδιο προέκτασης (δεν περιλαμβάνεται) από τον διακόπτη ασφαλείας στην ηλεκτρική πρίζα (εικόνα 3.B)

ΠΡΟΣΟΧΗ! Πριν από την πρώτη έναρξη λειτουργίας θα πρέπει αρχικά να πιέσετε τον θερμικό διακόπτη! Στη συνέχεια πιέστε το κόκκινο πλήκτρο (ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ) στον διακόπτη ασφαλείας.

Στερεώστε τον ακροδέκτη ενεργοποίησης στην τοποθετημένη συσκευή. Πιέστε το πράσινο πλήκτρο (ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ) και ελέγξτε την ελεύθερη περιστροφή του εργαλείου στο εργαλείο διαχωρισμού. Στη συνέχεια πιέστε πάλι το κόκκινο πλήκτρο (ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ). Σε περίπτωση μιας διακοπής ρεύματος λόγω υπέρτασης, πιέστε τον θερμικό διακόπτη μόλις μετά από χρόνο αναμονής 5-10 λεπτών. Μετά πατήστε τον διακόπτη ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ (εικόνες 3.C - 3.E)

ΠΡΟΣΟΧΗ! Αποσυνδέστε πάντα το ηλεκτρικό φισ εάν δεν χρησιμοποιείτε τον πάγκο ή πριν από την αναδίπλωσή του!

4. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟΥ ΧΕΙΡΟΣ

4.1 Αφαίρεση της πλάκας εργαλείου: Ανασηκώστε λίγο το εργαλείο διαχωρισμού από το άνοιγμα, με τον τρόπο που απεικονίζεται, ώστε να απασφαλιστεί. Στη συνέχεια τραβήξτε το εργαλείο διαχωρισμού προς τη φορά του βέλους. Αφαιρέστε τώρα το εργαλείο διαχωρισμού (εικόνες 4.A και 4.B). Χαλαρώστε τις τέσσερις βίδες της πλάκας εργαλείου. Ανασηκώστε τώρα την πλάκα εργαλείου πιάνοντας από τη λαβή και αφαιρέστε την (εικόνες 4.C έως 4.E). Τοποθετήστε τώρα ξανά το εργαλείο διαχωρισμού για δισκοπρίονο χειρός (1.3) μέχρι αυτό να ασφαλίσει. Το δεύτερο εργαλείο διαχωρισμού (1.4) το χρειάζεστε για σέγες ή για κατακόρυφες φρέζες (εικόνα 4.F).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Τα δύο εργαλεία διαχωρισμού πρέπει να αφαιρούνται πάντοτε πριν από την αφαίρεση της πλάκας εργαλείου!

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η αφαίρεση της πλάκας εργαλείου ή και των δύο εργαλείων διαχωρισμού στο σημείο 4.1 πρέπει να τηρείται σε κάθε αντικατάσταση συσκευής!

4.2 Χρησιμοποιούμενα δισκοπρίονα χειρός: Ελέγξτε τις μέγιστες διαστάσεις της βασικής πλάκας του δικού σας δισκοπρίονου χειρός (εικόνα 4.G). Χρησιμοποιείτε μόνον δισκοπρίονα χειρός με σφήνα, με μέγιστη διάμετρο δίσκου κοπής 200 mm και μέγιστο βάθος κοπής 70 mm.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η χρήση των δισκοπρίονων χειρός χωρίς σφήνα περιγράφεται στο σημείο 12!

Τοποθέτηση και ευθυγράμμιση δισκοπρίονου χειρός: Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου με τοποθετημένο εργαλείο διαχωρισμού, όπως απεικονίζεται, στο άνοιγμα του πάγκου (εικόνα 4.H). Λύστε την ασφάλεια βάθους κοπής του δισκοπρίονου χειρός και τραβήξτε προς τα πίσω το κάλυμμα προστασίας. Τοποθετήστε το δισκοπρίονο χειρός στο κέντρο πάνω στο άνοιγμα του εργαλείου διαχωρισμού. Επεκτείνετε το μέγιστο βάθος κοπής του δισκοπρίονου χειρός και σφίξτε τη διάταξη ασφάλισης του βάθους κοπής (εικόνα 4.I).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ελέγξτε τώρα για άλλη μια φορά την ελεύθερη κίνηση του δίσκου κοπής και κατά την ευθυγράμμιση ελέγξτε το ότι ο δίσκος κοπής ευθυγραμμίζεται παράλληλα προς την πλάκα εργαλείου. Η πλευρική παράλληλη απόσταση από τον κυκλικό δίσκο κοπής έως το εξωτερικό άκρο της πλάκας του εργαλείου θα πρέπει να είναι περίπου 103 mm (εικόνα 4.J), έτσι ώστε ο δίσκος κοπής να βρίσκεται σε ευθεία με τη σήμανση πάνω στην πλάκα του μηχανήματος.

4.3 Δισκοπρίονα χειρός με πλάκα βάσης μικρού πλάτους (απόσταση από το κέντρο του δίσκου κοπής μέχρι το εξωτερικό άκρο της βασικής πλάκας μικρότερη από 128 mm): Τοποθετήστε τώρα τους έξι πλευρικούς αναστολείς με τέτοιο τρόπο, ώστε όλοι οι πλευρικοί αναστολείς να εφάπτονται σε ολόκληρη την επιφάνεια της πλάκας βάσης του εργαλείου. Οι δύο πίσω αναστολείς κατά μήκος, χρησιμεύουν ως αναστολείς του δισκοπρίονου χειρός προς την κατεύθυνση κοπής ώστε να εξασφαλίζεται η ασφαλής στήριξη του δισκοπρίονου χειρός κατά την κοπή (εικόνα 4.K).

Υπόδειξη: Μη σφίγγετε πολύ τα 6 παξιμάδια των πλευρικών αναστολέων, αυτό θα μπορούσε να προκαλέσει μια ελαφριά παραμόρφωση της πλάκας του εργαλείου.

Στη συνέχεια τοποθετήστε τους τέσσερις σφικτήρες, όπως απεικονίζεται, στην μακριά πλευρά της πλάκας βάσης του δισκοπρίονου χειρός (εικόνα 4.L).

4.4 Δισκοπρίονα χειρός με πλάκα βάσης μεγαλύτερου πλάτους (απόσταση από το κέντρο του δίσκου κοπής έως το εξωτερικό άκρο της πλάκας βάσης μεγαλύτερη από 128 mm): Ευθυγραμμίστε το δισκοπρίονο χειρός όπως περιγράφεται παραπάνω πάνω στην πλάκα εργαλείου. Τοποθετήστε τους αναστολείς με τους σφικτήρες, όπως απεικονίζεται στη "Λεπτομέρεια Z". Στη συνέχεια τοποθετήστε τους δύο μακριούς πλευρικούς αναστολείς όπως στις "Λεπτομέρειες X και Y". Οι δύο μακριοί πλευρικοί αναστολείς χρησιμεύουν ταυτόχρονα ως αναστολείς για το δισκοπρίονο χειρός (εικόνα 4.M).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ελέγξτε τώρα για άλλη μια φορά την ελεύθερη κίνηση του δίσκου κοπής και κατά την ευθυγράμμιση ελέγξτε το ότι ο δίσκος κοπής είναι ευθυγραμμισμένος παράλληλα με την πλάκα εργαλείου. Εάν χρειαστεί, πρέπει να ευθυγραμμίσετε εκ νέου το δισκοπρίονο χειρός.

4.5 Τοποθέτηση της πλάκας εργαλείου: Ανασηκώστε λίγο το εργαλείο διαχωρισμού από το άνοιγμα, με τον τρόπο που απεικονίζεται, ώστε να απασφαλιστεί. Στη συνέχεια τραβήξτε το εργαλείο διαχωρισμού προς τη φορά του βέλους. Αφαιρέστε τώρα το εργαλείο διαχωρισμού (εικόνα 4.N). Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου στο κέντρο του ανοίγματος της πλάκας εργασίας (εικόνα 4.O). Τοποθετήστε τις 4 βίδες με τον τρόπο που απεικονίζεται. Η πλάκα εργαλείου ευθυγραμμίζεται στο κέντρο του ανοίγματος της πλάκας εργασίας (εικόνα 4.P). Τοποθετήστε τώρα ξανά το εργαλείο διαχωρισμού (εικόνα 4.Q).

4.6 Ρύθμιση της πλάκας εργαλείου: Εάν χρειαστεί, μπορεί η πλάκα εργαλείου να ρυθμιστεί ως προς το ύψος της στην ευθεία της πλάκας εργασίας. Για το σκοπό αυτό, οι τέσσερις ενσωματωμένες βίδες Allen μπορούν να ρυθμιστούν σε ύψος. Επιπλέον, μπορούν να ρυθμιστούν και οι δύο επιπλέον βίδες ρύθμισης κάτω από την επιφάνεια εργασίας. Ξεβιδώστε και τα δύο κόντρα παξιμάδια και ευθυγραμμίστε το ύψος της πλάκας εργαλείου με τις δύο βίδες ρύθμισης ώστε να έρθει στο ίδιο επίπεδο με την πλάκα εργασίας. Στη συνέχεια σφίξτε και πάλι τα κόντρα παξιμάδια. Πριν από κάθε εργασία θα πρέπει να ελέγχετε εάν τα κόντρα παξιμάδια είναι καλά σφιγμένα (εικόνες 4.R και 4.S).

5. ΣΤΑΤΙΚΗ ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΟ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟ ΧΕΙΡΟΣ (ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΠΙΤΡΑΠΕΖΙΟΥ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟΥ) - ΚΟΠΗ 90°

ΠΡΟΣΟΧΗ! Εργάζεστε πάντα με το κάλυμμα προστασίας και χρησιμοποιείτε την απορρόφηση σκόνης στο κάλυμμα προστασίας.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Προσέχετε πάντα ώστε τα χέρια σας να βρίσκονται σε αρκετή απόσταση από το δίσκο κοπής (κίνδυνος τραυματισμού). Σε τεμάχια με μικρό πλάτος θα πρέπει να χρησιμοποιείτε πάντα τη ράβδο ώθησης.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Να συνδέετε το δισκοπρίονο χειρός πάντα στον διακόπτη ασφαλείας (βλ. σημείο 3).

5.1 Κοπή με το παράλληλο στοπ: Τοποθετήστε τον κοντό αναστολέα αλουμινίου στον μακρύ αναστολέα αλουμινίου. Για αυτό ξεβιδώστε τις δύο βίδες Allen, σπρώξτε τον κοντό αλουμινένιο αναστολέα και στα δύο τετράγωνα παξιμάδια και στη συνέχεια σφίξτε τις βίδες (εικόνες 5.A και 5.B). Ευθυγραμμίστε το παράλληλο στοπ με ανοιχτούς έκκεντρους μοχλούς στο επιθυμητό πλάτος κοπής. Για την παράλληλη ευθυγράμμιση του παράλληλου στοπ προσανατολιστείτε στις σημάνσεις στα προφίλ του πάγκου. Στη συνέχεια κλείστε και τους δύο έκκεντρους μοχλούς.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ο κοντός αναστολέας αλουμινίου μπορεί να ωθηθεί μέχρι το άκρο του δίσκου κοπής για να αποφευχθεί τσίγκωμα του τεμαχίου κατά την κοπή (εικόνα 5.B).

Συνδέστε το άκρο του σωλήνα της ηλεκτρικής σκούπας με την υποδοχή του καλύμματος προστασίας. Στερεώστε τώρα τον σωλήνα της ηλεκτρικής σκούπας με την κολλητική ταινία στο στήριγμα του καλύμματος προστασίας. Στερεώστε τον ακροδέκτη ενεργοποίησης στον διακόπτη του δισκοπρίονου χειρός. Στη συνέχεια τοποθετήστε τα βύσματα συσκευών και το φινι στον διακόπτη ασφαλείας (εικόνα 5.C). Ενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός μέσω του διακόπτη ασφαλείας. Σπρώξτε το τεμάχιο προς τη φορά του βέλους, προς το δίσκο κοπής μέχρι το τεμάχιο να κοπεί τελείως. Μετά την κοπή απενεργοποιήστε και πάλι το δισκοπρίονο χειρός από το διακόπτη ασφαλείας (εικόνα 5.D). Σε τεμάχια με μικρό πλάτος να χρησιμοποιείτε οπωσδήποτε την συνοδευτική ράβδο ώθησης (εικόνα 5.E).

Λάβετε υπόψη τα μέγιστα πλάτη τεμαχίου όπως αναφέρονται (εικόνα 5.F). Εάν χρειαστεί, μπορείτε να τοποθετήσετε το παράλληλο στοπ και αριστερά από τον δίσκο κοπής. Για αυτό θα χρειαστεί να μετατοπίσετε τον οδηγό βιδών κατά μία σειρά οπών και στη συνέχεια να τοποθετήσετε εκ νέου τον κοντό αναστολέα αλουμινίου (εικόνα 5.G).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ο κοντός αναστολέας αλουμινίου μπορεί να ωθηθεί μέχρι το άκρο του δίσκου κοπής για να αποφευχθεί τσίγγα του τεμαχίου κατά την κοπή.

5.2 Κοπή με το γωνιακό στοπ: Περάστε το γωνιακό στοπ στην εγκοπή του οδηγού (εικόνα 5.H). Προσέξτε ώστε το μαύρο άκρο του αναστολέα να περνά όσο το δυνατόν πιο κοντά κάτω από το κάλυμμα προστασίας προκειμένου να εξασφαλιστεί το άνοιγμα του καλύμματος (εικόνα 5.I). Τραβήξτε τώρα το γωνιακό στοπ προς τα πίσω και βάλτε το τεμάχιο στο γωνιακό στοπ. Ενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός από τον διακόπτη ασφαλείας. Σπρώξτε, όπως απεικονίζεται, το τεμάχιο από το γωνιακό στοπ προς τη φορά του βέλους, προς το δίσκο κοπής (εικόνα 5.J), μέχρι το τεμάχιο να κοπεί τελείως. Μετά απενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός από το διακόπτη ασφαλείας. Με το γωνιακό στοπ μπορείτε να κόψετε τεμάχια σε γωνίες από 0° - ± 60°. Για να γίνει αυτό, λύστε τη ροζέτα, ρυθμίστε την επιθυμητή γωνία και σφίξτε πάλι τη ροζέτα (εικόνα 5.K).

6. ΣΤΑΤΙΚΗ ΚΟΠΗ ΜΕ ΤΟ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟ ΧΕΙΡΟΣ (ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΠΙΤΡΑΠΕΖΙΟΥ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟΥ) - ΚΑΘΕΤΕΣ ΛΟΞΟΤΟΜΕΣ

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η τοποθέτηση και η αφαίρεση της πλάκας εργαλείου και της σφήνας περιγράφεται μια φορά στο σημείο 4. Η τοποθέτηση ισχύει για όλες τις συσκευές προς τοποθέτηση!

Κάθετε λοξοτομές: Για κάθετες λοξοτομές θα πρέπει να ευθυγραμμίσετε εκ νέου το δισκοπρίονο χειρός. Τραβήξτε προς τα πίσω το κάλυμμα προστασίας του δισκοπρίονου χειρός, επεκτείνετε το μέγιστο βάθος κοπής του δισκοπρίονου χειρός και φέρτε το εργαλείο στο κέντρο της εγκοπής κοπής του εργαλείου διαχωρισμού. Ρυθμίστε την επιθυμητή γωνία. Προσέξτε στη συνέχεια οπωσδήποτε την ελεύθερη περιστροφή του δίσκου κοπής στο εργαλείο διαχωρισμού και το ότι ο δίσκος κοπής έχει ευθυγραμμιστεί παράλληλα προς την πλάκα εργαλείου. Εάν χρειαστεί, πρέπει να ευθυγραμμίσετε εκ νέου το δισκοπρίονο χειρός (εικόνες 6.A - 6.C). Τοποθετήστε τέσσερις πλευρικούς αναστολείς και δύο αναστολείς διακοπής στην κατεύθυνση κοπής. Στη συνέχεια τοποθετήστε σφιχτά τους τέσσερις σφιγκτήρες, όπως απεικονίζεται (εικόνα 6.D).

Υπόδειξη: Εάν χρειαστεί, πρέπει να μετακινήσετε στο πλάι το κάλυμμα προστασίας, ώστε ο δίσκος κοπής να μπορεί να περιστρέφεται ελεύθερα και σε επαρκή απόσταση κάτω από το κάλυμμα προστασίας.

7. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΣΕΓΑΣ

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η τοποθέτηση και η αφαίρεση της πλάκας εργαλείου και της σφήνας περιγράφεται μια φορά στο σημείο 4. Η τοποθέτηση ισχύει για όλες τις συσκευές προς τοποθέτηση.

Τοποθετήστε το εργαλείο διαχωρισμού για σέγες στην πλάκα εργαλείου (εικόνα 7.A). Ευθυγραμμίστε τη σέγα επάνω στην πλάκα εργαλείου έτσι, ώστε η λεπίδα να κινείται στο κέντρο του ανοίγματος κοπής (εικόνα 7.B). Τοποθετήστε τώρα τη σέγα όπως απεικονίζεται (εικόνα 7.C). Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου και ελέγξτε για άλλη μια φορά την ελεύθερη κίνηση της λεπίδας της σέγας. Στερεώστε το κάλυμμα προστασίας στο κέντρο μέσω της λεπίδας σέγας (εικόνα 7.D).

8. ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟΥ ΚΑΘΕΤΗΣ ΚΑΙ ΠΛΑΓΙΑΣ ΚΟΠΗΣ

Με τις συνοδευτικές βίδες στερέωσης έχετε τη δυνατότητα να τοποθετήσετε επάνω στον πάγκο δισκοπρίονα κάθετης ή πλάγιας κοπής. Τοποθετήστε το δισκοπρίονο στη μέση του πάγκου ώστε οι οπές συναρμολόγησης να βρίσκονται επάνω από τις δύο οβάλ οπές της πλάκας τραπεζιού. Στερεώστε τώρα το δισκοπρίονο. Περάστε τις βίδες και τις μικρές ροδέλες από επάνω στις οπές συναρμολόγησης και μέσα από τις πλάκες του πάγκου. Σφίξτε από κάτω με τις μεγάλες ροδέλες και τα παξιμάδια (εικόνα 8).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Το δισκοπρίονο κάθετης και πλάγιας κοπής πρέπει να στερεωθεί στον πάγκο με τουλάχιστον δύο βίδες στερέωσης, τέσσερις ροδέλες και τέσσερα παξιμάδια. Εάν οι οπές τοποθέτησης του πριονιού δεν συμπίπτουν με τις οβάλ οπές της πλάκας τραπεζιού, δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιήσετε το δισκοπρίονο κάθετης και πλάγιας κοπής.

9. ΧΡΗΣΗ ΤΩΝ ΜΠΛΟΚ ΣΥΓΚΡΑΤΗΣΗΣ

Με τα τέσσερα παραδοτέα μπλοκ συγκράτησης έχετε πολλαπλές δυνατότητες να στερεώσετε το τεμάχιο (εικόνα 9).

10. ΜΕΤΑΦΟΡΑ

Για τη μεταφορά απομακρύνετε όλα τα χαλαρά εξαρτήματα από τον πάγκο. Στη συνέχεια κλείστε τον πάγκο και μεταφέρετε τον όπως απεικονίζεται (εικόνα 10).

11. ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

- **Μην ψεκάζετε το προϊόν με νερό.** Υφίσταται κίνδυνος ηλεκτροπληξίας λόγω διείσδυσης νερού στο ηλεκτρικό εργαλείο και η πλάκα εργασίας του πάγκου μπορεί να υποστεί ζημιά.
- **ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Κίνδυνος τραυματισμού από απρόσμενη εκκίνηση του ηλεκτρικού εργαλείου.** Βγάλτε το φιλ από την πρίζα, πριν καθαρίσετε τον πάγκο του εργαλείου ή το ηλεκτρικό εργαλείο.

Καθαρισμός πάγκου εργαλείου και ηλεκτρικού εργαλείου

- **ΠΡΟΣΟΧΗ!** Πρόκληση ζημιάς στο προϊόν λόγω ελλιπούς καθαρισμού. Να καθαρίζετε το προϊόν μετά από κάθε χρήση.
- **ΠΡΟΣΟΧΗ!** Πρόκληση ζημιάς στο προϊόν από επιθετικά διαλύματα ή καθαριστικά.
- Μετά από κάθε χρήση να αφαιρείτε σκόνη και ροκανίδια με μια σκούπα ή μια ηλεκτρική σκούπα.
- Καθαρίστε τα ανοίγματα αερισμού του ηλεκτρικού εργαλείου με ένα πανί χωρίς χνούδι.

12. ΦΥΛΑΞΗ

Για τη φύλαξη, ο πάγκος μπορεί να τοποθετηθεί όπως απεικονίζεται πάνω στα μπλοκ συγκράτησης εξοικονομώντας και χώρο (εικόνα 11).

Υπόδειξη: Στις σελίδες 22 έως και 24 θα βρείτε πρόσθετο εξοπλισμό και ανταλλακτικά που παραλαμβάνονται χωριστά.

13. ΕΙΔΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΓΙΑ ΤΟ MASTER cut 2600 ΔΥΟ ΣΦΗΝΕΣ ΠΡΟΣΘΕΤΗΣ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ, ΚΩΔ. ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ 6916000 ΚΑΙ 6917000 ΓΙΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΩΝ ΧΕΙΡΟΣ ΧΩΡΙΣ ΣΦΗΝΑ

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ο ειδικός εξοπλισμός που περιγράφεται εδώ επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί αποκλειστικά και μόνο με το MASTER cut 2600.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η λειτουργία και ο χειρισμός αυτού του ειδικού εξοπλισμού περιγράφεται στη συνέχεια και απεικονίζεται από τη σελίδα 25 στο Μέρος 1 των οδηγιών λειτουργίας.

ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ

Οι δύο σφήνες επιτρέπουν τη χρήση δισκοπρίονων χειρός χωρίς σφήνα.

Η σφήνα 6916000 επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί σε δισκοπρίονα χειρός με δίσκους κοπής μέγιστης διαμέτρου 159 mm και πλάτος κοπής από 2,4 mm έως το πολύ 2,8 mm.

Η σφήνα 6917000 επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί σε δισκοπρίονα χειρός με δίσκους κοπής ελάχιστης διαμέτρου 160 mm έως μέγιστης διαμέτρου 200 mm, πλάτος κοπής από 2,4 mm έως 2,8 mm το μέγιστο και μέγιστο βάθος κοπής 66 mm.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Πριν από τη χρήση του ειδικού εξοπλισμού θα πρέπει να τηρηθούν οι γενικές υποδείξεις ασφαλείας, οι υποδείξεις ασφαλείας για δισκοπρίονα χειρός και οι αυθεντικές οδηγίες χρήσης του δισκοπρίονου χειρός χωρίς σφήνα!

ΣΦΗΝΕΣ ΚΩΔ. ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ 6916000 ΚΑΙ 6917000

Το προϊόν σφήνα 6916000 περιλαμβάνει τα εξαρτήματα:

1x σφήνα (για μέγιστη διάμετρο δίσκου κοπής 159 mm),
1x πείρο υποδοχής με περίβλημα σύσφιξης (μακριά έκδοση),
1x οδηγό ρύθμισης (εικόνα 12.1).

Το προϊόν σφήνα 6917000 περιλαμβάνει τα εξαρτήματα:

1x σφήνα (για ελάχιστη διάμετρο δίσκου κοπής 160 mm έως μέγιστη 200 mm), 1x πείρο υποδοχής με περίβλημα σύσφιξης (σύντομη έκδοση), 1x οδηγό ρύθμισης (εικόνα 12.2).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Παρακάτω περιγράφεται μόνον η τοποθέτηση και λειτουργία της σφήνας με κωδ. προϊόντος 6916000 για δισκοπρίονα χειρός με μέγιστη διάμετρο δίσκου κοπής 159 mm. Η τοποθέτηση και η λειτουργία της σφήνας με κωδ. προϊόντος 6917000 για δισκοπρίονα χειρός με ελάχιστη διάμετρο δίσκου κοπής 160 mm έως 200 mm το μέγιστο είναι πανομοιότυπη σε τοποθέτηση και λειτουργία.

Υπόδειξη: Οι δύο σφήνες είναι προσυναρμολογημένες κατά την παράδοση.

Ξεβιδώστε την μπροστινή ροδέλα κατά το ήμισυ. Σφίξτε τώρα την πίσω ροδέλα όπως απεικονίζεται (εικόνα 12.A). Σπρώξτε τον πείρο υποδοχής με χαλαρά τοποθετημένο περίβλημα σύσφιξης μέχρι τον συγκρατητήρα ασφαλείας στην πλάκα του εργαλείου (εικόνα 12.B). Τοποθετήστε τη σφήνα στην εγκοπή υποδοχής του πείρου υποδοχής (εικόνα 12.C). Περιστρέψτε τη σφήνα, έτσι ώστε να ρυθμιστεί στις 0°. Στη συνέχεια σφίξτε το περίβλημα σύσφιξης (εικόνα 12.D). Γυρίστε την πλάκα εργαλείου και τοποθετήστε τη, στο άνοιγμα της πλάκας εργασίας (εικόνα 12.E).

Τοποθέτηση και ευθυγράμμιση του δισκοπρίονου χειρός με τοποθετημένη σφήνα: Λύστε την ασφάλεια βάθους κοπής του δισκοπρίονου χειρός και τραβήξτε προς τα πίσω το κάλυμμα προστασίας. Τοποθετήστε το δισκοπρίονο χειρός στο κέντρο πάνω στο άνοιγμα του εργαλείου διαχωρισμού. Επεκτείνετε το μέγιστο βάθος κοπής του δισκοπρίονου χειρός και σφίξτε τη διάταξη ασφάλισης του βάθους κοπής (εικόνα 12.F).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ελέγξτε τώρα για άλλη μια φορά την ελεύθερη κίνηση του δίσκου κοπής και κατά την ευθυγράμμιση ελέγξτε το ότι ο δίσκος κοπής ευθυγραμμίζεται παράλληλα προς την πλάκα εργαλείου.

Ευθυγράμμιση του κυκλικού δίσκου κοπής στη σφήνα: Λύστε το περίβλημα σύσφιξης του πείρου υποδοχής. Σπρώξτε τώρα τον οδηγό ρύθμισης με τη σφήνα μέχρι τον δίσκο κοπής. Ο οδηγός ρύθμισης πρέπει να ωθείται ανάμεσα σε δύο δόντια του κυκλικού δίσκου κοπής όπως φαίνεται στην εικόνα. Εάν χρειαστεί περιστρέψτε ελαφρώς τον δίσκο κοπής. Με αυτόν τον τρόπο διασφαλίζεται μια απόσταση από τον κυκλικό δίσκο κοπής και τη σφήνα από 3 mm έως 8 mm το μέγιστο. Σφίξτε την μπροστινή ροδέλα (εικόνα 12.G). Ταυτόχρονα ευθυγραμμίζονται ο δίσκος κοπής με τη σφήνα.

Τοποθετήστε τώρα το δισκοπρίονο χειρός στην πλάκα εργαλείου όπως απεικονίζεται (εικόνα 12.H).

Υπόδειξη: Εάν η απόσταση από το κέντρο του δίσκου κοπής μέχρι την εξωτερική ακμή της πλάκας βάσης είναι μεγαλύτερη από 128 mm, θα πρέπει για την τοποθέτηση να χρησιμοποιηθούν οι δύο μακριοί αναστολείς. Διαβάστε και ακολουθήστε τις υποδείξεις εργασίας σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας, για την τοποθέτηση πιο φαρδιών πλακών βάσης σε δισκοπρίονα χειρός (εικόνα 4.4).

Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου με τοποθετημένο δισκοπρίονο χειρός και σφήνα: Γυρίστε την πλάκα εργαλείου. Λύστε το περίβλημα σύσφιξης του πείρου υποδοχής και λύστε την μπροστινή ροδέλα του οδηγού ρύθμισης (εικόνα 12.I). Στη συνέχεια αφαιρέστε τη σφήνα και τον πείρο υποδοχής (εικόνα 12.J). Απομακρύνετε το εργαλείο διαχωρισμού (εικόνα 12.K). Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου στην πλάκα εργασίας και στερεώστε τη με τις τέσσερις βίδες (εικόνα 12.L). Τοποθετήστε τώρα ξανά το εργαλείο διαχωρισμού (εικόνα 12.M). Συναρμολογήστε πρώτα τον πείρο υποδοχής και τοποθετήστε τη σφήνα στην εγκοπή υποδοχής του πείρου υποδοχής μέχρι να εφαρμόσει σωστά ο οδηγός ρύθμισης ανάμεσα σε δύο δόντια του δισκοπρίονου (εικόνα 12.N). Σφίξτε την μπροστινή ροδέλα και στη συνέχεια σφίξτε τον πείρο υποδοχής (εικόνα 12.O). Απομακρύνετε τον οδηγό ρύθμισης (εικόνα 12.P).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ελέγξτε τώρα άλλη μία φορά εάν ο δίσκος κοπής είναι ευθυγραμμισμένος κεντρικά με τη σφήνα και ότι τηρείται η απόσταση από τον δίσκο κοπής και τη σφήνα ανέρχεται σε 3 mm κατ' ελάχιστο έως 8 mm το μέγιστο. Διαφορετικά πρέπει να ευθυγραμμίσετε εκ νέου τη σφήνα και το δισκοπρίονο χειρός.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Πριν από κάθε εργασία θα πρέπει να ελέγχετε εάν η σφήνα και όλα τα εξαρτήματα στερέωσης είναι καλά σφιγμένα.

Ρύθμιση βάθους κοπής: Εάν αλλάξει το βάθος κοπής του δισκοπρίονου πρέπει να ρυθμιστεί και το ύψος της σφήνας για να τηρηθεί η απόσταση ασφαλείας από τουλάχιστον 3 mm έως 8 mm το μέγιστο από τον δίσκο κοπής. Λύστε πρώτα τη σφήνα με το κλειδί άλεν. Ρυθμίστε τώρα το επιθυμητό βάθος κοπής στο δισκοπρίονο χειρός. Σφίξτε τώρα την ασφάλεια του βάθους κοπής. Τοποθετήστε τον οδηγό ρύθμισης μαζί με τη σφήνα όπως περιγράφεται. Μετά τη ρύθμιση αφαιρέστε τον οδηγό ρύθμισης.

Κάθετες φάλτσογωνιές

Για γωνιακές τομές με συναρμολογημένη σφήνα λύστε το περίβλημα σύσφιξης του πείρου υποδοχής και τραβήξτε τη σφήνα ελαφρώς προς τα έξω. Σφίξτε πάλι το περίβλημα σύσφιξης και λύστε την μπροστινή ροδέλα του οδηγού ρύθμισης (εικόνα 12.Q). Γυρίστε την πλάκα εργαλείου και τοποθετήστε τη, στο άνοιγμα της πλάκας εργασίας (εικόνα 12.R). Ρυθμίστε την επιθυμητή γωνία του δισκοπρίονου χειρός. Λύστε την ασφάλεια βάθους κοπής του δισκοπρίονου χειρός και τραβήξτε προς τα πίσω το κάλυμμα προστασίας. Τοποθετήστε το δισκοπρίονο χειρός στο κέντρο πάνω στο άνοιγμα του εργαλείου διαχωρισμού. Επεκτείνετε το μέγιστο βάθος κοπής του δισκοπρίονου χειρός και σφίξτε τη διάταξη ασφάλισης του βάθους κοπής (εικόνα 12.S).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ελέγξτε τώρα για άλλη μια φορά την ελεύθερη κίνηση του δίσκου κοπής και κατά την ευθυγράμμιση ελέγξτε το ότι ο δίσκος κοπής ευθυγραμμίζεται παράλληλα προς την πλάκα εργαλείου.

Ευθυγράμμιση του κυκλικού δίσκου κοπής στη σφήνα: Λύστε το περίβλημα σύσφιξης του πείρου υποδοχής. Περιστρέψτε στη συνέχεια τη σφήνα, παράλληλα με τον προρυθμισμένο δίσκο κοπής. Σπρώξτε τώρα τον οδηγό ρύθμισης με τη σφήνα μέχρι τον δίσκο κοπής. Ο οδηγός ρύθμισης πρέπει να ωθείται ανάμεσα σε δύο δόντια του κυκλικού δίσκου κοπής όπως φαίνεται στην εικόνα. Εάν χρειαστεί περιστρέψτε ελαφρώς τον δίσκο κοπής. Με αυτόν τον τρόπο διασφαλίζεται μια απόσταση από τον κυκλικό δίσκο κοπής και τη σφήνα από 3 mm έως 8 mm το μέγιστο. Σφίξτε την μπροστινή ροδέλα (εικόνα 12.T). Ταυτόχρονα ευθυγραμμίζονται ο δίσκος κοπής με τη σφήνα.

Τοποθετήστε τώρα το δισκοπρίονο χειρός στην πλάκα εργαλείου όπως απεικονίζεται (εικόνα 12.U).

Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου με τοποθετημένο δισκοπρίονο χειρός και σφήνα: Γυρίστε την πλάκα εργαλείου. Λύστε το περίβλημα σύσφιξης του πείρου υποδοχής και λύστε την μπροστινή ροδέλα του οδηγού ρύθμισης (εικόνα 12.V). Στη συνέχεια αφαιρέστε τη σφήνα και τον πείρο υποδοχής (εικόνα 12.W). Απομακρύνετε το εργαλείο διαχωρισμού (εικόνα 12.X). Τοποθετήστε την πλάκα εργαλείου στην πλάκα εργασίας και στερεώστε τη με τις τέσσερις βίδες (εικόνα 12.Y). Τοποθετήστε τώρα ξανά το εργαλείο διαχωρισμού (εικόνα 12.Z). Συναρμολογήστε πρώτα τον πείρο υποδοχής και τοποθετήστε τη σφήνα στην εγκοπή υποδοχής του πείρου υποδοχής μέχρι να εφαρμόσει σωστά ο οδηγός ρύθμισης ανάμεσα σε δύο δόντια του δισκοπρίονου (εικόνα 12.a). Σφίξτε την μπροστινή ροδέλα και στη συνέχεια σφίξτε τον πείρο υποδοχής (εικόνα 12.b). Απομακρύνετε τον οδηγό ρύθμισης (εικόνα 12.c).

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ελέγξτε τώρα άλλη μία φορά εάν ο δίσκος κοπής είναι ευθυγραμμισμένος κεντρικά με τη σφήνα και ότι τηρείται η απόσταση από τον δίσκο κοπής και τη σφήνα ανέρχεται σε 3 mm κατ' ελάχιστο έως 8 mm το μέγιστο. Διαφορετικά πρέπει να ευθυγραμμίσετε εκ νέου τη σφήνα και το δισκοπρίονο χειρός.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Πριν από κάθε εργασία θα πρέπει να ελέγχετε εάν η σφήνα και όλα τα εξαρτήματα στερέωσης είναι καλά σφιγμένα.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Λάβετε οπωσδήποτε υπόψη τις αναφερόμενες διαστάσεις της πλάκας βάσης του δισκοπρίονου χειρός για τις τομές γωνιών. Εάν η πλάκα βάσης για τομές γωνιών προεξέχει πλευρικά κατά τη συναρμολόγηση πάνω από την πλάκα εργαλείου, τότε δεν πρέπει να χρησιμοποιείται το δισκοπρίονο χειρός για κοπή γωνιών.

Υπόδειξη: Λάβετε υπόψη τις περαιτέρω υποδείξεις για τη στατική κοπή στα σημεία 5 και 6.

Δήλωση εγγύησης

Αγαπητέ ερασιτέχνη μάστορα, αποκτήσατε ένα προϊόν wolfcraft υψηλής ποιότητας που θα σας διευκολύνει στα μαστορέματά σας. Τα προϊόντα wolfcraft ανταποκρίνονται στις υψηλές τεχνικές προδιαγραφές και πριν φτάσουν στο εμπόριο, έχουν περάσει από εντατικές φάσεις εξέλιξης και δοκιμών. Στο στάδιο παραγωγής, οι συνεχείς έλεγχοι και τακτικές δοκιμές διασφαλίζουν τις υψηλές προδιαγραφές ποιότητας. Οι τεχνολογικές εξελίξεις και οι αξιόπιστοι έλεγχοι ποιότητας σας δίνουν τη σιγουριά ότι έχετε κάνει τη σωστή επιλογή αγοράς. Για το προϊόν wolfcraft που προμηθευτήκατε παρέχουμε 10 χρόνια εγγύηση από την ημερομηνία αγοράς για αποκλειστική χρήση στον τομέα των ερασιτεχνών μαστόρων. Η εγγύηση καλύπτει μόνο τις ζημιές που θα προκληθούν στο αντικείμενο αγοράς και μόνο αυτές που οφείλονται σε σφάλματα υλικού και κατασκευής. Η εγγύηση δεν καλύπτει τις ζημιές και τις φθορές που θα προκληθούν λόγω λανθασμένης χρήσης ή ανεπαρκούς συντήρησης. Επιπροσθέτως, η εγγύηση δεν καλύπτει τις συνηθισμένες φθορές από τη φυσιολογική χρήση, καθώς και ελαττώματα και ζημιές τις οποίες ο πελάτης γνώριζε κατά τη σύναψη του συμβολαίου. Οι αξιώσεις εγγύησης μπορούν να εγερθούν μόνο με την επίδειξη του τιμολογίου/της απόδειξης αγοράς. Η εγγύηση που παρέχεται από την wolfcraft δεν περιορίζει τα νόμιμα δικαιώματά σας ως καταναλωτή (μετέπειτα αποκατάσταση, υπαναχώρηση ή μείωση, αποζημίωση για φθορές ή δαπάνες).

Οι αξιώσεις εγγύησης πρέπει να απευθύνονται:
wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germania

Δήλωση Συμμόρφωσης σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία Μηχανών 2006/42/EC, Παράρτημα II A

Ο οίκος wolfcraft GmbH που βρίσκεται στην οδό Wolff-Str. 1 της περιοχής D-56746 Kempenich (Γερμανίας), με το παρόν διαβεβαιώνει πως το προϊόν με κωδικό (MASTER cut 2600) συμφωνεί με την Ευρωπαϊκή Οδηγία Μηχανών 2006/42/EC. TÜEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001
Σύμφωνα με τα ακόλουθα στάνταρ: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Πρόσωπο με αρμοδιότητα υπογραφής της Δήλωσης συμμόρφωσης και της συλλογής των τεχνικών εγγράφων. (Διοίκηση; wolfcraft GmbH)

GİRİŞ

UYARI: MASTER cut 2600 ve kullanılan elektrikli aletler ile birlikte teslim edilen tüm güvenlik uyarılarını, talimatları, resimlemeleri ve teknik verileri okuyun. Aşağıda yer alan talimatlara uymayı ihmal etmek elektrik çarpmasına, yangına ve/veya ağır yaralanmalara neden olabilir.

Tüm güvenlik uyarılarını ve talimatları ileride kullanmak üzere saklayın.

Güvenlik uyarılarında sözü geçen "Elektrikli aletler" terimiyle, şebekeye bağlanılarak kullanılan elektrikli aletler (şebeke kablosu ile) kast edilmektedir.

1. TESLİMAT KAPSAMI

MASTER cut 2600'ü kartonundan çıkarın ve şekildeki tüm kısımların eksiksiz olarak kutuda olup olmadığını kontrol edin (Resim 1A ve Resim 1B).

2. TEMEL MONTAJ

2.1 Tezgah kurulumu: Tezgahı düz ve temiz bir zemine yerleştirin (Resim 2.A). Her iki eksantrik mandalı çözün ve sağ ayak çiftini sonuna kadar açın. Ardından iki eksantrik mandalı tekrar kapatın (Resim 2.B). Dört eksantrik mandalı çözün ve sol ayak çiftini sonuna kadar açın. Ardından dört eksantrik mandalı tekrar kapatın (Resim 2.C). Tezgahı ayaklarının üzerine koyun ve gerekirse yükseklik ayarlayıcısını çevirerek tezgahı ayarlayın (Resim 2.D).

DİKKAT! Ellerinizi tezgahın açılıp kapandığı sırada ve makine plakasının kullanılması esnasında sıkışmamasına dikkat edin.

2.2 Koruyucu kapak: Koruyucu kapağın tek tek parçalarını monte edin (Resim 2.E). Koruyucu kapak tutucusunu alüminyum profilin içine itin ve koruyucu kapağı, ön kesme boşluğu bölgesi kapanacak şekilde kesme boşluğunun üzerine yerleştirin. Eksantrik mandalı sıkın (Resim 2.F).

2.3 Güç klemensi: İpi güç klemensine ve diğer ucunu tezgahın köşe profiline bağlayın (Resim 2.G).

DİKKAT! İpin yalnızca makine plakası çıkarıldığında güç klemensinin otomatik olarak elektrikli aletten ayrılmasına yetecek kadar uzun olduğundan emin olun.

2.4 Saklama askıları: Üç adet tutucuyu gevşek şekilde birbirine vidalayın. Ardından tutucuyu kılavuzun içine kaydırın ve uygun bir mesafeye yerleştirin. Kontra somunu sıkın. İtme çubuğunu ve/veya ihtiyaç duymadığınız aksesuarları askılara asın (Resim 2.H).

2.5 Paralel stoper veya tercihe göre açılı gönye!

Paralel stoper: Her iki dayanma parçasını uzun alüminyum stopere monte edin. Stoperi tezgahın alüminyum profiline yerleştirin ve her iki eksantrik mandalı kapatın (Resim 2.I). İki vidayı, düz rondelaları ve kare somunları gevşek bir şekilde stopere monte edin (Resim 2.J). Kısa alüminyum stoperi (1.15) iki adet kare somuna geçirin ve ardından vidaları sıkın (Resim 2.K)

Açılı gönye: Açılı gönyeyi kılavuz oluğa itin ve gösterildiği gibi vidaları, düz rondelalar ve somunları gevşek bir şekilde monte edin ve bunları açılı gönyeye yerleştirin (Resim 2.L). Alüminyum stoperi (1.15) kare somunlara geçirin. Ardından iki vidayı sıkın.

DİKKAT! Malzeme kalınlığı en az 15 mm olduğunda alüminyum stoperin gösterildiği gibi dik olarak monte edilmesi gerekmektedir (Resim 2.M). Malzeme kalınlığı maksimum 15 mm olduğunda alüminyum stoperin gösterildiği gibi yassı olarak monte edilmesi gerekmektedir (Resim 2.N)

Bilgi: Alüminyum profil (1.15) hem açılı gönyenin montajı hem de paralel stoperin montajı için gereklidir. Açılı gönyenin ve paralel stoperin aynı anda kullanılması yasaktır.

2.6 Sıkıştırma blokları: İki küçük sıkıştırma bloğunu tezgahın en tarafına monte edin (Resim 2.O - 2.S). Birlikte teslim edilen alyan anahtarını kullanın. Alyan anahtarını montajdan sonra kolayca erişilebilen küçük sıkıştırma bloklarından birine yerleştirilebilir. Ardından iki büyük sıkıştırma bloğunu tezgahın uzunlamasına tarafına monte edin. Birlikte verilen dört sıkıştırma tırnağı, taşıma ve saklama için büyük sıkıştırma blokları üzerindeki braketlere yan olarak yerleştirilebilir (Resim 2.T - 2.W).

3. EMNİYET ANAHTARININ KULLANILMASI

Emniyet anahtarını resimde gösterildiği gibi makine tezgahına monte edin (Resim 3.A).

Elektrik beslemesine bağlantı: Cihazın fişini emniyet anahtarına sokun ve emniyet anahtarından gelen uzatma kablosunu (dahil değildir) elektrik prizine takın (Resim 3.B)

DİKKAT! İlk kez devreye almadan önce termal anahtara basın! Ardından emniyet anahtarında kırmızı düğmeye (KAPALI) basın.

Güç klemensini monte edilen cihaza sabitleyin. Yeşil düğmeye (AÇIK) basın ve makinenin boşluk desteğinde çalışmasını kontrol edin. Ardından tekrar kırmızı düğmeye (KAPALI) basın. Aşırı gerilim sonucu elektrik kesintisinden sonra termal anahtara 5 - 10 dk bekledikten sonra basın. Ardından AÇ anahtarına basın (Resim 3.C - 3.E)

DİKKAT! Tezgahın kullanılmaması / katlanması durumunda şebeke fişini her zaman çekin!

4. MANUEL DAİRE TESTERENİN MONTAJI

4.1 Makine plakasının çıkarılması: Kilidi açmak için önce gösterildiği gibi boşluk desteğini girintiden biraz kaldırın. Ardından boşluk desteğini ok yönünde çekin. Şimdi boşluk desteğini çıkarıp alın (Resim 4.A ve 4.B). Makine plakasının dört vidasını çözün. Makine plakasını girintili tutamaktan kaldırın ve çıkarın (Resim: 4.C - 4.E). Manuel daire testereler (1.3) için boşluk desteğini, yerine oturana kadar yerleştirin. İkinci boşluk desteği (1.4), dekupaj testereler ve üst frezeler için (Resim 4.F) gerekli olacaktır.

DİKKAT! İki boşluk desteği, makine plakası çıkarılmadan önce her zaman çıkarılmalıdır!

DİKKAT! Madde 4.1 altındaki makine plakasını veya iki boşluk desteğini çıkarma işlemi her cihaz değişiminde uygulanmalıdır!

4.2 Takılabilir manuel daire testereler: Manuel daire testerenizin temel plakasının maksimum ölçülerini kontrol edin (Resim 4.G). Sadece yarmalı, maks. 200 mm testere bıçağı çapına ve maks. 70 mm kesme derinliğine sahip manuel daire testereler kullanın.

DİKKAT! Yarmasız manuel daire testere kullanımı, madde 12 altında açıklanmıştır!

Manuel daire testerenin montajı ve hizalanması:

Boşluk desteği yerleştirilmiş olan makine plakasını gösterildiği gibi tezgah boşluğuna yerleştirin (Resim 4.H). Manuel daire testerenin kesme derinliği kilidini açın ve bıçak koruma kapağını geriye doğru çekin. Manuel daire testereyi ortalayarak boşluk desteğinin girintisine yerleştirin. Manuel daire testerenin maksimum kesme derinliğini dışarı sürün ve kesme derinliği kilidini sıkın (Resim 4.I).

DİKKAT! Şimdi daire testere bıçağının serbestçe döndüğünü ve hizalama sırasında testere bıçağının makine plakasına paralel hizalandığını bir kez daha kontrol edin. Daire testere bıçağından makine plakasının dış kenarına olan yanal paralel mesafe yaklaşık 103 mm olmalıdır (Resim 4.J), böylece testere bıçağı makine plakası üzerine çizilen işaret ile aynı hizada olmalıdır.

4.3 Dar bir temel plakasına sahip manuel daire testereler (testere bıçağının ortasından temel plakasının dış kenarına kadar 128 mm'den daha az mesafe): Şimdi altı yan stoperi, tüm yan stoperler makinenin temel plakasına tam temas edecek şekilde monte edin. Uzunlamasına yöndeki iki arka stoper, kesme sırasında manuel daire testerenin güvenli bir şekilde tutulmasını sağlamak için kesme yönünde manuel daire testere için durdurucu görevi görür (Resim 4.K).

Bilgi: Yan stoperlerin 6 somununu fazla sıkmayın, aksi takdirde makine plakası hafif kayabilir.

Ardından dört sıkıştırma parçasını gösterildiği gibi manuel daire testerenizin temel plakasının uzun tarafına monte edin (Resim 4.L).

4.4 Geniş temel plakasına sahip manuel daire testereler (testere bıçağının ortasından temel plakasının dış kenarına 128 mm'den büyük mesafe): Manuel daire testereyi yukarıda açıklandığı gibi makine plakası üzerinde hizalayın. Stoperleri sıkıştırma parçalarıyla "Ayrıntı Z" altında gösterildiği gibi monte edin. Ardından iki uzun yan stoperi "Ayrıntı X ve Y" altında gösterildiği gibi monte edin. İki uzun yan stoper aynı zamanda manuel daire testere için durdurucu görevi görür (Resim 4.M).

DİKKAT! Şimdi daire testere bıçağının serbestçe döndüğünü ve hizalama sırasında testere bıçağının makine plakasına paralel hizalanmış olduğunu bir kez daha kontrol edin. Gerektiğinde manuel daire testere yeniden hizalanmalıdır.

4.5 Makine plakasının yerleştirilmesi: Kilidi açmak için önce gösterildiği gibi boşluk desteğini girintiden biraz kaldırın. Ardından boşluk desteğini ok yönünde çekin. Şimdi boşluk desteğini çıkarıp alın (Resim 4.N). Makine plakasını ortalayarak çalışma plakasının girintisine yerleştirin (Resim 4.O). 4 vidayı gösterildiği gibi monte edin. Makine plakası bu esnada çalışma plakasında ortalanır (Resim 4.P). Boşluk desteğini tekrar yerleştirin (Resim 4.Q).

4.6 Makine plakasının ayarlanması: Gerekirse, makine plakasının yüksekliği, çalışma plakası ile aynı hizada olacak şekilde hassas bir şekilde ayarlanabilir. Bu amaçla, dört adet gömülü allen vidasının yüksekliği ayarlanabilir. Ek olarak, çalışma plakası altındaki iki ek ayar vidası da ayarlanabilir. İki kontra somunu gevşetin ve makine plakasını iki adet ayar vidası ile çalışma plakası ile aynı yükseklikte olacak şekilde ayarlayın. Ardından kontra somunları tekrar sıkın. Her çalışmadan önce kontra somunların iyice sıkılı olduğunu kontrol edin (Resim 4.R ve 4.S).

5. MANUEL DAİRE TESTERE İLE SABİT KESİM YAPMA (DAİRE TESTERE TEZGAHI FONKSİYONU) - 90°'LİK KESİMLER

DİKKAT! Daima koruyucu kapak ile çalışın ve kapakta toz ekstraksiyonu kullanın.

DİKKAT! Daima her iki elinizin de daire testere bıçağından yeterince uzakta olmasına dikkat edin (Yaralanma tehlikesi). Dar iş parçalarında her zaman itme çubuğunu kullanın.

DİKKAT! Manuel daire testereyi her zaman emniyet anahtarına bağlayın (bkz. madde 3).

5.1 Paralel stoper ile kesim yapılması: Kısa alüminyum stoperi uzun alüminyum stopere monte edin. Bunun için allen vidaları gevşetin, kısa alüminyum stoperi iki adet kare somuna geçirin ve ardından vidaları sıkın (Resim 5.A ve 5.B). Paralel stoperi, eksantrik mandallar açıkken istenen kesme genişliğinde hizalayın. Paralel stoperi paralel hizalamak için, tezgah profillerindeki işaretleri kılavuz olarak kullanın. Ardından iki eksantrik mandalı kapatın.

DİKKAT! Kısa alüminyum stoper, kesme sırasında iş parçasının geri tepmesini önlemek için en fazla daire testere bıçağının sonuna kadar itilebilir (Resim 5.B).

Süpürge hortumunun ucunu koruyucu kapak yuvasına bağlayın. Şimdi süpürge hortumunu cırt bantla koruyucu kapak tutucusuna sabitleyin. Güç klemensini manuel daire testerenin anahtarına sabitleyin. Ardından cihaz ve şebeke fişini emniyet anahtarına sokun (Resim 5.C) Emniyet anahtarı üzerinden manuel daire testereyi açın.

İş parçası tamamen kesilene kadar iş parçasını ok yönünde daire testere bıçağına doğru itin. Kestikten sonra manuel daire testereyi emniyet anahtarı üzerinden tekrar kapatın (Resim 5.D). Dar iş parçalarında mutlaka birlikte teslim edilen itme çubuğunu kullanın (Resim 5.E). Belirtilen maksimum iş parçası genişliklerini dikkate alın (Resim 5.F). Gerektiğinde paralel stoper, daire testere bıçağının soluna da monte edilebilir. Bunu yapmak için vida kılavuzu bir delik sırası kadar kaydırılmalı ve kısa alüminyum stoper akabinde yeniden monte edilmelidir (Resim 5.G).

DİKKAT! Kısa alüminyum stoper, kesme sırasında iş parçasının geri tepmesini önlemek için en fazla daire testere bıçağının sonuna kadar itilebilir.

5.2 Açılı gönye ile kesim yapılması: Açılı gönyeyi kılavuz oluğun içine itin (Resim 5.H). Kapağın kaldırılmasını sağlamak için, stoperin siyah ucunun koruyucu kapağın altından ilerlemesine dikkat edin (Resim 5.I). Şimdi açılı gönyeyi geri çekin ve iş parçasını açılı gönyeye dayayın. Emniyet anahtarından manuel daire testereyi açın. Resimde gösterildiği gibi iş parçasını, iş parçası tamamen kesilene kadar açılı gönyede ok yönünde daire testere bıçağına (Resim 5.J) doğru itin. Ardından manuel daire testereyi emniyet anahtarı üzerinden tekrar kapatın. Açılı gönye ile iş parçaları 0° - ± 60° açıyla kesilebilir. Bunun için kavrama vidasını gevşetin, istenilen açıyı ayarlayın ve kavrama vidasını tekrar iyice sıkın (Resim 5.K).

6. MANUEL DAİRE TESTERE İLE SABİT KESİM YAPMA (DAİRE TESTERE TEZGAHI FONKSİYONU) - DİKEY GÖNYE KESİMLERİ

DİKKAT! Makine plakasının ve yarmanın takılması ve sökülmesi bir defaya mahsus madde 4 altında açıklanmıştır. Montaj, monte edilecek tüm cihazlar için geçerlidir!

Dikey gönye kesimleri: Dikey gönye kesimlerinde manuel daire testere yeniden hizalanmalıdır. Manuel daire testerenizin bıçak koruma kapağını geriye çekin, manuel daire testerenin maksimum kesme derinliğini dışarı sürün ve makineyi merkezleyerek boşluk desteğinin kesme boşluğuna oturtun. İstedığınız açıyı ayarlayın. Akabinde testere bıçağının boşluk desteğinde serbestçe hareket ettiğinden ve testere bıçağının makine plakasına paralel hizalandığından emin olun. Gerektiğinde manuel daire testere yeniden hizalanmalıdır (Resim: 6.A - 6.C). Kesme yönünde dört yan stoper ve iki durdurucu monte edin. Daha sonra gösterildiği gibi dört sıkıştırma parçasını sabit olarak monte edin (Resim 6.D).

Bilgi: Gerekirse koruyucu başlık, testere bıçağının serbestçe ve koruyucu başlık altında yeterli mesafede hareket edebilmesi için yanlamasına ayarlanmalıdır.

7. DEKUPAJ TESTERE MONTAJI

DİKKAT! Makine plakasının ve yarmanın takılması ve sökülmesi bir defaya mahsus madde 4 altında açıklanmıştır. Montaj, monte edilecek tüm cihazlar için geçerlidir.

Dekupaj testeresi boşluk desteğini makine plakasına yerleştirin (Resim 7.A). Dekupaj testereyi, testere bıçağı testere açıklığında ortalanacak şekilde makine plakasına hizalayın (Resim 7.B). Şimdi dekupaj testereyi gösterildiği şekilde monte edin (Resim 7.C). Makine plakasını monte edin ve dekupaj testere bıçağının serbestçe dönmesini bir kez daha kontrol edin. Koruyucu kapağı ortalayarak dekupaj testere bıçağı üzerinde sabitleyin (Resim 7.D).

8. GÖNYEBURUN VE GÖNYE TESTERE MONTAJI

Teslimat kapsamında verilen sabitleme vidaları, gönyeburun ve gönye testerenin tezgaha monte edilmesine imkan sağlar. Gönyeburun ve gönye testerenin montaj deliklerini, tezgah üzerinde ortalayarak tezgah plakasındaki iki uzun delik üzerine hizalayın. Şimdi gönyeburun ve gönye testeresini sabitleyin. Bunun için vidaları ve küçük düz rondelaları yukarıdan montaj deliklerine ve tezgah plakalarına sokun. Büyük düz rondelalar ve somunlar ile aşağıdan sıkıca vidalayın (Resim 8).

DİKKAT! Gönyeburun ve gönye testere, en az iki sabitleme vidası, dört pul ve iki somun ile tezgaha sabitlenmelidir. Testerenizdeki montaj delikleri, tezgah plakasındaki uzun deliklere denk gelmiyorsa, gönyeburun ve gönye testere kullanılmamalıdır.

9. SIKIŞTIRMA BLOKLARININ KULLANIMI

Birlikte teslim edilen sıkıştırma bloklarıyla iş parçanızı farklı şekillerde sabitleyebilirsiniz (Resim 9).

10. TAŞIMA

Taşıma için tüm sabitlenmemiş parçaları tezgahın altına alın. Ardından tezgahı katlayın ve resimde gösterildiği gibi taşıyın (Resim 10).

11. TEMİZLİK

- **Ürüne su püskürtmeyin.** Elektrikli alete su girmesi halinde elektrik çarpması tehlikesi meydana gelir ve tezgahın çalışma plakası hasar görebilir.
- **UYARI! Elektrikli aletin beklenmedik şekilde çalıştırılması nedeniyle yaralanma tehlikesi.** Makine tezgahını veya elektrikli aleti temizlemeden önce elektrik fişini prizden çekin.

Makine tezgahının ve elektrikli aletin temizlenmesi

- **DİKKAT! Yetersiz temizlik nedeniyle ürün hasar görebilir.** Ürünü her kullanımdan sonra temizleyin.
- **DİKKAT! Aşındırıcı solventler veya temizlik maddeleri nedeniyle ürün hasar görebilir.**
- Her kullanımdan sonra tozu ve talaşları bir el fırçası veya elektrikli süpürge ile temizleyin.
- Elektrikli alet üzerindeki havalandırma deliklerini tıy bırakmayan bir bezle temizleyin.

12. SAKLAMA

Tezgah, saklanırken yerden tasarruf sağlamak için resimde gösterildiği gibi sıkıştırma blokları üzerine konulabilir (Resim 11).

Bilgi: Ayrı olarak temin edilebilen aksesuarları ve yedek parçaları 22-24 arası sayfalarda bulabilirsiniz.

13. MASTER cut 2600 İÇİN ÖZEL AKSESUARLAR İKİ İLAVE MONTE EDİLEBİLİR YARMA, ÜRÜN NO. 6916000 VE 6917000 YARMASIZ MANUEL DAİRE TESTERELER KULLANMAK İÇİN

DİKKAT! Burada anlatılan özel aksesuarlar sadece MASTER cut 2600 ile kullanılabilir.

DİKKAT! Bu özel aksesuarın fonksiyonu ve kullanımı, aşağıda açıklanmaktadır ve kullanım kılavuzu bölüm 1 sayfa 25'ten itibaren resimlendirilmiştir.

KULLANIM AMACI

İki yarma, yarmasız manuel daire testerelerin kullanımına olanak sağlar.

Yarma 6916000, maksimum çapı 159 mm olan ve en az 2,4 mm ile en çok 2,8 mm kesme genişliği olan manuel daire testere bıçaklı manuel daire testerelerin kullanımını içindir.

Yarma 6917000, çapı min. 160 mm ile maks. 200 mm arasında olan, kesme genişliği minimum 2,4 mm ile maksimum 2,8 mm arasında olan ve maksimum kesme derinliği 66 mm olan manuel daire testere bıçaklı manuel daire testerelerin kullanımını içindir.

DİKKAT! Özel aksesuar kullanımından önce genel güvenlik uyarılarına, manuel daire testereler için güvenlik uyarılarına ve yarmasız manuel daire testerelerin orjinal kullanım kılavuzlarına mutlaka uyulmalıdır!

YARMA ÜRÜN NO. 6916000 VE 6917000

Yarma 6916000 ürününün bileşenleri: 1x yarma (maks. 159 mm daire testere bıçak çapı için), 1x germe kovanlı tutucu civata (uzun tip), 1x ayar mastarı (Resim 12.1).

Yarma 6917000 ürününün bileşenleri: 1x yarma (min. 160 mm ile maks. 200 mm arası daire testere bıçak çapı için), 1x germe kovanlı tutucu civata (kısa tip), 1x ayar mastarı (Resim 12.2).

DİKKAT! Aşağıda sadece maks. daire testere bıçak çapı 159 mm olan manuel daire testere için Ürün no. 6916000 olan yarmanın montaj ve işlevi açıklanmıştır. Daire testere bıçak çapı min. 160 mm ile maks. 200 mm arasında olan manuel daire testereler için Ürün no. 6917000 olan yarmanın montajı ve işlevi aynıdır.

Bilgi: Her iki yarma teslimat durumunda önceden montelidir.

Öndeki tırtırlı somunu yarıya kadar gevşetin. Arkadaki tırtırlı somunu gösterildiği gibi sıkın (Resim 12.A). Tutucu civatayı gevşek bir şekilde monte edilmiş germe kovanı ile güvenlik tutacağına kadar makine plakasına itin (Resim 12.B). Yarmayı tutucu civatanın tutucu yivine sokun (Resim 12.C). Yarmayı, 0°'ye ayarlanacak şekilde döndürün. Ardından germe kovanını sıkın (Resim 12.D). Makine plakasını çevirin ve çalışma plakasının girintisine yerleştirin (Resim 12.E).

Yarması monte edilmiş olan manuel daire testerenin montajı ve hizalanması: Manuel daire testerenin kesme derinliği kilidini açın ve bıçak koruma kapağını geriye doğru çekin. Manuel daire testereyi ortalayarak boşluk desteğinin girintisine yerleştirin. Manuel daire testerenin maksimum kesme derinliğini dışarı sürün ve kesme derinliği kilidini sıkın (Resim 12.F).

DİKKAT! Şimdi daire testere bıçağının serbestçe döndüğünü ve hizalama sırasında testere bıçağının makine plakasına paralel hizalandığını bir kez daha kontrol edin.

Daire testere bıçağının yarmaya hizalanması: Tutucu civatanın germe kovanını çözün. Şimdi ayar mastarını yarma ile birlikte daire testere bıçağına kadar yanaştırın. Ayar mastarı, gösterildiği gibi iki daire testere bıçak dişi arasına itilmelidir. Gerekirse daire testere bıçağını biraz döndürün. Bu şekilde daire testere bıçağı ile yarma arasında min. 3 mm ile maks. 8 mm arasında bir mesafe sağlanmış olur. Öndeki tırtırlı somunu sıkın (Resim 12.G). Bu esnada daire testere bıçağı, yarma ile birlikte hizalanır.

Şimdi gösterildiği gibi manuel daire testereyi makine plakasına monte edin (Resim 12.H).

Bilgi: Testere bıçağının ortası ile manuel daire testere temel plakasının dış kenarı arasındaki ölçü 128 mm'den geniş ise, montaj sırasında iki uzun yan stoper kullanılmalıdır. Bunun için manuel daire testerelelerde daha geniş temel plakaların montajına ilişkin olarak bu kullanım kılavuzunda yer alan çalışma talimatlarını okuyun ve uygulayın (Bild 4.4).

Manuel daire testere ve yarma monte edilmiş durumda makine plakasının takılması: Makine plakasını döndürün. Tutucu civatanın germe kovanını gevşetin ve ayar mastarının öndeki tırtıl somununu gevşetin (Resim 12.I). Ardından yarmayı ve tutucu civatayı alın (Resim 12.J). Boşluk desteğini çıkarın (Resim 12.K). Makine plakasını çalışma plakasına yerleştirin ve dört vida ile sabitleyin (Resim 12.L). Boşluk desteğini tekrar yerleştirin (Resim 12.M). Önce tutucu civatayı takın ve yarmayı, ayar mastarı iki daire testere bıçak dişi arasına tam oturana kadar tutucu civatanın tutucu yivine yerleştirin (Resim 12.N). Öndeki tırtırlı somunu sıkın ve ardından tutucu civatayı sıkın (Resim 12.O). Ayar mastarını çıkarın (Resim 12.P).

DİKKAT! Şimdi daire testere bıçağının yarmaya ortalandığını ve daire testere bıçağı ile yarma arasındaki mesafenin min. 3 mm ile maks. 8 mm arasında olduğunu bir kez daha kontrol edin. Aksi takdirde yarma ve manuel daire testere yeniden hizalanmalıdır.

DİKKAT! Her çalışmadan önce yarmanın ve tüm sabitleme parçalarının iyice sıkılmış olup olmadığını kontrol edin.

Kesme derinliği ayarı: Manuel daire testerenin kesme derinliği ayarı değiştirildiğinde, manuel daire testere bıçağına min. 3 mm ile maks. 8 mm arası mesafenin sağlanması için yarmanın yükseklik ayarı da değiştirilmelidir. İlk önce alyan anahtar ile yarmayı sökün. Şimdi manuel daire testerenin istenilen kesme derinliğini ayarlayın. Kesme derinliği kilidini sıkın. Ayar mastarını yarma ile birlikte açıldığında gibi monte edin ve konumlandırın. Ayarı yaptıktan sonra ayar mastarını alın.

Dikey gönye kesimi

Yarma monte edilmiş durumda makine plakasını açılı kesim yapmak için tutucu civatanın germe kovanını gevşetin ve yarmayı biraz dışarı çekin. Germe kovanını tekrar sıkın ve ayar mastarının öndeki tırtırlı somununu gevşetin (Resim 12.Q). Makine plakasını çevirin ve çalışma plakasının girintisine yerleştirin (Resim 12.R). Manuel daire testere için istediğiniz açığı ayarlayın. Manuel daire testerenin kesme derinliği kilidini açın ve bıçak koruma kapağını geriye doğru çekin. Manuel daire testereyi ortalayarak boşluk desteğinin girintisine yerleştirin. Manuel daire testerenin maksimum kesme derinliğini dışarı sürün ve kesme derinliği kilidini sıkın (Resim 12.S).

DİKKAT! Şimdi daire testere bıçağının serbestçe döndüğünü ve hizalama sırasında testere bıçağının makine plakasına paralel hizalandığını bir kez daha kontrol edin.

Daire testere bıçağının yarmaya hizalanması: Tutucu civatanın germe kovanını çözün. Ardından yarmayı önceden ayarlanmış daire testere bıçağına paralel olarak döndürün. Şimdi ayar mastarını yarma ile birlikte daire testere bıçağına kadar yanaştırın. Ayar mastarı, gösterildiği gibi iki daire testere bıçak dişi arasına itilmelidir. Gerekirse daire testere bıçağını biraz döndürün. Bu şekilde daire testere bıçağı ile yarma arasında min. 3 mm ile maks. 8 mm arasında bir mesafe sağlanmış olur. Öndeki tırtırlı somunu sıkın (Resim 12.T). Bu esnada daire testere bıçağı, yarma ile birlikte hizalanır.

Şimdi gösterildiği gibi manuel daire testereyi makine plakasına monte edin (Resim 12.U).

Manuel daire testere ve yarma monte edilmiş durumda makine plakasının takılması: Makine plakasını döndürün. Tutucu civatanın germe kovanını gevşetin ve ayar mastarının öndeki tırtıl somununu gevşetin (Resim 12.V). Ardından yarmayı ve tutucu civatayı alın (Resim 12.W). Boşluk desteğini çıkarın (Resim 12.X). Makine plakasını çalışma plakasına yerleştirin ve dört vida ile sabitleyin (Resim 12.Y). Boşluk desteğini tekrar yerleştirin (Resim 12.Z). Önce tutucu civatayı takın ve yarmayı, ayar mastarı iki daire testere bıçak dişi arasına tam oturana kadar tutucu civatanın tutucu yivine yerleştirin (Resim 12.a). Öndeki tırtırlı somunu sıkın ve ardından tutucu civatayı sıkın (Resim 12.b). Ayar mastarını çıkarın (Resim 12.c).

DİKKAT! Şimdi daire testere bıçağının yarmaya ortalandığını ve daire testere bıçağı ile yarma arasındaki mesafenin min. 3 mm ile maks. 8 mm arasında olduğunu bir kez daha kontrol edin. Aksi takdirde yarma ve manuel daire testere yeniden hizalanmalıdır.

DİKKAT! Her çalışmadan önce yarmanın ve tüm sabitleme parçalarının iyice sıkılmış olup olmadığını kontrol edin.

DİKKAT! Açılı kesim yaparken manuel daire testerenizin temel plakasının belirtilen ölçülerine mutlaka dikkat edin. Temel plakası, montaj sırasında açılı kesimlerde makine plakasının üzerinde yanlamasına çukıntı yaparsa, manuel daire testere açılı kesimler için kullanılmamalıdır.

Bilgi: Lütfen 5. ve 6. maddede belirtilen, sabit kesim ile ilgili diğer bilgileri dikkate alın.

Garanti açıklaması

Kullanıcının dikkatine,
Keyifle kullanacağınız kaliteli bir wolcraft ürününe sahip oldunuz. wolcraft ürünleri yüksek teknik standarttır ve siz satın almadan önce yoğun AR-GE ve test aşamalarından geçmiştir. Seri üretim sırasında yapılan sürekli kontroller ve düzenli testler yüksek kalite standardı sağlar. Mükemmel teknik gelişmeler ve güvenilir kalite kontrolleri sayesinde, doğru ürünü satın aldığınızdan emin olabilirsiniz. Satın almış olduğunuz wolcraft ürünü için, bu tür "Kendin Yap" ürünlerinin uygun kullanılmaları durumunda satın alma tarihinden itibaren 10 yıl garanti geçerli olacaktır. Sadece satın alındığındaki mevcut hasarlar ile malzeme ve üretim hatalarından kaynaklanan hasarlar garanti kapsamına girer. Yanlış kullanımdan veya bakım hatalarından kaynaklanan kusur ve hasarlar garanti kapsamında değildir. Ek olarak, normal kullanımdan doğan aşınma ve zararlar ile müşteriye sözleşme ile bildirilen kusur ve hasarlar garanti kapsamına dahil değildir. Garanti talepleri yalnızca fatura veya fiş sunulması halinde geçerli olur. wolcraft tarafından sağlanan garanti, tüketici olarak yasal haklarınızı (sonraki performans, iade veya indirim, hasar veya kullanım tazminatı) kısıtlamaz.

Garanti hakları için şuraya başvurulmalıdır:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Almanya

2006/42/AB, Ek II A numaralı AB-Makine Direktifleri uyarınca uygunluk belgesi

İş bununla Wolff Str. 1, D-56746 Kempenich adresinde bulunan wolcraft GmbH firması, bu ürünün (MASTER cut 2600) 2006/42/AB Makine Direktifi koşullarını yerine getirdiğini beyan eder. TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001 Aşağıdaki normlarla uyumlu olarak: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff
Uygunluk belgesini imzalamak ve teknik belgeleri düzenlemek için yetkilendirilmiş kişi.
(Şirket Yönetimi; wolcraft GmbH)

ÚVOD

VAROVÁNÍ: Přečtěte si veškeré bezpečnostní pokyny a instrukce a prostudujte si všechny obrázky a technické údaje, dodávané společně s pracovním stolem MASTER cut 2600 a používaným elektrickým náradím. Nedodržování následujících pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru a/nebo vážným poraněním. **Uchovejte si všechny bezpečnostní pokyny a instrukce pro pozdější použití.** Výraz „elektrické nářadí“ používaný v bezpečnostních pokynech se týká elektrického nářadí napájeného ze sítě (se síťovým kabelem).

1. ROZSAH DODÁVKY

Vybalte stůl MASTER cut 2600 z krabice a překontrolujte, zda balení obsahuje všechny vyobrazené díly (obr. 1A a 1B).

2. ZÁKLADNÍ MONTÁŽ

2.1 Sestavení stolu: Položte stůl na rovnou, čistou podložku (obr. 2.A). Uvolněte obě excentrické páky a vyklopte pravý pár noh až na doraz. Poté obě excentrické páky znovu zavřete (obr. 2.B). Uvolněte čtyři excentrické páky a vyklopte levý pár noh až na doraz. Poté všechny čtyři excentrické páky znovu zavřete (obr. 2.C). Postavte stůl na nohy a v případě potřeby jej seřídte otáčením objímky výškového přestavení (obr. 2.D).

POZOR! Dejte pozor, abyste si při rozkládání a skládání stolu, ani při vsazování strojní desky nepřiskřípli ruce.

2.2 Ochranný kryt: Namontujte jednotlivé díly ochranného krytu (obr. 2.E). Zasuňte držák ochranného krytu do hliníkového profilu a umístěte ochranný kryt nad řeznou spáru tak, aby zakrýval přední část řezné spáry. Pevně upněte excentrickou páku (obr. 2.F).

2.3 Zapínací svorka: Připevněte jeden konec šňůry k zapojovací svorce a druhý konec k rohovému profilu stolu (obr. 2.G).

POZOR! Dejte pozor, aby byla šňůra jenom tak dlouhá, aby se apínací svorka při vyjmutí strojní desky automaticky odpojila z elektrického nářadí.

2.4 Šroubové háky na zavěšení: Volně sešroubujte každý ze tří držáků. Poté je zasuňte do vedení a umístěte ve vhodných odstupech. Utáhněte kontramatice. Zavěste na šroubové háky posunovací hůlku a/nebo momentálně nepotřebné díly příslušenství (obr. 2.H).

2.5 Podélná zarážka nebo volitelně úhlová zarážka!

Podélná zarážka: Namontujte oba dorazové jezdce na dlouhou hliníkovou zarážku. Nasadte zarážku na hliníkový profil stolu a zavřete obě excentrické páky (obr. 2.I). Namontujte na zarážku volně oba šrouby, podložky a čtyřhranné matice (obr. 2.J). Nasadte krátkou hliníkovou zarážku (1.15) na obě čtyřhranné matice a poté šrouby utáhněte (obr. 2.K)

Úhlová zarážka: Zasuňte úhlovou zarážku do vodící drážky, pak podle obrázku volně namontujte šrouby, podložky a matice a vložte je do úhlové zarážky (obr. 2.L). Nasadte hliníkovou zarážku (1.15) na čtyřhranné matice. Poté oba šrouby utáhněte.

POZOR! V případě materiálů o tloušťce dosahující výšky minimálně 15 mm se musí hliníková zarážka namontovat nastojato, jak je znázorněno na obrázku (obr. 2.M). V případě materiálů o tloušťce dosahující výšky maximálně 15 mm se musí hliníková zarážka namontovat naležato, jak je znázorněno na obrázku (obr. 2.N).

Upozornění: Hliníkový profil (1.15) je zapotřebí jak pro montáž úhlové zarážky, tak i pro montáž podélné zarážky. Současné používání úhlové zarážky a podélné zarážky není dovoleno.

2.6 Upínací bloky: Namontujte oba malé upínací bloky na příčnou stranu stolu (obr. 2.O až 2.S). Použijte k tomu dodaný imbusový klíč, který se dá po montáži uložit do jednoho z malých upínacích bloků, aby byl vždy po ruce. Poté namontujte oba velké upínací bloky na podélnou stranu stolu. Čtyři dodané upínky lze při přepravě a skladování uložit ze strany do držáků velkých upínacích bloků (obr. 2.T až 2.W).

3. POUŽÍVÁNÍ BEZPEČNOSTNÍHO SPÍNAČE

Namontujte bezpečnostní spínač na strojní stůl, jak je znázorněno na obrázku (obr. 3.A).

Připojení k napájení: Přístrojovou zástrčku zapojte do bezpečnostního spínače a prodlužovací kabel (není součástí dodávky) zapojte jedním koncem do bezpečnostního spínače a druhým koncem do síťové zásuvky (obr. 3.B)

POZOR! Před prvním uvedením do provozu nejprve stiskněte tepelný spínač! Poté stiskněte na bezpečnostním spínači červené tlačítko (VYP.).

Připevněte zapínací svorku k namontovanému zařízení. Stiskněte zelené tlačítko (ZAP.) a zkontrolujte volný chod stroje v drážkové vložce. Poté znovu stiskněte červené tlačítko (VYP.). V případě přerušení napájení v důsledku přepětí stiskněte znovu tepelný spínač, ale až po uplynutí 5 - 10 minut. Poté stiskněte spínač ZAP. (obr. 3.C až 3.E)

POZOR! Pokud stůl nechcete používat, nebo ho chcete složit, vždy nejprve vytáhněte síťovou zástrčku!

4. MONTÁŽ RUČNÍ KOTOUČOVÉ PILY

4.1 Sejmutí strojní desky: Podle znázornění na obrázku nejprve kousek nadzvedněte drážkovou vložku u výřezu, aby se odjistila. Poté drážkovou vložku zatáhněte ve směru šípky. Nyní vložku vyjměte (obr. 4.A a 4.B). Povolte čtyři šrouby strojní desky. Nadzvedněte strojní desku za úchopnou prohlubeň a sejměte ji (obr. 4.C až 4.E). Nasadte zpět drážkovou vložku pro ruční kotoučové pily (1.3), a to tak, aby zaklapla. Druhou drážkovou vložku (1.4) potřebujete pro přímočaré pily, resp. horní frézy (obr. 4.F).

POZOR! Obě drážkové vložky se musejí před sejmutím strojní desky vždy odstranit!

POZOR! Sejmutí strojní desky, resp. obou drážkových vložek popsané v bodě 4.1 se musí provést při každé výměně zařízení!

4.2 Použitelné ruční kotoučové pily: Zkontrolujte maximální rozměry základní desky Vaší ruční kotoučové pily (obr. 4.G). Používejte pouze ruční kotoučové pily s rozpěrným klínem, max. průměrem pilového kotouče 200 mm a hloubkou řezu max. 70 mm.

POZOR! Používání ručních kotoučových pil bez rozpěrného klínu je popsáno v bodě 12!

Montáž a vyrovnání ruční kotoučové pily:

Podle znázornění na obrázku vložte strojní desku s nasazenou drážkovou vložkou do vybrání stolu (obr. 4.H). Uvolněte aretaci hloubky řezu ruční kotoučové pily a zatáhněte výkyvný ochranný kryt dozadu. Položte ruční kotoučovou pilu doprostřed na výřez drážkové vložky. Nastavte maximální hloubku řezu ruční kotoučové pily a utáhněte aretaci hloubky řezu (obr. 4.I).

POZOR! Nyní ještě jednou zkontrolujte, zda pilový kotouč běží volně, a přesvědčte se, že je kotouč vyrovnán rovnoběžně se strojní deskou. Boční rovnoběžná vzdálenost pilového kotouče od vnější hrany strojní desky musí být cca 103 mm (obr. 4.J), aby byl kotouč v zákrytu se značkou vyznačenou na strojní desce.

4.3 Ruční kotoučové pily s úzkou základní deskou (vzdálenost středu pilového kotouče od vnější hrany základní desky menší než 128 mm): Namontujte nyní šest bočních zarážek tak, aby byly všechny celou svou plochou v kontaktu se základní deskou stroje. Obě zadní zarážky v podélném směru slouží jako zarážky pro zastavení ruční kotoučové pily ve směru řezání pro zajištění bezpečného držení pily při řezání (obr. 4.K).

Upozornění: Neutahujte 6 matic bočních zarážek příliš pevně, protože by mohlo dojít k mírné deformaci strojní desky.

Poté namontujte podle znázornění na obrázku čtyři upínky na dlouhé straně základní desky Vaší ruční kotoučové pily (obr. 4.L).

4.4 Ruční kotoučové pily se širokou základní deskou (vzdálenost středu pilového kotouče od vnější hrany základní desky větší než 128 mm): Vyrovnajte ruční kotoučovou pilu na strojní desce, jak je popsáno výše. Namontujte zarážky s upínkami, jak je znázorněno v „detailu Z“. Poté namontujte obě dlouhé boční zarážky, jak je znázorněno v „detailech X a Y“. Obě dlouhé boční zarážky slouží zároveň jako zarážky pro zastavení ruční kotoučové pily (obr. 4.M).

POZOR! Nyní ještě jednou zkontrolujte, zda pilový kotouč běží volně, a přesvědčte se, že je kotouč vyrovnán rovnoběžně se strojní deskou. Popř. se musí ruční kotoučová pila znovu vyrovnat.

4.5 Vložení strojní desky: Podle znázornění na obrázku nejprve kousek nadzvedněte drážkovou vložku u výřezu, aby se odjistila. Poté drážkovou vložku zatáhněte ve směru šipky. Nyní vložku vyjměte (obr. 4.N). Vložte strojní desku doprostřed do vybrání v pracovní desce (obr. 4.O). Namontujte podle obrázku 4 šrouby. Strojní deska se přitom vyrovná v pracovní desce tak, aby byla uprostřed (obr. 4.P). Nasaďte zpět drážkovou vložku (obr. 4.Q).

4.6 Nastavení strojní desky: V případě potřeby lze strojní desku přesně výškově nastavit, aby lícovala s pracovní deskou. K tomu účelu lze přestavovat výšku čtyř zapuštěných imbusových šroubů. Kromě toho lze přestavovat i oba dodatečné stavěcí šrouby pod pracovní deskou. Povolte obě kontramaticy a výškově vyrovnajte strojní desku pomocí obou stavěcích šroubů tak, aby lícovala s pracovní deskou. Poté kontramaticy znovu utáhněte. Před každou prací zkontrolujte, jsou-li kontramaticy pevně utaženy (obr. 4.R a 4.S).

5. STACIONÁRNÍ ŘEZÁNÍ RUČNÍ KOTOUČOVOU PILOU (FUNKCE STOLNÍ KOTOUČOVÉ PILY) – ŘEZY V ÚHLU 90°

POZOR! Pracujte vždy s ochranným krytem a používejte k němu připojené odsávání prachu.

POZOR! Dávejte neustále pozor, abyste měli obě ruce v dostatečné vzdálenosti od pilového kotouče (nebezpečí poranění). Při práci s úzkými obrobky používejte vždy posunovací hůlku.

POZOR! Ruční kotoučovou pilu vždy připojujte k bezpečnostnímu spínači (viz bod 3).

5.1 Řezání s podélnou zarážkou: Namontujte krátkou hliníkovou zarážku na dlouhou hliníkovou zarážku. Povolte při tom oba imbusové šrouby, nasuňte krátkou hliníkovou zarážku na obě čtyřhranné matice a poté šrouby utáhněte (obr. 5.A a 5.B). Vyrovnajte podélnou zarážku s otevřenými excentrickými pákami na požadovanou šířku řezu. Pro rovnoběžné vyrovnání podélné zarážky se orientujte podle značek na profilech stolu. Poté obě excentrické páky zavřete.

POZOR! Krátká hliníková zarážka se smí zasunout maximálně na konec pilového kotouče, aby se předešlo zpětnému rázu obrobku při řezání (obr. 5.B).

Připojte konec hadice odsavače prachu k úchytu ochranného krytu. Nyní upevněte hadici odsavače prachu páskou na suchý zip k držáku ochranného krytu. Připevněte ke spínači ruční kotoučové pily zapínací svorku. Poté zapojte přístrojovou a síťovou zástrčku do bezpečnostního spínače (obr. 5.C). Zapněte ruční kotoučovou pilu pomocí bezpečnostního spínače.

Posouvejte obrobek ve směru šipky k pilovému kotouči, dokud nebude úplně proříznutý. Po skončení řezání ruční kotoučovou pilu pomocí bezpečnostního spínače opět vypněte (obr. 5.D). V případě úzkých obrobků používejte bezpodmínečně dodanou posunovací hůlku (obr. 5.E). Dodržujte maximální šířky obrobku, jak je uvedeno (obr. 5.F). V případě potřeby lze podélnou zarážku namontovat také vlevo od pilového kotouče. K tomu účelu se musí šroubové vedení přesadit o jednu řadu otvorů a poté se musí znovu namontovat krátká hliníková zarážka (obr. 5.G).

POZOR! Krátká hliníková zarážka se smí zasunout maximálně na konec pilového kotouče, aby se předešlo zpětnému rázu obrobku při řezání.

5.2 Řezání s úhlovou zarážkou: Zasuňte úhlovou zarážku do vodící drážky (obr. 5.H). Dejte pozor, aby černý konec zarážky procházel pod ochranným krytem, aby bylo zaručeno nadzvednutí krytu (obr. 5.I). Nyní zatáhněte úhlovou zarážku zpátky a přiložte k ní obrobek. Zapněte ruční kotoučovou pilu bezpečnostním spínačem. Posouvejte obrobek na úhlové zarážce, jak je znázorněno na obrázku, ve směru šipky k pilovému kotouči (obr. 5.J), dokud nebude zcela proříznut. Poté bezpečnostním spínačem ruční kotoučovou pilu opět vypněte. S úhlovou zarážkou lze řezat obrobky pod úhlem 0° až ±60°. K tomu účelu povolte vroubkovaný šroub, nastavte požadovaný úhel a šroub opět pevně utáhněte (obr. 5.K).

6. STACIONÁRNÍ ŘEZÁNÍ RUČNÍ KOTOUČOVOU PILOU (FUNKCE STOLNÍ KOTOUČOVÉ PILY) – VERTIKÁLNÍ ŘEZY NA POKOS

POZOR! Montáž a demontáž strojní desky a rozpěrného klínu je popsána jenom jednou, a to v bodě 4. Postup montáže platí pro všechna montovaná zařízení!

Vertikální řezy na pokos: Pro vertikální řezání na pokos se musí ruční kotoučová pila znovu vyrovnat. Zatáhněte výkyvný ochranný kryt ruční kotoučové pily dozadu, nastavte maximální hloubku řezu pily a usadte stroj doprostřed na řeznou spáru spárové vložky. Nastavte požadovaný úhel. Poté dejte bezpodmínečně pozor na volný chod pilového listu v drážkové vložce a také na to, aby byl pilový list vyrovnán rovnoběžně se strojní deskou. Popř. se musí ruční kotoučová pila znovu vyrovnat (obr. 6.A až 6.C). Namontujte čtyři boční zarážky a dvě zastavovací zarážky ve směru řezání. Poté pevně namontujte čtyři upínky, jak je znázorněno na obrázku (obr. 6.D).

Upozornění: V případě potřeby se musí ochranný kryt přestavit do strany, aby pod ním mohl pilový kotouč běžet volně a s dostatečným odstupem.

7. MONTÁŽ PŘÍMOČARÉ PILY

POZOR! Montáž a demontáž strojní desky a rozpěrného klínu je popsána jenom jednou, a to v bodě 4. Postup montáže platí pro všechna montovaná zařízení.

Vložte do strojní desky drážkovou vložku pro přímočaré pily (obr. 7.A). Vyrovnajte přímočarou pilu na strojní desce tak, aby pilový list procházel středem řezného otvoru (obr. 7.B). Nyní přímočarou pilu namontujte, jak je znázorněno na obrázku (obr. 7.C). Namontujte strojní desku a ještě jednou zkontrolujte volný chod pilového plátku. Upevněte ochranný kryt uprostřed nad pilovým plátkem (obr. 7.D).

8. MONTÁŽ KAPOVACÍ A POKOSOVÉ PILY

Pomocí upevňovacích šroubů, které jsou součástí dodávky, lze na stůl namontovat kapovací a pokosovou pilu. Postavte kapovací a pokosovou pilu doprostřed stolu tak, aby její montážní díry byly nad dvěma podélnými otvory desky stolu. Nyní kapovací a pokosovou pilu připevněte. Prostrčte při tom šrouby s nasazenými malými podložkami shora montážními dírami a deskou stolu. Pomocí velkých podložek a matic je zespoda pevně utáhněte (obr. 8).

POZOR! Kapovací a pokosová pila se musí na stůl připevnit minimálně dvěma upevňovacími šrouby se čtyřmi podložkami a dvěma maticemi. Pokud se montážní díry Vaší pily neshodují s podélnými otvory v desce stolu, nesmí se tato kapovací a pokosová pila použít.

9. POUŽÍVÁNÍ UPÍNACÍCH BLOKŮ

Pomocí čtyř dodaných upínacích bloků máte různé možnosti, jak upevnit obrobek (obr. 9).

10. PŘEPRAVA

Pro účely přepravy odstraňte ze stolu všechny neupevněné předměty. Poté stůl složte a přenášejte jej, jak je znázorněno na obrázku (obr. 10).

11. ČIŠTĚNÍ

- **Neoplachujte výrobek stříkající vodou.** Hrozí nebezpečí úrazu el. proudem při vniknutí vody do elektrického nářadí a může dojít k poškození pracovní desky stolu.
- **VAROVÁNÍ! Nebezpečí úrazu v důsledku nečekaného rozběhu elektrického nářadí.** Před čištěním strojního stolu nebo elektrického nářadí nejprve vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.

Čištění strojního stolu a elektrického nářadí

- **POZOR! Nebezpečí poškození výrobku v důsledku nedostatečného čištění.** Po každém použití výrobek vyčistěte.
- **POZOR! Nebezpečí poškození výrobku žíravými rozpouštědly nebo čistícími prostředky.**
- Po každém použití odstraňte ručním košťátkem nebo vysavačem prach a třísky.
- Čistěte ventilační otvory na elektrickém nářadí hadříkem nepouštějícím vlákna.

12. SKLADOVÁNÍ

Při uskladnění lze stůl pro úsporu místa postavit na upínací bloky, jak je znázorněno na obrázku (obr. 11).

Upozornění: Na stranách 22 až 24 najdete samostatně dodávané příslušenství a náhradní díly.

13. ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ STOLU MASTER cut 2600 DVA DODATEČNĚ MONTOVATELNÉ ROZPĚRNÉ KLÍNY, Č. ZBOŽÍ 6916000 A 6917000 PRO POUŽÍVÁNÍ RUČNÍCH KOTOUČOVÝCH PIL BEZ ROZPĚRNÉHO KLÍNU

POZOR! Zde popsané zvláštní příslušenství se smí používat výhradně se stolem MASTER cut 2600.

POZOR! Funkce a obsluha tohoto zvláštního příslušenství je popsána v následujícím textu a doplněna obrázky od strany 25 v 1. části tohoto návodu k obsluze.

POUŽÍVÁNÍ KE STANOVENÉMU ÚČELU

Oba rozpěrné klíny dovolují použití ručních kotoučových pil bez rozpěrného klínu.

Rozpěrný klín 6916000 je dovoleno používat s ručními kotoučovými pilami s pilovými kotouči do maximálního průměru 159 mm a šířkou řezu min. 2,4 mm až max. 2,8 mm.

Rozpěrný klín 6917000 je dovoleno používat s ručními kotoučovými pilami s pilovými kotouči o průměru min. 160 mm až max. 200 mm, šířkou řezu min. 2,4 mm až max. 2,8 mm a maximální hloubkou řezu 66 mm.

POZOR! Před použitím zvláštního příslušenství je nutno bezpodmínečně dodržovat všeobecné bezpečnostní pokyny, bezpečnostní pokyny k používání ručních kotoučových pil a pokyny v originálním návodu k obsluze ruční kotoučové pily bez rozpěrného klínu!

ROZPĚRNÉ KLÍNY, Č. ZBOŽÍ 6916000 A 6917000

Položka zboží Rozpěrný klín 6916000 zahrnuje tyto součásti: 1x rozpěrný klín (pro max. průměr pilového kotouče 159 mm), 1x upínací čep s upínacím pouzdrem (dlouhé provedení), 1x seřizovací měrka (obr. 12.1).

Položka zboží Rozpěrný klín 6917000 zahrnuje tyto součásti: 1x rozpěrný klín (pro průměr pilového kotouče min. 160 mm až max. 200 mm), 1x upínací čep s upínacím pouzdrem (krátké provedení), 1x seřizovací měrka (obr. 12.2).

POZOR! Následující text popisuje pouze montáž a funkci rozpěrného klínu s č. zboží 6916000, určeného pro ruční kotoučové pily s maximálním průměrem pilového kotouče 159 mm. Rozpěrný klín s č. zboží 6917000 určený pro ruční kotoučové pily s průměrem pilového kotouče min. 160 mm až max. 200 mm je, co se týče montáže a funkce, identický.

Upozornění: Oba rozpěrné klíny jsou při dodání již předběžně smontovány.

Povolte přední rýhovanou matici až do poloviny. Zadní rýhovanou matici utáhněte, jak je znázorněno na obrázku (obr. 12.A). Zasuňte upínací čep s volně namontovaným upínacím pouzdrem až po bezpečnostní držák do strojní desky (obr. 12.B). Zasuňte rozpěrný klín do upínací drážky upínacího čepu (obr. 12.C). Natočte rozpěrný klín tak, aby byl nastaven na 0°. Poté utáhněte upínací pouzdro (obr. 12.D). Obratě strojní desku a vložte ji do vybrání v pracovní desce (obr. 12.E).

Montáž a vyrovnání ruční kotoučové pily s namontovaným rozpěrným klínem: Uvolněte aretaci hloubky řezu ruční kotoučové pily a zatáhněte výkyvný ochranný kryt dozadu. Položte ruční kotoučovou pilu doprostřed na výřez drážkové vložky. Nastavte maximální hloubku řezu ruční kotoučové pily a utáhněte aretaci hloubky řezu (obr. 12.F).

POZOR! Nyní ještě jednou zkontrolujte, zda pilový kotouč běží volně, a přesvědčte se, že je kotouč vyrovnán rovnoběžně se strojní deskou.

Vyrovnání pilového kotouče vůči rozpěrnému klínu: Povolte upínací pouzdro upínacího čepu. Nyní přisuňte seřizovací měrku s rozpěrným klínem až k pilovému kotouči. Seřizovací měrka se musí zasunout, jak je znázorněno na obrázku, mezi dva zuby pilového kotouče. Popř. pilovým kotoučem kousek pootočte. Tímto způsobem bude zajištěna vzdálenost pilového kotouče od rozpěrného klínu v rozmezí min. 3 mm až max. 8 mm. Utáhněte přední rýhovanou matici (obr. 12.G). Pilový kotouč se při tom vyrovná společně s rozpěrným klínem.

Nyní namontujte ruční kotoučovou pilu na strojní deskou, jak je znázorněno na obrázku (obr. 12.H).

Upozornění: Pokud je rozměr od středu pilového listu po vnější hranu základní desky ruční kotoučové pily větší než 128 mm, musejí se při montáži použít obě dlouhé boční zarážky. V tom případě si přečtěte a dodržujte pracovní pokyny v tomto návodu k obsluze, týkající se montáže širších základních desek u ručních kotoučových pil (obr. 4.4).

Montáž strojní desky s namontovanou ruční kotoučovou pilou a rozpěrným klínem: Obráťte strojní deskou. Povolte upínací pouzdro upínacího čepu, stejně jako přední rýhovanou matici seřizovací měrky (obr. 12.I). Poté vyjměte rozpěrný klín i upínací čep (obr. 12.J). Vyjměte drážkovou vložku (obr. 12.K). Vložte strojní deskou do pracovní desky a upevněte ji čtyřmi šrouby (obr. 12.L). Nasadte zpět drážkovou vložku (obr. 12.M). Nejprve namontujte upínací čep, pak zasuňte rozpěrný klín do upínací drážky upínacího čepu tak, aby se seřizovací měrka dostala na správné místo mezi dva zuby pilového kotouče (obr. 12.N). Utáhněte přední rýhovanou matici a poté i upínací čep (obr. 12.O). Odstraňte seřizovací měrku (obr. 12.P).

POZOR! Nyní se ještě jednou přesvědčte, že je pilový kotouč vyrovnán tak, aby byl vystředěn vůči rozpěrnému klínu, a že je mezi kotoučem a klínem vzdálenost min. 3 mm až max. 8 mm. Jinak se musí rozpěrný klín a ruční kotoučová pila znovu vyrovnat.

POZOR! Před každou prací zkontrolujte, jsou-li rozpěrný klín a všechny upevňovací díly pevně utaženy.

Přestavení hloubky řezu: Při změně hloubky řezu ruční kotoučové pily se musí přestavit i výška rozpěrného klínu, aby byla zaručena bezpečnostní vzdálenost mezi klínem a kotoučem min. 3 mm až max. 8 mm. Nejprve povolte imbusovým klíčem rozpěrný klín. Nyní nastavte požadovanou hloubku řezu ruční kotoučové pily. Poté utáhněte aretaci hloubky řezu. Namontujte seřizovací měrku spolu s rozpěrným klínem a umístěte je do správné polohy, jak je popsáno výše. Po nastavení seřizovací měrku odstraňte.

Vertikální řezy na pokos

Chcete-li provádět úhlové řezy s namontovaným rozpěrným klínem, povolte upínací pouzdro upínacího čepu a povytáhněte rozpěrný klín o kousek ven. Pak upínací pouzdro zase utáhněte a povolte přední rýhovanou matici seřizovací měrky (obr. 12.Q). Obráťte strojní deskou a vložte ji do vybraní v pracovní desce (obr. 12.R). Nastavte požadovaný úhel ruční kotoučové pily. Uvolněte aretaci hloubky řezu ruční kotoučové pily a zatáhněte výkyvný ochranný kryt dozadu. Položte ruční kotoučovou pilu doprostřed na výřez drážkové vložky. Nastavte maximální hloubku řezu ruční kotoučové pily a utáhněte aretaci hloubky řezu (obr. 12.S).

POZOR! Nyní ještě jednou zkontrolujte, zda pilový kotouč běží volně, a přesvědčte se, že je kotouč vyrovnán rovnoběžně se strojní deskou.

Vyrovnání pilového kotouče vůči rozpěrnému klínu: Povolte upínací pouzdro upínacího čepu. Poté naklopte rozpěrný klín tak, aby byl rovnoběžně s přednastaveným pilovým kotoučem. Nyní přisuňte seřizovací měrku s rozpěrným klínem až k pilovému kotouči. Seřizovací měrka se musí zasunout, jak je znázorněno na obrázku, mezi dva zuby pilového kotouče. Popř. pilovým kotoučem kousek pootočte. Tímto způsobem bude zajištěna vzdálenost pilového kotouče od rozpěrného klínu v rozmezí min. 3 mm až max. 8 mm. Utáhněte přední rýhovanou matici (obr. 12.T). Pilový kotouč se při tom vyrovná společně s rozpěrným klínem.

Nyní namontujte ruční kotoučovou pilu na strojní deskou, jak je znázorněno na obrázku (obr. 12.U).

Montáž strojní desky s namontovanou ruční kotoučovou pilou a rozpěrným klínem: Obráťte strojní deskou. Povolte upínací pouzdro upínacího čepu, stejně jako přední rýhovanou matici seřizovací měrky (obr. 12.V). Poté vyjměte rozpěrný klín i upínací čep (obr. 12.W). Vyjměte drážkovou vložku (obr. 12.X). Vložte strojní deskou do pracovní desky a upevněte ji čtyřmi šrouby (obr. 12.Y). Nasadte zpět drážkovou vložku (obr. 12.Z). Nejprve namontujte upínací čep, pak zasuňte rozpěrný klín do upínací drážky upínacího čepu tak, aby se seřizovací měrka dostala na správné místo mezi dva zuby pilového kotouče (obr. 12.a). Utáhněte přední rýhovanou matici a poté i upínací čep (obr. 12.b). Odstraňte seřizovací měrku (obr. 12.c).

POZOR! Nyní se ještě jednou přesvědčte, že je pilový kotouč vyrovnán tak, aby byl vystředěn vůči rozpěrnému klínu, a že je mezi kotoučem a klínem vzdálenost min. 3 mm až max. 8 mm. Jinak se musí rozpěrný klín a ruční kotoučová pila znovu vyrovnat.

POZOR! Před každou prací zkontrolujte, jsou-li rozpěrný klín a všechny upevňovací díly pevně utaženy.

POZOR! Bezpodmínečně dodržujte uvedené rozměry základní desky Vaší ruční kotoučové pily pro úhlové řezy. Pokud by základní deska při montáži pro úhlové řezy přečnívala z boku přes strojní deskou, nesmí se ruční kotoučová pila pro úhlové řezy použít.

Upozornění: Dodržujte i další pokyny pro stacionární řezání, uvedené v bodech 5 a 6.

Prohlášení o záruce

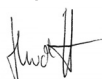
Vážený/á zákazník/zákaznice,
zakoupili jste kvalitní výrobek firmy wolcraft, který Vám při domácích pracích přinese mnoho radosti. Výrobky wolcraft splňují náročné technické normy a před uvedením do prodeje prošly intenzivním vývojem a zkouškami. V průběhu sériové výroby zajišťují vysokou úroveň kvality neustálé kontroly a pravidelné testy. Solidní technický rozvoj a spolehlivá kontrola kvality Vám dávají záruku, že jste při nákupu rozhodli správně. Na zakoupený výrobek wolcraft Vám při jeho výhradním používání v hobby režimu poskytujeme záruku po dobu 10 let ode dne zakoupení. Záruka se vztahuje pouze na škody na samotném zakoupeném předmětu, a to pouze takové, které vznikly v důsledku vady materiálu nebo chybného zpracování. Záruka se nevztahuje na závady a škody způsobené nesprávnou obsluhou nebo zanedbáním údržby. Záruka se nevztahuje na obvyklé příznaky opotřebení v důsledku používání ani na vady a škody, které byly zákazníkovi známy při uzavření kupní smlouvy. Nároky vyplývající ze záruky lze uplatnit jen při předložení účtenky/dokladu o koupi. Záruka poskytnutá firmou wolcraft neomezuje Vaše zákonem stanovená práva spotřebitele (dodatečné plnění, odstoupení od smlouvy nebo její omezení, náhrada škody nebo vynaložených nákladů).

Nároky vyplývající ze záruky je třeba směřovat na:
wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Německo

Prohlášení o shodě podle EU – stroje norma 2006/42/EU, příloha II A

Tímto prohlašuje firma wolcraft GmbH v D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, že tento produkt (MASTER cut 2600) odpovídá normě pro stroje 2006/42/EU.
TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2,
90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001
V souladu s následujícími normami: DIN EN 62841-1,
DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff
Zplnomocněná osoba k podpisu prohlášení o shodě
a k sestavení technických podkladů.
(vedení společnosti; wolcraft GmbH)

BEVEZETÉS

FIGYELEM! Olvasson el minden, a MASTER cut 2600-hoz és a használt kéziszerszámokhoz mellékelt biztonsági tanácsot, utasítást, képes magyarázatot és műszaki adatot.

A biztonsági tanácsok és az alábbi utasítások betartásának elmulasztása áramütéshez, tűzhez vagy komoly sérülésekhez vezethet.

Gondosan őrizzen meg minden biztonsági információt és útmutatót.

A biztonsági utasításokban használt "elektromos szerszám" kifejezés az elektromos hálózaton működtetett (hálózati vezetékkel rendelkező) elektromos szerszámokra vonatkozik.

1. SZÁLLÍTÁSI TERJEDELEM

Csomagolja ki a MASTER cut 2600-at a kartondobozból és ellenőrizze, hogy hiánytalanul tartalmaz-e minden, az ábrán szereplő alkatrészt (1A és 1B ábra).

2. ALAPSZERELÉS

2.1 Az asztal felszerelése: Helyezze az asztalt egy egyenes és tiszta felületre (2.A ábra). Lazítsa meg a két excenterkart, és hajtsa fel a jobb lábpárt ütközésig. Végül csukja vissza az excenterkarokat (2.B ábra). Lazítsa meg a négy excenterkart, és hajtsa fel a bal lábpárt ütközésig. Végül csukja vissza mind a négy excenterkart (2.C ábra). Állítsa az asztalt a lábakra, és szükség esetén állítsa be az asztalt a magasságállító elforgatásával (2.D ábra).

FIGYELEM! Ügyeljen arra, hogy a kezeit az asztal kinyitásánál és összehajtásánál, valamint a gépalaplap befordításánál ne csípjék be.

2.2 Védőburkolat: Szerelje össze a védőfedél egyes részeit (2.E ábra). Tolja be a védőburkolatot az alumínium profilba, és a védőburkolatot a fűrészrés felett úgy pozicionálja, hogy lefedje a fűrészrés elülső részét. Húzza meg az excenterkart (2.F ábra).

2.3 Készülékkapcsoló kengyel: Rögzítse a zsinórt a készülékkapcsoló kengyelen, a mások végét pedig az asztal sarokprofilján (2.G ábra).

FIGYELEM! Figyeljen arra, hogy a zsinór csak olyan hosszú legyen, hogy a készülékkapcsoló kengyel a gépalaplap leszedésekor automatikusan lekapcsolódjon az elektromos szerszámról.

2.4 Alkatrésztartó csavaros kampók: A három tartót lazán csavarozza össze. Ezután tolja be a tartót a vezetékbe, és állítsa megfelelő távolságra. Húzza szorosra az ellenanyát. Akassza fel a tolótokszárat és/vagy a nem szükséges tartozékokat a kampókra (2.H ábra).

2.5 Párhuzamütköző vagy választhatóan szögvezető ütköző!

Párhuzamütköző: Szerelje fel mindkét ütközőbakot a hosszú alumíniumütközőre. Helyezze az ütközőt az asztal alumíniumprofiljára, és csukja le mindkét excenterkart (2.I ábra). Mindkét csavart, alátétlemezt és négylapfejú anyát lazán szerelje az ütközőre (2.J ábra). A rövid alumíniumütközőt (1.15) tolja fel a két négylapfejú anyára, majd húzza meg a csavarokat (2.K ábra)

Szögvezető ütköző: A szögvezető ütközőt tolja be a vezetőhoronyba, ahogy az ábra mutatja, lazán szerelje fel a csavarokat, az alátéteket és az anyákat, majd helyezze be azokat a szögvezetőbe (2.L ábra). Tolja fel az alumíniumütközőt (1.15) a négylapfejú csavarokra. Ezután húzza meg mindkét csavart.

FIGYELEM! Legalább 15 mm anyagmagasság esetén az alumíniumütközőt az ábrának megfelelően, élére állítva szerelje fel (2.M ábra). Maximum 15 mm anyagmagasság esetén az alumíniumütközőt az ábrának megfelelően, laposan szerelje fel (2.N ábra)

Megjegyzés: Az alumíniumprofilra (1.15) a szögvezető ütköző és a párhuzamütköző felszereléséhez is szükség van. A párhuzamütköző és a szögvezető ütköző együttes használata tilos.

2.6 Befogóelemek: A két kicsi befogóelemet az asztal keresztoldalára szerelje (2.O–2.S kép). Használja a szállítási terjedelemben lévő imbuszkulcsot, amelyet szerelés után betolhat valamelyik befogóelembe, hogy bármikor kéznél legyen. Ezután szerelje a két nagy befogóelemet az asztal hosszanti oldalára. Szállításkor és tároláskor a mellékelt négy darab befogópofát a nagyobb befogóelemek oldalán lévő tartókba helyezheti (2.T–2.W ábra).

3. A BIZTONSÁGI KAPCSOLÓ HASZNÁLATA

A biztonsági kapcsolót az ábra szerint szerelje a gépasztalra (3.A ábra).

Csatlakoztatás az elektromos hálózatra: Dugja be a készülék csatlakozódugóját a biztonsági kapcsolóba, és a hosszabbítót (nincs a szállítási terjedelemben) a biztonsági kapcsolótól kiindulva dugja be a csatlakozóaljzatba (3.B ábra)

FIGYELEM! Az első üzembe helyezés előtt nyomja meg a hőkapcsolót! Ezután a biztonsági kapcsolón nyomja meg a piros (KI) gombot.

Rögzítse a készülékkapcsoló kengyelt a felszerelt készüléken. Nyomja meg a zöld (BE) gombot és ellenőrizze, hogy a résbetétben a gép szabadon működik. Ezután ismét nyomja meg a piros (KI) gombot. Túlfeszültség okozta áramkimaradás esetén a hőkapcsolót csak 5–10 perc várakozási idő elteltével nyomja meg újra. Ezután nyomja meg a BE kapcsolót (3.C–3.E ábra)

FIGYELEM! Mindig húzza ki a hálózati csatlakozót, ha nem használja vagy ha összehajtja az asztalt!

4. A KÉZI KÖRFÚRÉSZ BESZERELÉSE

4.1 A gépalaplap kiszedése: Az ábrának megfelelően a kioldáshoz egy kissé emelje meg a résbetétet a kivágáson. Ezután húzza el a résbetétet a nyíl irányába. Most vegye ki a résbetétet (4.A és 4.B ábra). Oldja ki a gépalaplap négy csavarját. Emelje meg és vegye ki a gépalaplapot a megfogóhoronyoknál fogva (4.C–4.E ábra). Helyezze vissza a kézi körfűrészekhez szükséges résbetétet (1.3), hogy az bekattanjon. A másik résbetétre (1.4) a szűrőfűrészhez és a felsőmaróhoz van szükség (4.F ábra).

FIGYELEM! A gépalaplap kiszérése előtt a két résbetétet mindig el kell távolítani!

FIGYELEM! A gépalaplapot, ill. a két résbetétet – 4.1. pont – minden készülékcsere esetén ki kell venni!

4.2 Behelyezhető kézi körfűrészek: Ellenőrizze a kézi körfűrész alaplapjának maximális méreteit (4.G ábra). Csak hasítóékes kézi körfűrész használjon, legfeljebb 200 mm fűrészlapátmérővel és legfeljebb 70 mm vágásmélységgel.

FIGYELEM! A kézi körfűrész hasítóék nélküli használatát lásd a 12. pontban.

A kézi körfűrész szerelése és beállítása:

Helyezze rá a gépalaplapot a behelyezett résbetéttel az ábra szerint az asztal kivágására (4.H ábra). Oldja ki a kézi körfűrész vágásmélység-rögzítőt, és húzza vissza a lengőfedelet. Helyezze a kézi körfűrész középen a résbetét kivágására. Mozgassa a kézi körfűrész maximális vágásmélységig, majd húzza meg a vágásmélység-rögzítőt (4.I ábra).

FIGYELEM! Még egyszer ellenőrizze a fűrészlap szabad forgását, és beállításkor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a gépalaplappal párhuzamos legyen. A körfűrészlap és a gépalaplap külső pereme közötti párhuzamos oldaltávolság kb. 103 mm legyen (4.J ábra), hogy a fűrészlap egy vonalban legyen a gépalaplapra felrajzolt jelöléssel.

4.3 Kézi körfűrészkeskeny alaplappal (a fűrészlap közepe és az alaplemez külső pereme közötti távolság kisebb, mint 128 mm): Szerelje fel a hat oldalütközőt úgy, hogy az összes oldalütköző teljes felületén érintkezzen a gép alaplappal. A két hátsó ütköző hosszirányban ütközőként funkcionál a fűrészelés irányában, és biztosítja a kézi körfűrész biztonságos tartását a fűrészelés során (4.K ábra).

Megjegyzés: Az oldalsó ütközők 6 anyacsavarját ne húzza túl szorosra, mert az meghúzhatja a gép alaplappját.

Ezután az ábrának megfelelően szerelje fel a négy szorítókörmöt a kézi körfűrész alaplappjára (4.L ábra).

4.4 Kézi körfűrészkeskeny alaplappal (a fűrészlap közepe és az alaplemez külső pereme közötti távolság nagyobb, mint 128 mm): Állítsa be a kézi körfűrész alaplaphoz a fenti leírásnak megfelelően. Szerelje fel az ütközőket a szorítókörmökkel, ahogy azt a „Z részletrajz”-ban látja. Ezután szerelje fel a két hosszú oldalsó ütközőt az „X és Y részletrajz”-nak megfelelően. A két hosszú oldalsó ütköző egyidejűleg leállító ütközőként is szolgál a kézi körfűrész számára (4.M ábra).

FIGYELEM! Még egyszer ellenőrizze a fűrészlap szabad forgását, és beállításkor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a gépalaplappal párhuzamos legyen. Adott esetben a kézi körfűrész újból állítsa be.

4.5 A gépalaplap behelyezése: Az ábrának megfelelően a kioldáshoz egy kissé emelje meg a résbetétet a kivágáson. Ezután húzza el a résbetétet a nyíl irányába. Most vegye ki a résbetétet (4.N ábra). Helyezze be a gépalaplapot középen a munkalap kivágásába (4.O ábra). Szerelje be a 4 csavart az ábrának megfelelően. Ekkor a gépalaplemez közepével a munkalap közepéhez igazodik (4.P kép). Helyezze vissza a résbetétet (4.Q ábra).

4.6 A gépalaplemez beállítása: Szükség esetén a gépalaplap magassága pontosan a munkalap magasságára állítható. Ehhez a négy besüllyesztett imbuszcsavar magassága átállítható. Ezenfelül a munkalap alatti két kiegészítő állítócsavar is beállítható. Oldja ki mindkét ellenanyát és a gépalaplap magasságát a két beállítócsavarral a munkalap magasságához igazítva állítsa be. Ezután az ellenanyákat újra húzza meg szorosra. Minden munkavégzés előtt ellenőrizze, hogy az ellenanyák mindig szorosra meg legyenek húzva (4.R és 4.S ábra).

5. HELYHEZ KÖTÖTT FÜRÉSZELÉS KÉZI KÖRFÜRÉSZSEL (ASZTALI KÖRFÜRÉSZ FUNKCIÓ) – 90°-OS VÁGÁSOK

FIGYELEM! Mindig védőfedéllel dolgozzon és használja a védőfedélen lévő porelszívást.

FIGYELEM! Mindig figyeljen arra, hogy mindkét keze megfelelő távolságra legyen a körfűrészlaptól (sérülésveszély). Keskeny munkadarabok esetén feltétlenül használja a tolotokszárat.

FIGYELEM! A kézi körfűrész mindig csatlakoztassa a biztonsági kapcsolóhoz (ld. 3. pont).

5.1 Fűrészelés párhuzamütközővel: Szerelje a rövid alumíniumütközőt a hosszú alumíniumütközőre. Ehhez oldja ki a két imbuszcsavart, a rövid alumíniumütközőt tolja fel a két négylapfejű anyára, majd húzza meg a csavarokat (5.A és 5.B ábra). Állítsa be a párhuzamütközőt nyitott excenterkarokkal a megfelelő vágásszélességre. A párhuzamütköző párhuzamos beállításához vegye figyelembe az asztal profilján látható jelöléseket. Végül csukja vissza az excenterkarokat.

FIGYELEM! A rövid alumíniumütközőt maximum a körfűrészlap végéig szabad betolni, így fűrészeléskor elkerülhető a munkadarab visszarúgása (5.B ábra).

Csatlakoztassa a porszívótömlő végét a védőburkolat felvevőjéhez. Rögzítse most a porszívótömlőt a tépőszalaggal a védőburkolat tartójához. Rögzítse a készülékkapcsoló kengyelt a kézi körfűrész kapcsolóján. Ezután dugja be a készülék- és hálózati csatlakozót a biztonsági kapcsolóba (5.C ábra), majd kapcsolja be a kézi körfűrész a biztonsági kapcsolóval. Tolja a munkadarabot nyíl irányába az ábra szerint a körfűrészlaphoz, amíg a munkadarabot teljesen át nem fűrészelte. Fűrészelés után a kézi körfűrész a biztonsági kapcsolóval ismét kapcsolja ki (5.D ábra). Keskeny munkadarabok esetén feltétlenül használja a mellékelt tolotokszárat (5.E ábra). Vegye figyelembe a megadott maximális munkadarab-szélességeket (5.F ábra). Szükség esetén a párhuzamos ütköző felszerelhető a körfűrészlaptól balra is. Ehhez a csavarvezetést egy lyuksorral el kell tolni, és a rövid alumíniumütközőt ezután újra fel kell szerelni. (5.G ábra).

FIGYELEM! A rövid alumíniumütközőt maximum a körfűrészlap végéig szabad betolni, így fűrészeléskor elkerülhető a munkadarab visszarúgása.

5.2 Fűrészelés szögvezető ütközővel: Tolja be a szögvezető ütközőt a vezetőhoronyba (5.H ábra). Ügyeljen arra, hogy az ütköző fekete vége a védőfedél alatt a lehető legközelebb haladjon el, így biztosítsa a fedél megemelhetőségét (5.I ábra). Most húzza vissza a szögvezető ütközőt és támassza el a munkadarabot a szögvezető ütközőhöz. Kapcsolja be a kézi körfűrész a biztonsági kapcsolóval. Tolja a munkadarabot a szögvezető mentén a nyíl irányába az ábra szerint a körfűrészlap felé (5.J ábra), amíg a munkadarabot teljesen át nem fűrészelte. Ezután a kézi körfűrész a biztonsági kapcsolóval ismét kapcsolja ki. A szögvezetővel a munkadarabokat 0° – ± 60°-os szögben fűrészelteti. Ehhez lazítsa meg a kézzel forgatható csavart, állítsa be a kívánt szöveget és a kézzel forgatható csavarokat ismét húzza szorosra (5.K ábra).

6. HELYHEZ KÖTÖTT FŰRÉSZELES KÉZI KÖRFŰRÉSSZEL (ASZTALI KÖRFŰRÉSZ FUNKCIÓ) – FÜGGŐLEGES GÉRVÁGÁSOK

FIGYELEM! A gépalaplap és a hasítóék ki- és beszerelésének leírását a 4. pontban találja. A szerelés minden beszerelendő készülékre vonatkozik!

Függőleges gérvágások: A függőleges gérvágásokhoz a kézi körfűrész újból be kell állítani. Húzza vissza a kézi körfűrész felhajtható fedelét, menjen a kézi körfűrészrel a legnagyobb vágási mélységre és helyezze a gépet a fűrésznyílásra középre igazítva. Állítsa be a megfelelő szöget. Végül feltétlenül ügyeljen a fűrészlap szabad mozgására a résbetétben és arra, hogy a fűrészlap a gépalaplaphoz párhuzamosan legyen beállítva. Adott esetben a kézi körfűrész újból állítsa be (6.A–6.C ábra). Szereljen fel négy oldalsó ütközőt és két leállító ütközőt fűrészelési irányban. Ezután rögzítse a négy szorítókörmöt az ábrának megfelelően (6.D ábra).

Tudnivaló: Szükség esetén a védőburkolatot az állítócsavarokkal oldalirányban állítsa odébb, hogy a fűrészlap szabadon, a védőburkolattól megfelelő távolságra foroghasson.

7. SZÚRÓFŰRÉSZ SZERELÉSE

FIGYELEM! A gépalaplap és a hasítóék ki- és beszerelésének leírását a 4. pontban találja. A szerelés minden beszerelendő készülékre vonatkozik.

Helyezze be a szűrőfűrészekhez való résbetétet a gépalaplapba (7.A ábra). Helyezze el a szűrőfűrész a gépalaplapra úgy, hogy a fűrészlap a fűrésznyílás közepén haladjon (7.B ábra). Most szerelje fel a szűrőfűrész az ábra szerint (7.C ábra). Szerelje be a gépalaplapot, és ellenőrizze még egyszer a fűrészlap szabad járását. A védőburkolatot szerelje fel középen a szűrőfűrészlap felett (7.D ábra).

8. LESZABÓ ÉS GÉRVÁGÓ FŰRÉSZ FELSZERELÉSE

A munkaasztalhoz mellékelt rögzítőcsavarok segítségével leszabó- és gérvágó fűrész rögzíthet az asztalra. Helyezze a leszabó- és gérvágó fűrész az asztal közepére és a rögzítőcsavarokkal rögzítse az asztallapban található két hosszanti furatba. Erősítse oda a leszabó- és gérvágó fűrész. Dugja keresztül a csavarokat a kis alátétekkel együtt a szerszámon lévő rögzítőfuratokon és az asztallapon található furatokon. A nagy alátéttel és a csavaranyával rögzítse alulról a csavart (8. ábra).

FIGYELEM! A leszabó- és gérvágó fűrész legalább két rögzítőcsavarral, négy alátéttel és két anyával rögzítse az asztalra. Ha a fűrész rögzítőfuratai nem esnek egybe az asztallap hosszanti furataival, akkor a leszabó- és gérvágó fűrész nem szabad használni.

9. A BEFOGÓELEMENK HASZNÁLATA

A négy kiszállított befogóelemmel a munkadarabot sokféleképpen tudja befogni és rögzíteni (9. ábra).

10. SZÁLLÍTÁS

Szállításhoz az asztalról távolítsa el az összes laza munkadarabot és tartozékot. Ezután az asztalt hajtsa össze és az ábrának megfelelően szállítsa (10. ábra).

11. TISZTÍTÁS

- **Ne fröcskölje le a terméket vízzel.** Ha az elektromos szerszámba víz hatol be, fennáll az áramütés veszélye, és az asztal munkalapja megsérülhet.

- **FIGYELMEZTETÉS!** Sérülésveszély az elektromos szerszám váratlan beindulásának következtében. Húzza ki a hálózati csatlakozót a csatlakozóaljzatból, mielőtt a gépasztalt vagy az elektromos szerszámot tisztítani kezdené.

A gépasztal és az elektromos szerszám tisztítása

- **FIGYELEM!** A hiányos tisztítás a termékben kárt okozhat. Minden használat után tisztítsa meg a terméket.
- **FIGYELEM!** Termékkárosodás agresszív higító- vagy tisztítószerek által.
- Minden használat után távolítsa el a fűrészport egy kézi seprűvel vagy egy porszívóval.
- Az elektromos szerszám szellőzőnyílásait szöszmentes kendővel tisztítsa.

12. TÁROLÁS

Tároláshoz az asztalt helytakarékos módon a befogóelemekre lehet állítani (11. ábra).

Tudnivaló: A 22–24. oldalon találja a külön kapható tartozékokat és pótalkatrészeket.

13. SPECIÁLIS TARTOZÉKOK

A MASTER cut 2600-HOZ

KÉT FELSZERELHETŐ TOVÁBBI HASÍTÓÉK, CIKKSZÁM: 6916000 ÉS 6917000 HASÍTÓÉK NÉLKÜLI KÉZI KÖRFŰRÉSZEK HASZNÁLATÁHOZ

FIGYELEM! Az itt szereplő speciális tartozékot kizárólag a MASTER cut 2600-zal lehet használni.

FIGYELEM! A speciális tartozék működését és kezelését a következő leírásban és a használati útmutató 1. részében, a 25. oldaltól olvashatja.

RENDELTESSZERŰ HASZNÁLAT

A két hasítóék miatt lehetővé válik a kézi körfűrészelés használata hasítóék nélkül.

A 6916000 cikkszámú hasítóék legfeljebb 159 mm átmérőjű kézi körfűrészlapokkal, legalább 2,4 mm és legfeljebb 2,8 mm vágásszélességgel való kézi körfűrészelésre használható.

A 6917000 cikkszámú hasítóék min. 160 mm és max. 200 mm átmérőjű kézi körfűrészlapokkal, legalább 2,4 mm és legfeljebb 2,8 mm vágásszélességgel és legfeljebb 66 mm vágásmélységgel való kézi körfűrészelésre használható.

FIGYELEM! A speciális tartozék használata előtt feltétlenül figyelembe kell venni az általános biztonsági utasításokat, a kézi körfűrészekre vonatkozó biztonsági utasításokat és a hasítóék nélküli kézi körfűrész eredeti kezelési utasítását!

A 6916000 ÉS 6917000 CIKKSZÁMÚ HASÍTÓÉKEK

A 6916000 cikkszámú hasítóék az alábbi komponenseket tartalmazza: 1x hasítóék (max. 159 mm körfűrészlap-átmérőhöz), 1x felvevő csapszeg befogópersellyel (hosszú kivitel), 1x beállító idomszer (12.1. ábra).

A 6917000 cikkszámú hasítóék az alábbi komponenseket tartalmazza: 1x hasítóék (min. 160 mm, max. 200 mm körfűrészlap-átmérőhöz), 1x felvevő csapszeg befogópersellyel (rövid kivitel), 1x beállító idomszer (12.2. ábra).

FIGYELEM! A következőkben csak a 6916000 cikkszámú, legfeljebb 159 mm átmérőjű körfűrészlapalappal végzett kézi körfűrészeléshez való hasítóék szerelését és működését írjuk le. A 6917000 cikkszámú, min. 160 mm, max. 200 mm átmérőjű körfűrészlapalappal végzett kézi körfűrészeléshez való hasítóék szerelése és működése ezzel megegyezik.

Tudnivaló: A két hasítóék szállítási állapotban elő van szerelve.

Félig csavarja ki az elülső recézett anyát. A hátsó recézett anyát az ábrának megfelelően húzza meg (12.A ábra.). Tolja be a felvevő csapszeget lazán felszerelt befogópersellyel a gépalaplapba a biztonsági tartóig (12.B ábra). Helyezze be a hasítóéket a felvevő csapszeg hornyába (12.C ábra). Fordítsa el a hasítóéket, hogy az 0°-ra legyen beállítva. Ezután húzza meg a befogóperselyt (12.D ábra). Fordítsa meg a gépalaplapot és helyezze be a munkalap kivágásába (12.E ábra).

A kézi körfűrész beszerelése és beállítása beszerelt hasítóékkal: Oldja ki a kézi körfűrész vágásmélység-rögzítőjét, és húzza vissza a lengőfedeleket. Helyezze a kézi körfűrész középen a résbetét kivágására. Mozgassa a kézi körfűrész maximális vágásmélységig, majd húzza meg a vágásmélység-rögzítőt (12.F ábra).

FIGYELEM! Még egyszer ellenőrizze a fűrészlap szabad forgását, és beállításkor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a gépalaplappal párhuzamos legyen.

A körfűrészlap kiigazítása a hasítóékhez: Lazítsa ki a felvevő csapszeg befogóperselyét. Tolja hozzá a beállító idomszert a hasítóékkal együtt a körfűrészlaphoz. A beállító idomszert tolja az ábrának megfelelően két körfűrészfog közé. Adott esetben a körfűrészlapot kissé fordítsa el. Ezzel biztosítja a körfűrészlap és a hasítóék közötti min. 3 mm, max. 8 mm távolságot. Húzza szorosra az elülső recézett anyát (12.G ábra). Ennek folyamán a körfűrészlap és a hasítóék kiigazodik.

Most az ábrának megfelelően szerelje a kézi körfűrész a gépalaplapra (12.H ábra).

Tudnivaló: Ha fűrészlap közepe és a kézi körfűrész alaplapjának külső éle között a távolság nagyobb mint 128 mm, a felszereléskor mindkét hosszú oldalütközőt használni kell. Ehhez olvassa el és kövesse a jelen útmutatóban olvasható utasításokat a szélesebb alaplapok felszerelése vonatkozóan kézi körfűrészeken esetén (4.4. ábra).

A gépalaplap beszerelése felszerelt kézi körfűrészrel és feszítőékekkel: Fordítsa meg a gépalaplapot. Oldja ki a felvevő csapszeg befogóperselyét és oldja ki a beállító idomszert elülső recézett anyáját (12.I ábra). Ezután vegye el a hasítóéket és a felvevő csapszeget (12.J ábra). Vegye ki a résbetétet (12.K ábra). Helyezze be a gépalaplapot a munkalapba és rögzítse a négy csavarral (12.L ábra). Helyezze vissza a résbetétet (12.M ábra). Először a felvevő csapszeget szerelje fel, majd a hasítóéket dugja be a csapszeg felvevőhornyába, hogy a beállító idomszert pontosan két fűrészfog közé kerüljön (12.N ábra). Húzza szorosra az elülső recézett anyát, majd a felvevő csapszeget (12.O ábra). Vegye ki a beállító idomszert (12.P ábra).

FIGYELEM! Most még egyszer ellenőrizze, hogy a körfűrészlap a hasítóékhoz képest központosítva van beállítva, és a körfűrészlaptól a hasítóékig mért minimum 3 mm-es, maximum 8 mm-es biztonsági távolság be van tartva. Ellenkező esetben újra igazítsa be a hasítóéket és a kézi körfűrész.

FIGYELEM! Minden munkavégzés előtt ellenőrizze, hogy a hasítóék és az összes rögzítőeszköz szoroson meg van-e húzva.

A vágási mélység elállítása: A kézi körfűrész vágási mélységének beállításához a hasítóék magasságát is át kell állítani, azért, hogy a kézi körfűrészlaptól mért minimum 3 mm-es, maximum 8 mm-es biztonsági távolság biztosítható legyen. Először oldja ki a hasítóéket az imbuzkulccsal. Most állítsa be a kézi körfűrész kívánt vágásmélységét. Húzza meg feszesre a vágásmélység-rögzítést. Szerelje fel és helyezze el a beállító idomszert a hasítóékkal együtt, ahogy azt leírtuk. Beállítás után távolítsa el a beállító idomszert.

Függőleges gérvágások

Felszerelt hasítóékkal végzett szögűvágásokhoz oldja ki a felvevő csapszeg befogóperselyét és kissé húzza ki a hasítóéket. Húzza meg feszesre a befogóperselyt, majd oldja ki a beállító idomszert elülső recézett anyáját (12.Q ábra). Fordítsa meg a gépalaplapot és helyezze be a munkalap kivágásába (12.R ábra). Állítsa be a megfelelő szöget a kézi körfűrészre. Oldja ki a kézi körfűrész vágásmélység-rögzítőjét, és húzza vissza a lengőfedeleket. Helyezze a kézi körfűrész középen a résbetét kivágására. Mozgassa a kézi körfűrész maximális vágásmélységig, majd húzza meg a vágásmélység-rögzítőt (12.S ábra).

FIGYELEM! Még egyszer ellenőrizze a fűrészlap szabad forgását, és beállításkor győződjön meg arról, hogy a fűrészlap a gépalaplappal párhuzamos legyen.

A körfűrészlap kiigazítása a hasítóékhez: Lazítsa ki a felvevő csapszeg befogóperselyét. Fordítsa ezután a hasítóéket párhuzamosan a beállított fűrészlaphoz. Tolja hozzá a beállító idomszert a hasítóékkal együtt a körfűrészlaphoz. A beállító idomszert tolja az ábrának megfelelően két körfűrészfog közé. Adott esetben a körfűrészlapot kissé fordítsa el. Ezzel biztosítja a körfűrészlap és a hasítóék közötti min. 3 mm, max. 8 mm távolságot. Húzza szorosra az elülső recézett anyát (12.T ábra). Ennek folyamán a körfűrészlap és a hasítóék kiigazodik.

Most az ábrának megfelelően szerelje a kézi körfűrész a gépalaplapra (12.U ábra).

A gépalaplap beszerelése felszerelt kézi körfűrészrel és feszítőékekkel: Fordítsa meg a gépalaplapot. Oldja ki a felvevő csapszeg befogóperselyét és oldja ki a beállító idomszert elülső recézett anyáját (12.V ábra). Ezután vegye el a hasítóéket és a felvevő csapszeget (12.W ábra). Vegye ki a résbetétet (12.X ábra). Helyezze be a gépalaplapot a munkalapba és rögzítse ezt a négy csavarral (12.Y ábra). Helyezze vissza a résbetétet (12.Z ábra). Először a felvevő csapszeget szerelje fel, majd a hasítóéket dugja be a csapszeg felvevőhornyába, hogy a beállító idomszert pontosan két fűrészfog közé kerüljön (12.a ábra). Húzza szorosra az elülső recézett anyát, majd a felvevő csapszeget (12.b ábra). Vegye ki a beállító idomszert (12.c ábra).

FIGYELEM! Most még egyszer ellenőrizze, hogy a körfűrészlap a hasítóékhoz képest központosítva van beállítva, és a körfűrészlaptól a hasítóékig mért minimum 3 mm-es, maximum 8 mm-es biztonsági távolság be van tartva. Ellenkező esetben újra igazítsa be a hasítóéket és a kézi körfűrész.

FIGYELEM! Minden munkavégzés előtt ellenőrizze, hogy a hasítóék és az összes rögzítőeszköz szoroson meg van-e húzva.

FIGYELEM! Szögűvágáskor mindenképpen vegye figyelembe a kézi körfűrész alaplapjának a megadott méreteit. Ha az alaplap szögűvágáskor oldalt túlnyúl a gép alaplapján, akkor a kézi körfűrész szögűvágásra használni tilos.

Tudnivaló: Vegye figyelembe a helyhez kötött fűrészeléssel kapcsolatos további utasításokat az 5. és a 6. pontban.

Nyilatkozat a garanciára vonatkozóan

Tisztelt Barkácsolók!

Ön egy kiváló minőségű wolfcraft-terméket vásárolt, amely sok örömet fog okozni a barkácsolás során. A wolfcraft-termékek a legkorszerűbb technológiával készülnek, és a kereskedelmi forgalomba kerülés előtt intenzív fejlesztési és tesztelési fázisokon esnek át. A sorozatgyártás során folyamatos ellenőrzések és rendszeres tesztek biztosítják a kiváló minőséget.

A korszerű műszaki fejlesztéseknek és a megbízható minőség-ellenőrzéseknek köszönhetően biztos lehet vásárlási döntésében. A megvásárolt wolfcraft-termékre kizárólag barkácsolási körülmények közötti használat esetén 10 év garanciát biztosítunk a vásárlás időpontjától számítva.

A garancia az árunak csak azokra a hibáira vonatkozik, amelyek anyag- vagy gyártási hibára vezethetők vissza. A garancia olyan hibákra vagy károokra nem vonatkozik, amelyek szakszerűtlen használatra vagy a karbantartás hiányára vezethetők vissza.

A garancia nem vonatkozik továbbá a szokásos elhasználódási jelenségekre és a használatból eredő kopásra, illetve olyan hibákra és sérülésekre, amelyek a vásárló számára a vásárlás pillanatában ismertek voltak. A garanciális igényeket csak a számla/vásárlást igazoló bizonylat bemutatásával lehet érvényesíteni. A wolfcraft által biztosított garancia nem korlátozza az Ön törvény által biztosított fogyasztói jogait (utólagos teljesítés, visszalépés vagy mérséklés, kár- vagy költségtérítés).

A garanciális igényeket az alábbi címre kell elküldeni:

wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Németország

Konformitási nyilatkozat a 2006/42/EK gépekre vonatkozó EU irányelv II. A melléklete szerint.

A wolfcraft GmbH (D-56746 Kempenich Wolfstrasse 1.) nyilatkozik, hogy ez a termék (MASTER cut 2600) az EU 2006/42/EK gépekre vonatkozó irányelvének megfelel.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2,
90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001

Alkalmazott harmonizált szabványok: DIN EN 62841-1,
DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

A Megfeleléségi nyilatkozat aláírására és a Műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott személy.
(Cégvezetés; wolfcraft GmbH)

INTRODUCERE

AVERTIZARE: Citiți toate indicațiile referitoare la siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și datele tehnice care au fost livrate împreună cu MASTER cut 2600 și cu uneltele electrice utilizate. Nerespectarea indicațiilor următoare poate cauza șocuri electrice, incendii și/sau accidentări grave.
Păstrați toate indicațiile referitoare la siguranță și instrucțiunile pentru consultarea ulterioară.
 Termenul „unealtă electrică” folosit în indicațiile referitoare la siguranță se referă la uneltele electrice acționate de la rețea (cu cablu de rețea).

1. PACHETUL LIVRAT

Scoateți articolul MASTER cut 2600 din cutie și verificați conținutul cu privire la integritatea tuturor componentelor ilustrate (figura 1A și figura 1B).

2. MONTAREA DE BAZĂ

2.1 Structura mesei: Așezați masa pe o bază plană, curată (figura 2.A). Desfaceți ambele manete excentrice și depliați perechea de picioare din partea dreaptă până la opritor. Apoi închideți la loc ambele manete excentrice (figura 2.B). Desfaceți cele patru manete excentrice și depliați perechea de picioare din partea stângă până la opritor. Apoi închideți la loc toate cele patru manete excentrice (figura 2.C). Așezați masa pe picioare și, dacă este necesar, reglați-o prin rotirea sistemului de reglare pe înălțime (figura 2.D).

ATENȚIE! Aveți grijă ca mâinile dvs. să nu fie strivite la deplierea și plierea mesei, precum și la introducerea plăcii pentru utilaje.

2.2 Capacul de protecție: Montați componentele individuale ale capacului de protecție (figura 2.E). Împingeți suportul capacului de protecție în profilul din aluminiu și poziționați capacul de protecție deasupra fantei ferăstrăului astfel încât zona frontală a fantei ferăstrăului să fie acoperită. Strângeți maneta excentrică (figura 2.F).

2.3 Borna de pornire: Fixați șnurul la borna de pornire și celălalt capăt în profilul de colț al mesei (figura 2.G).

ATENȚIE! Aveți grijă ca șnurul să fie numai atât de lung, încât la scoaterea plăcii pentru utilaje, borna de pornire să se desprindă automat de la unealta electrică.

2.4 Șuruburile cu cap de cârlig pentru păstrare: Înșurubați împreună cele trei suporturi, fără să strângeți. Apoi introduceți suporturile în ghidaj și poziționați-le la distanța potrivită. Strângeți contrapiulițele. Suspendați tija de împingere și/sau accesoriile care nu vă sunt necesare pe șuruburile cu cap de cârlig (figura 2.H).

2.5 Opritorul paralel sau la alegere opritorul unghiular!

Opritorul paralel: Montați ambele cursoare opritoare pe opritorul lung din aluminiu. Așezați opritorul pe profilul din aluminiu al mesei și închideți ambele manete excentrice (figura 2.I). Montați lejer ambele șuruburi, șaibe și piulițe pătrate pe opritor (figura 2.J). Împingeți opritorul scurt din aluminiu (1.15) pe cele două piulițe pătrate și apoi strângeți șuruburile (figura 2.K)

Opritorul unghiular: Împingeți opritorul unghiular în canelura de ghidare și montați lejer șuruburile, șaibe și piulițele conform figurii și introduceți-le în opritorul unghiular (figura 2.L). Împingeți opritorul din aluminiu (1.15) pe piulițele pătrate. Apoi strângeți ambele șuruburi.

ATENȚIE! Pentru grosimi de material de minimum 15 mm, opritorul din aluminiu trebuie să fie montat în poziție verticală conform figurii (figura 2.M). Pentru grosimi de material de maximum 15 mm, opritorul din aluminiu trebuie să fie montat în poziție orizontală conform figurii (figura 2.N)

Indicație: Profilul din aluminiu (1.15) este necesar atât pentru montarea opritorului unghiular, cât și pentru montarea opritorului paralel. Utilizarea simultană a opritorului unghiular și a opritorului paralel nu este permisă.

2.6 Blocurile de prindere: Montați cele două blocuri de prindere de mici dimensiuni transversal pe masă (figurile 2.O - 2.S). Utilizați cheia imbus hexagonală inclusă în pachetul de livrare, care poate fi păstrată după montare într-unul dintre blocurile de prindere de mici dimensiuni. Apoi montați cele două blocuri de prindere de mari dimensiuni longitudinal pe masă. Cele patru gheare de prindere incluse în pachetul de livrare pot fi păstrate, în vederea transportării sau depozitării, lateral în suporturile blocurilor de prindere de mari dimensiuni (figurile 2.T - 2.W).

3. UTILIZAREA ÎNTRERUPĂTORULUI DE SIGURANȚĂ

Montați întrerupătorul de siguranță pe masa pentru utilaje, conform figurii (figura 3.A).

Conectarea la sursa de curent electric: Introduceți ștecherul aparatului în întrerupătorul de siguranță și introduceți cablul prelungitor (nu este inclus) de la întrerupătorul de siguranță în priza de rețea (figura 3.B)

ATENȚIE! Înaintea primei puneri în funcțiune, apăsați comutatorul termic! Apoi apăsați tasta roșie (OPRIT) de pe întrerupătorul cu siguranță.

Fixați borna de pornire pe aparatul montat. Apăsați tasta verde (PORNIT) și verificați rularea liberă a utilajului în elementul de intercalație. Apoi apăsați din nou tasta roșie (OPRIT). În cazul unei întreruperi a curentului ca urmare a unei supratensiuni, apăsați din nou comutatorul termic numai după o durată de așteptare de 5 – 10 minute. Ulterior acționați comutatorul de PORNIRE (figurile 3.C - 3.E)

ACHTUNG! Scoateți întotdeauna ștecherul de rețea în cazul neutilizării/plierii mesei!

4. MONTAREA FERĂSTRĂULUI CIRCULAR MANUAL

4.1 Scoaterea plăcii pentru utilaje: Mai întâi, ridicăți puțin elementul de intercalație, din decupajul mesei, pentru a-l debloca. Apoi, trageți elementul de intercalație în direcția indicată de săgeată. Acum îndepărtați elementul de intercalație (figurile 4.A și 4.B). Slăbiți cele patru șuruburi ale plăcii pentru utilaje. Ridicați placa pentru utilaje, ținând de locașul pentru apucare și scoateți-o (figurile 4.C până la 4.E). Așezați elementul de intercalație pentru ferăstraie circulare manuale (1.3) înapoi, până când se fixează. Aveți nevoie de al doilea element de intercalație (1.4) pentru ferăstraie pendulare, respectiv pentru oberfreze (figura 4.F).

ATENȚIE! Ambele elemente de intercalație trebuie îndepărtate întotdeauna înaintea scoaterii plăcii pentru utilaje!

ATENȚIE! Scoaterea plăcii pentru utilaje, respectiv a celor două elemente de intercalație de la punctul 4.1 trebuie să se efectueze la fiecare schimbare a aparatului!

4.2 Ferăstraiele circulare manuale utilizabile: Verificați dimensiunile maxime ale plăcii de bază a ferăstrăului dvs. circular manual (figura 4.G). • Utilizați numai ferăstraie circulare manuale cu pană de despicat, cu diametrul pânzei de ferăstrău de maximum 200 mm și adâncimea de tăiere de maximum 70 mm.

ATENȚIE! Utilizarea ferăstriilor circulare manuale fără pană de despăcat este descrisă la punctul 12!

Montarea și orientarea ferăstrăului circular manual:

Așezați placa pentru utilaje cu elementul de intercalație montat, conform figurii, în decupajul mesei (figura 4.H). Desfaceți dispozitivul de blocare pentru adâncimea tăieturii aferent ferăstrăului circular manual și trageți înapoi capacul pendular de protecție. Așezați ferăstrăul circular manual în centru pe decupajul elementului de intercalație. Parcurgeți adâncimea de tăiere maximă a ferăstrăului circular manual și strângeți dispozitivul de blocare pentru adâncimea de tăiere (figura 4.I).

ATENȚIE! Acum verificați încă o dată rularea liberă a pânzei de ferăstrău circular și în ceea ce privește orientarea, dacă pânza de ferăstrău este orientată paralel cu placa pentru utilaje. Distanța laterală paralelă de la pânza de ferăstrău circular până la marginea exterioară a plăcii pentru utilaje trebuie să fie de cca 103 mm (figura 4.J), astfel încât pânza de ferăstrău să fie aliniată cu marcajul aplicat pe placa pentru utilaje.

4.3 Ferăstriile circulare manuale cu placă de bază îngustă (distanța de la centrul pânzei de ferăstrău până la marginea exterioară a plăcii de bază este mai mică de 128 mm): Acum, montați cele șase opritoare laterale, astfel încât acestea să se afle în contact pe întreaga suprafață cu placa de bază a utilajului. Cele două opritoare posterioare situate pe direcția longitudinală servesc drept opritoare terminale pentru ferăstrăul circular manual pe direcția de tăiere, pentru a asigura susținerea ferăstrăului circular manual în timpul tăierii (figura 4.K).

Indicație: Nu strângeți excesiv cele 6 piulițe ale opritoarelor laterale, acest lucru ar putea cauza o ușoară deformare a plăcii pentru utilaje.

Apoi, montați conform figurii cele patru gheare de prindere pe latura lungă a plăcii de bază a ferăstrăului dvs. circular manual (figura 4.L).

4.4 Ferăstriile circulare manuale cu placă de bază lată (distanța de la centrul pânzei de ferăstrău până la marginea exterioară a plăcii de bază este mai mare de 128 mm): Orientați ferăstrăul circular manual conform descrierii de mai sus pe placa pentru utilaje. Montați opritoarele cu ghearele de prindere conform figurii din „Detaliul Z”. Apoi montați ambele opritoare laterale conform „Detaliului X și Y”. Cele două opritoare laterale lungi servesc simultan drept opritoare terminale pentru ferăstrăul circular manual (figura 4.M).

ATENȚIE! Acum verificați încă o dată rularea liberă a pânzei de ferăstrău circular și în ceea ce privește orientarea, dacă pânza de ferăstrău este orientată paralel cu placa pentru utilaje. După caz, ferăstrăul circular manual trebuie aliniat din nou.

4.5 Introducerea plăcii pentru utilaje: Mai întâi, ridicați puțin elementul de intercalație din decupajul mesei, pentru a-l debloca. Apoi, trageți elementul de intercalație în direcția indicată de săgeată. Acum îndepărtați elementul de intercalație (figura 4.N). Așezați placa pentru utilaje în centru pe decupajul plăcii de lucru (figura 4.O). Montați cele 4 șuruburi ca în figură. Placa pentru utilaje se orientează central în placa de lucru (figura 4.P). Introduceți la loc elementul de intercalație (figura 4.Q).

4.6 Reglarea plăcii pentru utilaje: Bei Bedarf kann die Dacă este necesar, placa pentru utilaje poate fi reglată fin pe înălțime, aliniată cu placa de lucru. Pentru aceasta, cele patru șuruburi cu cap hexagonal trebuie să fie reglate pe înălțime. În plus, pot fi reglate ambele șuruburi de reglare suplimentare de sub placa de lucru.

Slăbiți ambele contrapiulițe și orientați placa pentru utilaje pe înălțime cu ajutorul celor două șuruburi de reglare aliniată cu placa de lucru. Apoi strângeți din nou contrapiulițele. Înaintea fiecărei lucrări, verificați dacă sunt strânse bine contrapiulițele (figurile 4.R și 4.S).

5. DEBITAREA STAȚIONARĂ CU FERĂSTRĂUL CIRCULAR MANUAL (FUNȚIE DE FERĂSTRĂU CIRCULAR DE MASĂ) - DEBITĂRI LA 90°

ATENȚIE! Lucrați întotdeauna cu capacul de protecție și utilizați sistemul de aspirare a prafului de pe capacul de protecție.

ATENȚIE! Aveți grijă întotdeauna să țineți ambele mâini la o distanță suficientă față de pânza ferăstrăului circular (pericol de vătămare). În cazul pieselor de lucru înguste utilizați întotdeauna tija de împingere.

ATENȚIE! Conectați întotdeauna ferăstrăul circular manual la întrerupătorul cu siguranță (vezi punctul 3).

5.1 Debitarea cu opritorul lateral: Montați opritorul scurt din aluminiu la opritorul lung din aluminiu. Pentru aceasta, slăbiți ambele șuruburi cu cap hexagonal, împingeți opritorul scurt din aluminiu pe cele două piulițe pătrate și apoi strângeți șuruburile (figurile 5.A și 5.B). Orientați opritorul paralel cu manetele excentrice deschise la lățimea de tăiere dorită. Pentru alinierea paralelă a opritorului paralel, orientați-vă după marcajele de pe profilurile mesei. Apoi închideți ambele manete excentrice.

ATENȚIE! Opritorul scurt din aluminiu poate fi împins maximum până la capătul pânzei de ferăstrău circular, pentru a se evita reculul piesei de lucru la debitare (figura 5.B).

Îmbinați capătul furtunului aspiratorului cu admisia capacului de protecție. Acum fixați furtunul aspiratorului cu bandă adezivă pe suportul capacului de protecție. Fixați borna de pornire la comutatorul ferăstrăului circular manual. Apoi introduceți ștecherul aparatului și cel de rețea în întrerupătorul de siguranță (figura 5.C). Porniți ferăstrăul circular manual prin intermediul întrerupătorului de siguranță.

Împingeți piesa de lucru în direcția săgeții, spre pânza ferăstrăului circular, până când piesa de lucru este debitată complet. După debitare, opriți ferăstrăul circular manual prin intermediul întrerupătorului de siguranță (figura 5.D). În cazul pieselor de lucru înguste, utilizați obligatoriu tija de împingere furnizată (figura 5.E). Respectați lățimile maxime ale piesei de lucru, conform figurii (figura 5.F). Dacă este necesar, opritorul paralel se poate monta și în stânga pânzei de ferăstrău circular. Pentru aceasta, ghidajul șuruburilor trebuie să fie deplasat cu un rând de orificii și apoi trebuie să se monteze din nou opritorul scurt din aluminiu (figura 5.G).

ATENȚIE! Opritorul scurt din aluminiu poate fi împins maximum până la capătul pânzei de ferăstrău circular, pentru a se evita reculul piesei de lucru la debitare.

5.2 Debitarea cu opritorul unghiular: Împingeți opritorul unghiular în canelura de ghidaj (figura 5.H). Capătul negru al opritorului trebuie să se deplaseze sub capacul de protecție, pentru a garanta o ridicare a capacului (figura 5.I). Acum retrageți opritorul unghiular și așezați piesa de lucru în acesta. Porniți ferăstrăul circular manual de la întrerupătorul de siguranță. Împingeți piesa de lucru de pe opritorul unghiular conform figurii în direcția săgeții, spre pânza de ferăstrău circular (figura 5.J), până când piesa de lucru este debitată complet. Apoi, opriți ferăstrăul circular manual prin intermediul întrerupătorului de siguranță.

Cu ajutorul opritorului unghiular puteți debita piese de lucru într-un unghi de $0^\circ - \pm 60^\circ$. Pentru aceasta, desfaceți șurubul cu mâner, reglați unghiul dorit și strângeți din nou șurubul cu mâner (figura 5.K).

6. DEBITAREA STAȚIONARĂ CU FERĂSTRĂUL CIRCULAR MANUAL (FUNCȚIE DE FERĂSTRĂU CIRCULAR DE MASĂ) - DEBITĂRI OBLICE VERTICALE

ATENȚIE! Montarea și demontarea plăcii pentru utilaje și a penei de despiciat sunt descrise o singură dată la punctul 4. Montarea este valabilă pentru toate aparatele de montat!

Debitările oblice verticale: În cazul debitărilor oblice verticale, ferăstrăul circular manual trebuie să fie aliniat din nou. Retrageți capota pendulară de protecție a ferăstrăului circular manual, parcurgeți adâncimea maximă de tăiere a ferăstrăului circular manual și așezați utilajul în poziție centrală pe fanta ferăstrăului aferentă elementului de intercalație. Reglați unghiul dorit. Apoi aveți grijă obligatoriu la rularea liberă a pânzei de ferăstrău în elementul de intercalație și la orientarea pânzei de ferăstrău paralel cu placa pentru utilaje. Dacă este necesar, ferăstrăul circular manual trebuie aliniat din nou (figurile 6.A - 6.C). Montați patru opritoare laterale și două opritoare terminale pe direcția de tăiere. Apoi, montați fix cele patru gheare de prindere conform figurii (figura 6.D).

Indicație: Dacă este necesar, capacul de protecție trebuie să fie deplasat lateral, astfel încât pânza de ferăstrău să poată rula liber și să aibă suficient spațiu sub capacul de protecție.

7. MONTAREA FERĂSTRĂULUI PENDULAR

ATENȚIE! Montarea și demontarea plăcii pentru utilaje și a penei de despiciat sunt descrise o singură dată la punctul 4. Montarea este valabilă pentru toate aparatele de montat.

Introduceți elementul de intercalație pentru ferăstraie pendulare în placa pentru utilaje (figura 7.A). Orientați ferăstrăul pendular pe placa pentru utilaje astfel încât pânza de ferăstrău să ruleze central în deschiderea ferăstrăului (figura 7.B). Montați acum ferăstrăul pendular conform figurii (figura 7.C). Montați placa pentru utilaje și verificați încă o dată rularea liberă a pânzei de ferăstrău pendular. Fixați capacul de protecție central deasupra pânzei de ferăstrău pendular (figura 7.D).

8. MONTAREA FERĂSTRĂULUI CIRCULAR PENTRU TĂIERI OBLICE

Cu ajutorul șuruburilor de fixare cuprinse în pachetul livrat, aveți posibilitatea de a monta pe masă un ferăstrău circular pentru tăieri oblice. Așezați ferăstrăul circular pentru tăieri oblice centrat pe masă, cu orificiile de montare situate peste cele două orificii longitudinale ale plăcii mesei. Acum, fixați ferăstrăul circular pentru tăieri oblice. În acest scop, introduceți prin partea de sus șuruburile și șaibele mici prin orificiile de montare și prin plăcile mesei. Prindeți în partea de jos șuruburile, cu ajutorul șaibelor mari și al piulițelor (figura 8).

ATENȚIE! Ferăstrăul circular pentru tăieri oblice trebuie să se fixeze pe masă cu cel puțin două șuruburi de fixare, patru șaibe și două piulițe. Dacă orificiile de montare ale ferăstrăului dvs. nu se potrivesc cu orificiile longitudinale din placa mesei, ferăstrăul circular pentru tăieri oblice nu poate fi utilizat.

9. UTILIZAREA BLOCURILOR DE PRINDERE

Cu cele patru blocuri de prindere livrate aveți numeroase posibilități de a fixa piesa de lucru (figura 9).

10. TRANSPORTUL

În vederea transportului, îndepărtați toate componentele nefixate de pe masă. Apoi pliați masa și transportați-o conform figurii (figura 10).

11. CURĂȚAREA

- **Nu stropiți produsul cu apă.** Exisă pericolul de electrocutare din cauza pătrunderii apei în unealta electrică și placa de lucru a mesei poate fi deteriorată.
- **AVERTIZARE! Pericol de vătămare din cauza pornirii neașteptate a uneltei electrice.** Scoateți ștecherul de rețea din priză, înainte de a curăța masa pentru utilaje sau unealta electrică.

Curățarea mesei pentru utilaje și a uneltei electrice

- **ATENȚIE! Deteriorarea produsului din cauza curățării necorespunzătoare.** Curățați produsul după fiecare utilizare.
- **ATENȚIE! Deteriorarea produsului din cauza solvenților sau a detergenților agresivi.**
- După fiecare utilizare îndepărtați praful și așchiile cu o mătură sau cu un aspirator.
- Curățați orificiile de aerisire ale uneltei electrice cu o lavetă fără scame.

12. DEPOZITAREA

În vederea depozitării, masa poate fi amplasată ergonomic pe blocurile de prindere conform figurii (figura 11).

Indicație: La paginile 22 până la 24 se găsesc accesoriile și piesele de schimb disponibile separat.

13. ACCESORIILE SPECIALE PENTRU MASTER cut 2600 DOUĂ PENE DE DESPICAT MONTABILE SUPLIMENTAR, NR. ART. 6916000 ȘI 6917000 PENTRU UTILIZAREA FERĂSTRĂIELOR CIRCULARE MANUALE FĂRĂ PANĂ DE DESPICAT

ATENȚIE! Accesoriile speciale descrise aici se pot utiliza exclusiv cu MASTER cut 2600.

ATENȚIE! Funcționarea și utilizarea acestor accesorii speciale sunt descrise mai jos și sunt ilustrate de la pagina 25 în partea 1 a manualului de utilizare.

UTILIZAREA CORESPUNZĂTOARE

Cele două pene de despiciat permit utilizarea ferăstrăielor circulare manuale fără pană de despiciat. Pana de despiciat 6916000 este permisă pentru utilizarea ferăstrăielor circulare manuale cu pânze pentru ferăstraie circulare manuale până la un diametru maxim de 159 mm și o lățime a tăieturii de minimum 2,4 mm până la maximum 2,8 mm. Pana de despiciat 6917000 este permisă pentru utilizarea ferăstrăielor circulare manuale cu pânze pentru ferăstraie circulare manuale cu un diametru de minimum 160 mm până la maximum 200 mm, o lățime a tăieturii de minimum 2,4 mm până la maximum 2,8 mm și o adâncime maximă a tăieturii de 66 mm.

ATENȚIE! Înaintea utilizării accesoriului special, trebuie să se respecte obligatoriu indicațiile generale referitoare la siguranță, indicațiile referitoare la siguranță pentru ferăstrăiele circulare manuale și manualul de utilizare original al ferăstrăului circular manual fără pană de despiciat!

PENE DE DESPICAT NR. ART. 6916000 ȘI 6917000

Articolul pană de despicat 6916000 conține componentele:
1 x pană de despicat (pentru diametrul maxim al pânzei de ferăstrău circular de 159 mm), 1 x bolțuri de centrare cu manșon de prindere (model lung), 1 x calibrul de reglare (figura 12.1).

Articolul pană de despicat 6917000 conține componentele:
1 x pană de despicat (pentru diametrul minim al pânzei de ferăstrău circular de 160 mm până la maximum 200 mm), 1 x bolțuri de centrare cu manșon de prindere (model scurt), 1 x calibrul de reglare (figura 12.2).

ATENȚIE! Mai jos se descriu montarea și funcționarea penei de despicat nr. art. 6916000 pentru ferăstraiele circulare manuale cu diametrul maxim al pânzei de ferăstrău de 159 mm. Pana de despicat nr. art. 6917000 pentru ferăstraiele circulare manuale cu diametrul pânzei de ferăstrău de minimum 160 mm până la maximum 200 mm se montează și funcționează identic.

Indicație: Ambele pene de despicat sunt premontate la livrare.

Desfaceți pană la jumătate piulița moletată din față. Strângeți piulița moletată din spate conform figurii (figura 12.A). Împingeți bolțul de centrare cu manșonul de prindere montat lejer până la suportul de siguranță în placa pentru utilaje (figura 12.B). Introduceți pana de despicat în canelura de centrare a bolțului de centrare (figura 12.C). Rabatați pana de despicat astfel încât aceasta să fie reglată la 0°. Apoi strângeți bine manșonul de prindere (figura 12.D). Întoarceți placa pentru utilaje și așezați-o în decupajul plăcii de lucru (figura 12.E).

Montarea și orientarea ferăstrăului circular manual cu pana de despicat montată: Desfaceți dispozitivul de blocare pentru adâncimea de tăiere aferent ferăstrăului circular manual și trageți înapoi capacul pendular de protecție. Așezați ferăstrăul circular manual în centru pe decupajul elementului de intercalație. Parcurgeți adâncimea de tăiere maximă a ferăstrăului circular manual și strângeți dispozitivul de blocare pentru adâncimea de tăiere (figura 12.F).

ATENȚIE! Acum verificați încă o dată rularea liberă a pânzei de ferăstrău circular și în ceea ce privește orientarea, dacă pânda de ferăstrău este orientată paralel cu placa pentru utilaje.

Alinierea pânzei ferăstrăului circular la pana de despicat: Desfaceți manșonul de prindere al bolțului de centrare. Acum împingeți calibrul de reglare cu pana de despicat până la pânda de ferăstrău circular. Calibrul de reglare trebuie să fie împins între doi dinți ai pânzei de ferăstrău circular conform figurii. Eventual rotiți puțin pânda de ferăstrău circular. Astfel se asigură o distanță între pânda de ferăstrău circular și pana de despicat de minimum 3 mm până la maximum 8 mm. Strângeți piulița moletată din față (figura 12.G). Pentru aceasta, aliniați pânda de ferăstrău circular împreună cu pana de despicat.

Acum montați ferăstrăul circular manual conform figurii pe placa pentru utilaje (figura 12.H).

Indicație: Dacă distanța dintre mijlocul pânzei de ferăstrău și marginea exterioară a plăcii de bază a ferăstrăului circular manual depășește 128 mm, la montare trebuie să se utilizeze cele două opritoare laterale lungi. În acest scop, citiți și urmați indicațiile de lucru privind montarea plăcilor de bază mai late folosite la ferăstraiele circulare manuale din acest manual de utilizare (figura 4.4).

Montarea plăcii pentru utilaje cu ferăstrăul circular manual și pana de despicat montate: Întoarceți placa pentru utilaje. Desfaceți manșonul de prindere al bolțului de centrare și desfaceți piulița moletată din față a calibrului de reglare (figura 12.I).

Apoi scoateți pana de despicat și bolțul de centrare (figura 12.J). Îndepărtați elementul de intercalație (figura 12.K). Așezați placa pentru utilaje în placa de lucru și fixați-o cu cele patru șuruburi (figura 12.L). Introduceți la loc elementul de intercalație (figura 12.M). Montați mai întâi bolțul de centrare și introduceți pana de despicat în canelura de centrare a bolțului de centrare, până când calibrul de reglare se încadrează adecvat între doi dinți ai pânzei de ferăstrău circular (figura 12.N). Strângeți piulița moletată din față și apoi strângeți bolțul de centrare (figura 12.O). Îndepărtați calibrul de reglare (figura 12.P).

ATENȚIE! Verificați, acum, încă o dată dacă pânda ferăstrăului circular este aliniată centrat față de pana de despicat și dacă distanța de la pânda ferăstrăului circular până la pana de despicat este de minimum 3 mm până la maximum 8 mm. În caz contrar, pana de despicat și ferăstrăul circular manual trebuie să fie aliniat din nou.

ATENȚIE! Înaintea fiecărei lucrări, verificați dacă pana de despicat și toate componentele de fixare sunt strânse bine.

Reglarea adâncimii de tăiere: Dacă se modifică adâncimea de tăiere a ferăstrăului circular manual, pana de despicat trebuie să fie reglată pe înălțime, pentru a garanta distanța de siguranță de minimum 3 mm până la maximum 8 mm față de pânda ferăstrăului circular manual. Desfaceți mai întâi pana de despicat cu cheia imbus hexagonală. Acum, reglați adâncimea dorită de tăiere a ferăstrăului circular manual. Strângeți acum dispozitivul de blocare pentru adâncimea de tăiere. Montați și poziționați calibrul de reglare împreună cu pana de despicat, conform descrierii. După reglare, îndepărtați calibrul de reglare.

Debitări oblice verticale

Pentru debitările în unghi cu pana de despicat montată, desfaceți manșonul de prindere al bolțului de centrare și trageți pana de despicat puțin în exterior. Strângeți din nou manșonul de prindere și desfaceți piulița moletată din față a calibrului de reglare (figura 12.Q). Întoarceți placa pentru utilaje și așezați-o în decupajul plăcii de lucru (figura 12.R). Reglați unghiul dorit al ferăstrăului circular manual. Desfaceți dispozitivul de blocare pentru adâncimea de tăiere aferent ferăstrăului circular manual și trageți înapoi capacul pendular de protecție. Așezați ferăstrăul circular manual în centru pe decupajul elementului de intercalație. Parcurgeți adâncimea de tăiere maximă a ferăstrăului circular manual și strângeți dispozitivul de blocare pentru adâncimea de tăiere (figura 12.S).

ATENȚIE! Acum verificați încă o dată rularea liberă a pânzei de ferăstrău circular și în ceea ce privește orientarea, dacă pânda de ferăstrău este orientată paralel cu placa pentru utilaje.

Alinierea pânzei ferăstrăului circular la pana de despicat: Desfaceți manșonul de prindere al bolțului de centrare. Apoi rabatați pana de despicat paralel cu pânda de ferăstrău circular reglată anterior. Acum împingeți calibrul de reglare cu pana de despicat până la pânda de ferăstrău circular. Calibrul de reglare trebuie să fie împins între doi dinți ai pânzei de ferăstrău circular conform figurii. Eventual rotiți puțin pânda de ferăstrău circular. Astfel se asigură o distanță între pânda de ferăstrău circular și pana de despicat de minimum 3 mm până la maximum 8 mm. Strângeți piulița moletată din față (figura 12.T). Pentru aceasta, aliniați pânda de ferăstrău circular împreună cu pana de despicat.

Acum montați ferăstrăul circular manual conform figurii pe placa pentru utilaje (figura 12.U).

Montarea plăcii pentru utilaje cu ferăstrăul circular manual și pana de despăcat montate: Întoarceți placa pentru utilaje. Desfaceți manșonul de prindere al bolțului de centrare și desfaceți piulița moletată din față a calibrului de reglare (figura 12.V). Apoi scoateți pana de despăcat și bolțul de centrare (figura 12.W). Îndepărtați elementul de intercalație (figura 12.X). Așezați placa pentru utilaje în placa de lucru și fixați-o cu cele patru șuruburi (figura 12.Y). Introduceți la loc elementul de intercalație (figura 12.Z). Montați mai întâi bolțul de centrare și introduceți pana de despăcat în canelura de centrare a bolțului de centrare, până când calibrul de reglare se încadrează adecvat între doi dinți ai pânzei de ferăstrău circular (figura 12.a). Strângeți piulița moletată din față și apoi strângeți bolțul de centrare (figura 12.b). Îndepărtați calibrul de reglare (figura 12.c).

ATENȚIE! Verificați, acum, încă o dată dacă pâza ferăstrăului circular este aliniată centrat față de pana de despăcat și dacă distanța de la pâza ferăstrăului circular până la pana de despăcat este de minimum 3 mm până la maximum 8 mm. În caz contrar, pana de despăcat și ferăstrăul circular trebuie să fie aliniate din nou.

ATENȚIE! Înaintea fiecărei lucrări, verificați dacă pana de despăcat și toate componentele de fixare sunt strânse bine.

ATENȚIE! Respectați obligatoriu dimensiunile indicate ale plăcii de bază a ferăstrăului dvs. circular manual la debitările în unghi. Dacă la debitările în unghi placa de bază depășește în lateral placa pentru utilaje la montare, ferăstrăul circular manual nu trebuie să fie utilizat la debitările în unghi.

Indicație: Respectați următoarele indicații referitoare la debitarea staționară la punctele 5 și 6.

Declarație de garanție

Dragi pasionați de bricolaj,
Ați achiziționat un produs wolcraft de înaltă calitate, care vă va aduce multe satisfacții la bricolaj. Produsele wolcraft corespund unui standard tehnic înalt și sunt supuse unor faze intensive de dezvoltare și testare, înainte de a ajunge în comerț. În timpul producției în serie, controalele permanente și testele regulate asigură standardul înalt de calitate. Dezvoltările tehnice solide și controalele de calitate fiabile vă oferă siguranța unei decizii de achiziție corecte. Vă oferim o garanție de 10 ani de la data achiziției pentru produsul wolcraft, în cadrul utilizării aparatelor exclusiv în domeniul bricolajului. Garanția acoperă numai daunele care se referă strict la obiectul achiziționat și numai pe acelea care sunt cauzate de defecte la materiale sau defecte de fabricație. Această garanție nu acoperă deficiențele și daunele cauzate de utilizarea necorespunzătoare sau de lipsa întreținerii. De asemenea, garanția nu acoperă semnele comune de uzură și uzarea normală cauzată de utilizare, precum și deficiențele și daunele care îi erau cunoscute clientului la încheierea contractului. Acordarea garanției se efectuează numai în cazul prezentării facturii/a bonului de achiziție. Garanția oferită de wolcraft nu vă limitează drepturile legale în calitate de cumpărător (performanță suplimentară, retragere sau reducere, despăgubirea pentru daune sau costuri).

Solicitățile de garanție trebuie trimise către:
wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germania

Declarație de conformitate conform normelor EG - referitor la directiva privind segmentul mașini-unelte 2006/42, anexa II A.

Prin prezenta, firma wolcraft GmbH din D-56746 Kempenich, str. Wolff nr.1 dovedește că acest produs (MASTER cut 2600) este conform cu directivei EG din 2006/42 privind segmentul mașini-unelte.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2,
90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001

Produsul este conform următoarelor standarde: DIN EN 62841-1,
DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Persoana autorizată să semneze Declarația de Conformitate și să proceseze documentația tehnică.
(Conducerea; wolcraft GmbH)

ВЪВЕДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочетете всички указания за безопасност, инструкции, илюстрации и технически данни, доставени заедно с MASTER cut 2600 и с използваните електрически инструменти. Неспазването на изброените по-нататък указания може да доведе до токов удар, пожар и/или тежки наранявания.

Запазете всички указания за безопасност за бъдещи справки.

Понятието „електрически инструмент“, използвано в указанията за безопасност, се отнася до захранваните от мрежата електрически инструменти (с електрически кабел).

1. ОКОМПЛЕКТОВКА

Разпаковайте кашона с MASTER cut 2600 и проверете дали съдържа всички части, показани на фигурата (фиг. 1A и фиг. 1B).

2. ОСНОВЕН МОНТАЖ

2.1 Монтаж на масата: Поставете масата върху равна, чиста повърхност (фиг. 2.A). Освободете двата ексцентрикови лоста и разгънете дясната двойка крака до упор. След това затворете отново двата ексцентрикови лоста (фиг. 2.B). Освободете четирите ексцентрикови лоста и разгънете дясната двойка крака до упор. След това отново затворете всичките четири ексцентрикови лоста (фиг. 2.C). Поставете масата върху краката и при необходимост регулирайте масата чрез завъртане на механизма за регулиране на височината (фиг. 2.D).

ВНИМАНИЕ! Внимавайте да не притиснете ръцете си при разгъване и сгъване на масата, както и при поставянето на машинния плот.

2.2. Предпазен капак: Монтирайте отделните детайли на предпазния капак (фиг. 2.E). Избутайте държача на предпазния капак в алуминиевия профил и позиционирайте над процепа за рязане така, че той да покрива предната част на процепа за рязане. Затегнете ексцентриковия лост (фиг. 2.F).

2.3 Клема за включване: Закрепете шнура към клемата за включване, а другият край към ъгловия профил на масата (фиг. 2.G).

ВНИМАНИЕ! Следете шнурът да е само толкова дълъг, че при сваляне на машинния плот клемата за включване автоматично да се освобождава от електрическия инструмент.

2.4 Завинтващи се куки за съхранение: Завинтете трите държача хлабаво един към друг. След това вкарайте държачите във водача и ги разположете на подходящо разстояние. Затегнете контрагайката. Окачете пръта за избутване и/или неизползваните принадлежности към завинтващите се куки (фиг. 2.H).

2.5 Успореден ограничител или по избор ъглов ограничител!

Успореден ограничител: Монтирайте двете опори на ограничителя към дългия алуминиев ограничител. Поставете ограничителя върху алуминиевия профил на масата и затворете двата ексцентрикови лоста (фиг. 2.I). Монтирайте двата винта, подложните шайби и четиристенните гайки хлабаво към ограничителя (фиг. 2.J). Поставете алуминиевия ограничител (1.15) върху двете четиристенни гайки и след това затегнете винтовете (фиг. 2.K)

Ъглов ограничител: Вкарайте ъгловия ограничител в жлеба на водача и монтирайте хлабаво винтовете, подложните шайби и гайките, както е изобразено, и ги поставете в ъгловия ограничител (Bild 2.L). Поставете алуминиевия ограничител (1.15) върху четиристенните гайки. След това затегнете двата винта.

ВНИМАНИЕ! При дебелини на материала от най-малко 15 mm на височина алуминиевият ограничител трябва да се монтира в изправено положение, както е изобразено (фиг. 2.M). При дебелини на материала до максимално 15 mm на височина алуминиевият ограничител трябва да се монтира в легнало положение, както е изобразено (фиг. 2.N)

Указание: Алуминиевият профил (1.15) е необходим както за монтажа на ъгловия ограничител, така и за монтажа на успоредния ограничител. Едновременното използване на ъгловия ограничител и на успоредния ограничител не е разрешено.

2.6 Затягащи блокове: Монтирайте двата малки затягащи блока на напречната страна на масата (фигури 2.O - 2.S). Използвайте включения в доставката ключ за вътрешен шестостен, който след монтажа може да се разположи за по-лесен достъп в един от малките затягащи блокове. След това монтирайте двата големи затягащи блока на дългата страна на масата. Четирите включени в доставката затягащи лапи могат да се приберат за транспортиране и съхранение странично в държачите на големите затягащи блокове (фигури 2.T - 2.W).

3. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ЗАЩИТНИЯ ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛ

Монтирайте защитния превключвател към работната маса, както е изобразено (фиг. 3.A).

Свързване към електрозахранването: Пъхнете щепсела на уреда в защитния прекъсвач, а удължителния кабел (не е по подразбиране) от защитния превключвател в захранващия контакт (фиг. 3.B)

ВНИМАНИЕ! Преди първоначално пускане в експлоатация първо натиснете термопрекъсвача! След това натиснете червения бутон (ИЗКЛ.) на защитния превключвател.

Закрепете клемата за включване към монтирания уред. Натиснете зеления бутон (ВКЛ.) и проверете свободния ход на машината в разделителя. След това натиснете отново червения бутон (ИЗКЛ.). В случай на прекъсване на електрозахранването вследствие на свръхнапрежение натиснете термопрекъсвача едва след изчакване от 5 - 10 минути. След това натиснете бутона ВКЛ. (фигури 3.C - 3.E)

ВНИМАНИЕ! При неизползване/сгъване на масата винаги издърпвайте захранващия щепсел!

4. МОНТАЖ НА РЪЧНИЯ ЦИРКУЛЯР

4.1 Изваждане на машинния плот: Първо леко вдигнете разделителя с отвора с цел деблокиране, както е изобразено. След това издърпайте разделителя по посока на стрелката. Сега извадете разделителя (фигури 4.A и 4.B). Освободете четирите винта на машинния плот. Повдигнете машинния плот за вдлъбнатината за хващане и го извадете (фигури 4.C до 4.E). Поставете отново разделителя за ръчни циркуляри (1.3), докато се фиксира. Вторият разделител (1.4) Ви е необходим за прободни триони, респ. за оберфрези (фиг. 4.F).

ВНИМАНИЕ! Двата разделителя винаги трябва да се отстраняват преди изваждането на машинния плот!

ВНИМАНИЕ! Изваждането на машинния плот, респ. на двата разделителя в точка 4.1, трябва да се извършва при всяка смяна на уреда!

4.2 Съвместими ръчни циркуляри: Проверете максималните размери на основната плоча на Вашия ръчен циркуляр (фиг. 4.G). Използвайте само ръчни циркуляри с нож за разкливане с диаметър на режещия диск от макс. 200 mm и дълбочина на рязане макс. 70 mm.

ВНИМАНИЕ! Използването на ръчни циркуляри без разделител е описано в точка 12!

Монтаж и центроване на ръчния циркуляр:

Поставете машинния плот с поставен разделител, както е показано, в отвора на масата (фиг. 4.H). Освободете блокировката за дълбочината на рязане на ръчния циркуляр и издърпайте подвижния предпазен капак назад. Поставете машинния плот по средата върху отвора на разделителя. Изтеглете максималната дълбочина на рязане на ръчния циркуляр и затегнете блокировката за дълбочината на рязане (фиг. 4.I).

ВНИМАНИЕ! След това проверете отново свободния ход на режещия диск, както и при фиксирането, дали режещият диск се насочва успоредно на машинния плот. Страничното успоредно разстояние от режещия диск на циркуляра до външния ръб на машинния плот трябва да е прикл. 103 mm (фиг. 4.J), така че режещият диск да е разположен на една линия с маркировката, отбелязана на машинния плот.

4.3 Ръчни циркуляри с тясна опорна плоча (разстояние от центъра на режещия диск до външния ръб на основната плоча 128 mm): Сега монтирайте шестте странични ограничителя така, че цялата повърхност на всичките шест странични ограничителя да е в контакт с опорната плоча на машината. Двата задни ограничителя в надлъжна посока служат като спиращи ограничители на ръчния циркуляр в посоката на рязане, за да осигурят сигурно задържане на ръчния циркуляр при рязане (фиг. 4.K).

Указание: Не затягайте прекалено 6-те гайки на страничните ограничители, може да се стигне до леко разместване на машинния плот.

След това монтирайте четирите затягащи лапи към дългата страна на опорната плоча на Вашия ръчен циркуляр, както е показано (фиг. 4.L).

4.4. Ръчни циркуляри с широка опорна плоча (разстояние от средата на режещия диск до външния ръб на опорната плоча над 128 mm): Центровайте ръчния циркуляр върху машинния плот, както е описано по-горе. Монтирайте ограничителите със затягащите лапи, както е показано в „Детайл Z“. След това монтирайте двата дълги ограничителя, както е описано в „Детайл Z и Y“. Двата дълги странични ограничителя служат едновременно като спиращи ограничители за ръчния циркуляр (фиг. 4.M).

ВНИМАНИЕ! Сега проверете отново свободния ход на режещия диск, а при фиксирането проверете дали режещият диск е центрован успоредно на машинния плот. При нужда ръчния циркуляр трябва да се центрова наново.

4.5 Поставяне на машинния плот: Първо леко вдигнете разделителя с отвора с цел деблокиране. След това издърпайте разделителя по посока на стрелката. Сега извадете разделителя (фиг. 4.N). Поставете машинния плот в средата в отвора на работния плот (фиг. 4.O). Монтирайте 4 винта, както е показано на фигурата. При това машинният плот се центрова в средата на работния плот (фиг. 4.P). Поставете разделителя отново (фиг. 4.Q).

4.6 Регулиране на машинния плот: При нужда машинният плот може да се регулира фино на височина наравно с работния плот. За целта четирите монтирани винта с вътрешен шестостен могат да се преместят по височина. Освен това двата допълнителни регулиращи винта под работния плот могат да се преместят. Разхлабете двете контрагайки и подравнете машинния плот с двата регулиращи винта, така че да се изравни с височината на работния плот. След това отново затегнете контрагайките. Преди всяка работа винаги се уверявайте, че контрагайките са затегнати добре (фигури 4.R и 4.S).

5. СТАЦИОНАРНО РЯЗАНЕ С РЪЧНИЯ ЦИРКУЛЯР (ФУНКЦИЯ НАСТОЛЕН ЦИРКУЛЯР) - 90°-ВИ СРЕЗОВЕ

ВНИМАНИЕ! Винаги работете с предпазен капак и използвайте аспирацията на предпазния капак.

ВНИМАНИЕ! Винаги внимавайте ръцете ви да са достатъчно далеч от режещия диск (опасност от нараняване). При тесни детайли винаги използвайте пръта за избутване.

ВНИМАНИЕ! Винаги свързвайте ръчния циркуляр към защитния превключвател (вж. точка 3).

5.1 Рязане с успореден ограничител: Монтирайте късия алуминиев ограничител към дългия алуминиев ограничител. За целта освободете двата винта с вътрешен шестостен, поставете алуминиевия ограничител върху двете четиристенни гайки и след това затегнете винтовете (фигури 5.A и 5.B). При отворени ексцентрикови лостове центровайте успоредния ограничител на желаната ширина на рязане. За успоредното центроване на успоредния ограничител се ориентирайте по маркировките на профилите на масата. След това затворете отново двата ексцентрикови лоста.

ВНИМАНИЕ! Късият алуминиев ограничител трябва да се вкара максимално до края на режещия диск на циркуляра, за да се избегне откат на детайла при рязането (фиг. 5.B).

Свържете края на маркуча на прахосмукачката с гнездото на предпазния капак. Сега закрепете маркуча на прахосмукачката със самозалепващата лента към предпазния капак. Закрепете клемата за включване към превключвателя на ръчния циркуляр. След това включете щепсела за уреда и захранването в защитния прекъсвач (фиг. 5.C) Включете ръчния циркуляр чрез защитния превключвател. Избутайте детайла по посока на стрелката към режещия диск, докато срежете детайла докрай. След рязането изключете отново ръчния циркуляр от защитния превключвател (фиг. 5.D). При тесни детайли задължително използвайте включения в комплекта прът за избутване (фиг. 5.E). Съблюдавайте максималните ширини на детайлите, както са посочени (фиг. 5.F). При нужда успоредният ограничител може да се монтира и отляво на режещия диск. За целта водачът на винтовете трябва да се премести с една редица отвори, а след това късият алуминиев ограничител да се монтира отново (фиг. 5.G).

ВНИМАНИЕ! Късият алуминиев ограничител трябва да се вкара максимално до края на режещия диск на циркуляра, за да се избегне откат на детайла при рязането.

5.2 Рязане с ъгловия ограничител: Вкарайте ъгловия ограничител в жлеба на водача (фиг. 5.H). Внимавайте черният край на ограничителя да минава колкото може по-близо под предпазния капак, за да се осигури повдигане на капака (фиг. 5.I). Издърпайте ъгловия ограничител назад и поставете детайла до него. Включете ръчния циркуляр от защитния превключвател. Избутайте детайла до ъгловия ограничител по посока на стрелката към режещия диск, както е показано на фигурата (фиг. 5.J), докато срежете докрай детайла. След това изключете отново ръчния циркуляр от защитния превключвател. С ъгловия ограничител могат да се режат детайли под ъгъл от $0^\circ - \pm 60^\circ$. За целта развийте винта с ръкохватка, регулирайте желания ъгъл и затегнете отново винта с ръкохватка (фиг. 5.K).

6. СТАЦИОНАРНО РЯЗАНЕ С РЪЧНИЯ ЦИРКУЛЯР (ФУНКЦИЯ НАСТОЛЕН ЦИРКУЛЯР)

- ВЕРТИКАЛНИ КОСИ СРЕЗОВЕ

ВНИМАНИЕ! Монтажът и демонтажът на машинния плот и на ножа за разкливане се описва еднократно в точка 4. Монтажът важи за всички уреди, които трябва да се монтират!

Вертикални коси срезове: При вертикалните коси срезове ръчният циркуляр трябва да се центрова наново. Издърпайте подвижния предпазен капак на ръчния циркуляр назад, изведете максималната дълбочина на рязане и центрирайте машината върху процепа за рязане на разделителя. Настройте желания ъгъл. След това задължително внимавайте за свободния ход на режещия диск в разделителя и режещият диск да е центрован успоредно на машинния плот. При необходимост ръчният циркуляр трябва да се центрова наново (фигури 6.A - 6.C). Монтирайте четири странични ограничителя и два спиращи ограничителя по посока на рязането. След това монтирайте четирите затягащи лапи, както е изобразено (фиг. 6.D).

Указание: При необходимост предпазният капак трябва да се премести встрани, за да може режещият диск да се движи свободно и на достатъчно разстояние под предпазния капак.

7. МОНТАЖ НА ПРОБОДЕН ТРИОН

ВНИМАНИЕ! Монтажът и демонтажът на машинния плот и на ножа за разкливане се описва еднократно в точка 4. Монтажът важи за всички уреди, които трябва да се монтират.

Поставете разделителя за прободни триони в машинния плот (фиг. 7.A). Центрирайте прободния трион върху машинния плот така, че ножът да се движи в средата на процепа за рязане (фиг. 7.B). Сега монтирайте прободния трион, както е показано на фигурата (фиг. 7.C). Монтирайте машинния плот и проверете още веднъж свободния ход на ножа на прободния трион. Закрепете предпазния капак в средата над ножа на прободния трион (фиг. 7.D).

8. МОНТАЖ НА ЦИРКУЛЯР ЗА ВЕРТИКАЛНО РЯЗАНЕ И РЯЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ

С включените в комплекта крепежни болтове имате възможност да монтирате циркуляр за вертикално рязане и рязане под ъгъл върху масата. Центрирайте циркуляр за вертикално рязане и рязане под ъгъл върху масата така, че монтажните отвори да застанат върху двата продълговати отвора на плота на масата. Закрепете циркуляра за вертикално рязане и рязане под ъгъл. За целта пъхнете винтовете и малките подложни шайби отгоре през монтажните отвори и плотовете на масата. От долната страна завийте към тях големите подложни шайби и гайките (фиг. 8).

ВНИМАНИЕ! Циркулярът за вертикално рязане и рязане под ъгъл трябва да бъде закрепен с минимум два крепежни винта, четири шайби и две гайки върху масата. Ако монтажните отвори на вашия циркуляр не съответстват на продълговатите отвори в плота на масата, циркулярът за вертикално рязане и рязане под ъгъл не трябва да се използва.

9. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ЗАТЯГАЩИТЕ БЛОКОВЕ

С четирите включени в комплекта затягащи блока разполагате с разнообразни възможности да фиксирате своя детайл (фиг. 9).

10. ТРАНСПОРТИРАНЕ

За транспортиране отстранете всички свободни части от масата. След това сгънете масата и я транспортирате, както е изобразено (фиг. 10).

11. ПОЧИСТВАНЕ

- **Не пръскайте продукта с вода.** Съществува опасност от токов удар след попадането на вода в електрическия инструмент, а работният плот на масата може да се повреди.
- **НЕОЧАКВАНО СТАРТИРАНЕ!** Опасност от нараняване чрез неочаквано стартиране на електрическия инструмент. Издърпайте електрическия щепсел от контакта, преди да почиствате машинната маса или електрическия инструмент.

Почистване на машинната маса и на електрическия инструмент

- **ВНИМАНИЕ! Повреда на продукта поради неправилно почистване.** Почиствайте продукта след всяка употреба.
- **ВНИМАНИЕ! Повреда на продукта чрез агресивни разтвори или почистващи препарати.**
- След всяка употреба почиствайте праха и стружките с ръчна метла или с прахосмукачка.
- Почиствайте вентилационните отвори на електрическия инструмент с неоставяща влакна кърпа.

12. СЪХРАНЕНИЕ

Масата може да се постави за съхранение, спестявайки пространство, върху затягащите блокове, както е изобразено (фиг. 11).

Указание: На страници 22 до 24 ще намерите отделно закупуващи се принадлежности и резервни части.

13. СПЕЦИАЛНИ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА MASTER cut 2600 ДВА ДОПЪЛНИТЕЛНО МОНТИРАЩИ СЕ НОЖА ЗА РАЗКЛИНВАНЕ, КАТ. № 6916000 И 6917000 ЗА ИЗПОЛЗВАНЕ НА РЪЧНИ ЦИРКУЛЯРИ БЕЗ НОЖ ЗА РАЗКЛИНВАНЕ

ВНИМАНИЕ! Описаните тук специални принадлежности може да се използват само с MASTER cut 2600.

ВНИМАНИЕ! Функционирането и експлоатацията на тези специални принадлежности са описани по-нататък и са илюстрирани от страница 25 в част 1 на упътването за употреба.

УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Двата ножа за разклинване позволяват използването на ръчни циркуляри без ножове за разклинване. Ножът за разклинване 6916000 е разрешен за употреба при ръчни циркуляри с режещи ножове с максимален диаметър до 159 mm и ширина на рязане от минимум 2,4 mm до максимум 2,8 mm.

Ножът за разклинване 6917000 е разрешен за употреба при ръчни циркуляри с режещи дискове с диаметър от 160 mm до макс. 200 mm, ширина на рязане от минимум 2,4 mm до максимум 2,8 mm и максимална дълбочина на рязане от 66 mm.

ВНИМАНИЕ! Преди употребата на специалните принадлежности задължително прочетете общите указания за безопасност, указанията за безопасност за ръчни циркуляри и оригиналното упътване за употреба на ръчния циркуляр без нож за разклинване!

НОЖОВЕ ЗА РАЗКЛИНВАНЕ КАТ. № 6916000 И 6917000

Артикулът нож за разклинване 6916000 съдържа компонентите: 1x нож за разклинване (за макс. диаметър на режещия диск от 159 mm), 1x монтажен щифт със стягаща втулка (дълго изпълнение), 1x шаблон за настройка (фиг. 12.1).

Артикулът нож за разклинване 6917000 съдържа компонентите: 1x нож за разклинване (за диаметър на режещия диск от мин. 160 mm до макс. 200 mm), 1x монтажен щифт със стягаща втулка (късо изпълнение), 1x шаблон за настройка (фиг. 12.2).

ВНИМАНИЕ! По-долу е описан само монтажът и функционирането на ножа за разклинване с кат. № 6916000 за ръчни циркуляри с максимален диаметър на режещия диск от 159 mm. Ножът за разклинване с кат. № 6917000 за ръчни циркуляри с диаметър на режещия диск от мин. 160 mm до макс. 200 mm е идентичен по отношение на своето функциониране и монтаж.

Указание: При доставката двата ножа за разклинване са предварително монтирани.

Разхлабете предната гайка с накатка наполовина. Затегнете задната гайка с накатка, както е на изображението (фиг. 12.A). Избутайте монтажния щифт с хлабаво монтираната стягаща втулка до обезопасителния държач в машинния плот (фиг. 12.B). Вкарайте ножа за разклинване в жлеба на монтажния щифт (фиг. 12.C). Завъртете ножа за разклинване така, че да е настроен на 0°.

След това затегнете стягащата втулка (фиг. 12.D). Обърнете машинния плот и го поставете в отвора на работния плот (фиг. 12.D).

Монтаж и центроване на ръчния циркуляр с монтиран нож за разклинване: Освободете блокировката за дълбочината на рязане на ръчния циркуляр и издърпайте подвижния предпазен капак назад. Поставете машинния плот по средата върху отвора на разделителя. Изтеглете максималната дълбочина на рязане на ръчния циркуляр и затегнете блокировката за дълбочината на рязане (фиг. 12.F).

ВНИМАНИЕ! След това проверете отново свободния ход на режещия диск, както и при фиксирането, дали режещият диск се насочва успоредно на машинния плот.

Подравняване на режещия диск с ножа за разклинване: Освободете стягащата втулка на монтажния щифт. Сега избутайте шаблона за настройка с ножа за разклинване до режещия диск на циркуляра. Шаблонът за настройка трябва да бъде избутан между два зъба на режещия диск на циркуляра, както е показано на изображението. Еventуално завъртете леко режещия диск на циркуляра. По този начин се гарантира разстояние между режещия диск на циркуляра и ножа за разклинване от мин. 3 mm до макс. 8 mm. Затегнете предната гайка с накатка (фиг. 12.G). При това подравнете режещия диск заедно с ножа за разклинване.

Сега монтирайте ръчния циркуляр върху машинния плот, както е показано на изображението (фиг. 12.H).

Указание: Ако размерът от средата на режещия диск до външния ръб на опорната плоча на ръчния циркуляр е по-голям от 128 mm, при монтажа трябва да се използват двата дълги странични ограничителя. За целта прочетете и следвайте работните указания в настоящото упътване за употреба относно монтажа на по-широки основни плочи при ръчни циркуляри. (фиг. 4.4).

Монтаж на машинния плот с монтиран ръчен циркуляр и нож за разклинване: Обърнете машинния плот. Освободете стягащата втулка на монтажния щифт и освободете предната гайка с накатка на шаблона за настройка (фиг. 12.I). След това извадете ножа за разклинване и монтажния щифт (фиг. 12.J). Отстранете разделителя (фиг. 12.K). Поставете машинния плот в работния плот и го закрепете с четирите винта (фиг. 12.L). Поставете разделителя отново (фиг. 12.M). Първо монтирайте монтажния щифт и вкарайте ножа за разклинване в жлеба на монтажния щифт, докато шаблонът за настройка застане между два зъба на режещия диск на циркуляра (фиг. 12.N). Затегнете предната гайка с накатка и след това затегнете монтажния щифт. (фиг. 12.O). Отстранете шаблона за настройка (фиг. 12.P).

ВНИМАНИЕ! Проверете още веднъж дали режещият диск на циркуляра е центрован спрямо ножа за разклинване и разстоянието от режещия диск до ножа за разклинване е между мин. 3 mm и макс. 8 mm. В противен случай ножът за разклинване и ръчният циркуляр трябва да се центроват наново.

ВНИМАНИЕ! Преди работа винаги се уверявайте, че ножът за разклинване и крепежните елементи са затегнати добре.

Промяна на дълбочината на рязане: При промяна на дълбочината на рязане на ръчния циркуляр ножът за разкливане също трябва да се премести на същата височина, за да се гарантира безопасното разстояние от мин. 3 mm до макс. 8 mm спрямо режещия диск на циркуляра. Най-напред разхлабете ножа за разкливане с помощта на ключа за вътрешен шестостен. Регулирайте желаната дълбочина на рязане на ръчния циркуляр. Затегнете блокировката за дълбочината на рязане. Монтирайте и позиционирайте шаблона за настройка заедно с ножа за разкливане, както е описано. След настройката отстранете шаблона за настройка.

Вертикални коси срезове

За ъгови срезове при монтиран нож за разкливане освободете стягащата втулка на монтажния щифт и изтеглете ножа за разкливане леко навън. Затегнете стягащата втулка и разхлабете предната гайка с накатка на шаблона за настройка (фиг. 12.Q). Обърнете машинния плот и го поставете в отвора на работния плот (фиг. 12.R). Регулирайте желания ъгъл на ръчния циркуляр. Освободете блокировката за дълбочината на рязане на ръчния циркуляр и издърпайте подвижния предпазен капак назад. Поставете машинния плот по средата върху отвора на разделителя. Изтеглете максималната дълбочина на рязане на ръчния циркуляр и затегнете блокировката за дълбочината на рязане (фиг. 12.S).

ВНИМАНИЕ! След това проверете отново свободния ход на режещия диск, както и при фиксирането, дали режещият диск се насочва успоредно на машинния плот.

Подравняване на режещия диск с ножа за разкливане: Освободете стягащата втулка на монтажния щифт. След това завъртете ножа за разкливане успоредно на предварително настроен режещ диск на циркуляра. Сега избутайте шаблона за настройка с ножа за разкливане до режещия диск на циркуляра. Шаблонът за настройка трябва да бъде избутан между два зъба на режещия диск на циркуляра, както е показано на изображението. Евантуално завъртете леко режещия диск на циркуляра. По този начин се гарантира разстояние между режещия диск на циркуляра и ножа за разкливане от мин. 3 mm до макс. 8 mm. Затегнете предната гайка с накатка (фиг. 12.T). При това подравнете режещия диск заедно с ножа за разкливане.

Сега монтирайте ръчния циркуляр върху машинния плот, както е показано на изображението (фиг. 12.U).

Монтаж на машинния плот с монтиран ръчен циркуляр и нож за разкливане: Обърнете машинния плот. Освободете стягащата втулка на монтажния щифт и освободете предната гайка с накатка на шаблона за настройка (фиг. 12.V). След това извадете ножа за разкливане и монтажния щифт (фиг. 12.W). Отстранете разделителя (фиг. 12.W). Поставете машинния плот в работния плот и го закрепете с четирите винта (фиг. 12.Y). Поставете разделителя отново (фиг. 12.Z). Първо монтирайте монтажния щифт и вкарайте ножа за разкливане в жлеба на монтажния щифт, докато шаблонът за настройка застане между два зъба на режещия диск на циркуляра (фиг. 12.a). Затегнете предната гайка с накатка и след това затегнете монтажния щифт. (фиг.12.b). Отстранете шаблона за настройка (фиг. 12.c).

ВНИМАНИЕ! Проверете още веднъж дали режещият диск на циркуляра е центрован спрямо ножа за разкливане и разстоянието от режещия диск до ножа за разкливане е между мин. 3 mm и макс. 8 mm. В противен случай ножът за разкливане и ръчния циркуляр трябва да се центроват наново.

ВНИМАНИЕ! Преди работа винаги се уверявайте, че ножът за разкливане и крепежните елементи са затегнати добре.

ВНИМАНИЕ! Задължително спазвайте размерите на опорната плоча на Вашия ръчен циркуляр при ъгови срезове. Ако при монтажа опорната плоча стърчи странично извън машинния плот, ръчния циркуляр не трябва да се използва.

Указание: Спазвайте допълнителните указания за стационарно рязане в точки 5 и 6.

Гаранция

Уважаеми домашни майстори,
Закупеният от Вас висококачествен продукт на wolfcraft ще Ви донесе много радост, докато работите. Продуктите на wolfcraft съответстват на високи технически стандарти и преди да бъдат пуснати на пазара, преминават през фази на интензивна разработка и тестване. Постоянните проверки и редовните изпитвания при серийното производство гарантират висок стандарт на качество. Солидните технически разработки и надеждните проверки на качеството Ви носят увереност, че сте направили правилния избор при покупката. Гаранцията, която wolfcraft дава за закупения продукт при употреба изключително за дейности от типа „направи си сам“, е 10 години от датата на закупуване. Тя покрива единствено щети по самия предмет на покупката и само такива, които се дължат на дефекти в материала и изработката. Тази гаранция не покрива дефекти и щети, които се дължат на неправилна експлоатация или недостатъчна поддръжка. Гаранцията също така не покрива признаци на амортизация и обичайно износване, както и дефекти и щети, които са били известни на клиента при сключване на договора. Гаранционни претенции могат да се предявяват само при представяне на фактурата/квитанцията за закупения продукт. Предоставената от wolfcraft гаранция не ограничава законните Ви права на потребител (последващо изпълнение, разваляне на договора или отбив от цената, компенсация на щетите или обезщетение за направените разходи).

Гаранционни претенции следва да се отправят към:
wolfcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Nemtsiya

Декларация за съответствие по Директива на Европейския съюз 2006/42/ЕО, Приложение IIА

С настоящето Фирма Волфкрафт ГмбХ / Германия - 56746 Кемпених, Волф Щрасе 1, гарантира че продукт (MASTER cut 2600) отговаря на изискванията по Директива 2006/42/ЕО.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2,
90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001

Съответствие със следните стандарти: DIN EN 62841-1,
DIN EN 62841-3-1

Кемпених, 02.02.2021



Thomas Wolff

Лице, упълномощено да подпише декларацията за съответствие и да състави техническата документация. (Управителен съвет; Волфкрафт ГмбХ)

UVOD

UPOZORENJE: Proučite sve sigurnosne napomene, upute, slike te tehničke podatke iz opsega isporuke stola **MASTER cut 2600** i korištenih električnih alata.

Nepridržavanjem sljedećih uputa može doći do električnog udara, požara i/ili teških ozljeda.

Sačuvajte sve sigurnosne napomene i upute kako bi vam i kasnije bile na raspolaganju.

Pojam „električni alat“, koji se inače upotrebljava u sigurnosnim napomenama, odnosi se na električne alate s mrežnim napajanjem (s kabelom za napajanje).

1. OPSEG ISPORUKE

MASTER cut 2600 izvadite iz kartona i provjerite jesu li isporučeni svi prikazani dijelovi (slika 1A i slika 1B).

2. OSNOVNA MONTAŽA

2.1 Montaža stola: Stol položite na ravnu čistu podlogu (slika 2.A). Otpustite obje ekscentrične poluge i rasklopite desni par nogu sve do kraja. Zatim ponovno zatvorite obje ekscentrične poluge (slika 2.B). Otpustite četiri ekscentrične poluge i rasklopite lijevi par nogu sve do kraja. Potom ponovno zatvorite sve četiri ekscentrične poluge (slika 2.C). Stol postavite na svoje noge pa ga po potrebi izravnajte elementima za namještanje visine (slika 2.D).

POZOR! Vodite računa o tome da ne priključite šake pri rasklapanju i sklapanju stola, kao ni pri umetanju ploče za uređaj.

2.2 Zaštitni poklopac: Montirajte sastavne dijelove zaštitnog poklopca (slika 2.E). Držać zaštitnog poklopca utisnite u aluminijski profil pa zaštitni poklopac pozicionirajte iznad proreza za piljenje tako da se prekrije prednje područje tog proreza. Stegnite ekscentričnu polugu (slika 2.F).

2.3 Stezaljka za uključivanje: Jedan kraj uzice pričvrstite na stezaljku za uključivanje, a drugi kraj na kutni profil stola (slika 2.G).

POZOR! Pazite na to da duljina uzice smije biti samo tolika da se stezaljka za uključivanje automatski odvoji od električnog alata kada se izvaditi ploča za uređaj.

2.4 Vijčane kuke za čuvanje: Tri držača sastavite tako da ostanu još labavi. Nakon toga, držače uvedite u vodilicu i postavite na prikladnu međusobnu udaljenost. Pritegnite protumaticu. Štap za guranje i/ili nekoristene dijelove pribora objesite na vijčane kuke (slika 2.H).

2.5 Paralelni graničnik, odnosno po izboru, kutni graničnik!

Paralelni graničnik: Oba klizača montirajte na dugi aluminijski graničnik. Graničnik postavite na aluminijski profil stola i zatvorite obje ekscentrične poluge (slika 2.I). Oba vijka, podložne pločice i četverokutne matice montirajte na graničnik, no još ih ne pritežite (slika 2.J). Kratki aluminijski graničnik (1.15) gurnite na obje četverokutne matice i nakon toga pritegnite vijke (slika 2.K).

Kutni graničnik: Kutni graničnik uvedite u utor za vođenje pa labavo montirajte vijke, podložne pločice i matice kao što je prikazano na slici, a zatim ih umetnite u kutni graničnik (slika 2.L). Aluminijski graničnik (1.15) gurnite na četverokutne matice. Nakon toga pritegnite oba vijka.

POZOR! Kod materijala visine od najmanje 15 mm, aluminijski graničnik neophodno je montirati uspravno kao što je prikazano na slici (slika 2.M). Kod materijala visine do maksimalno 15 mm, aluminijski graničnik neophodno je montirati u položenom položaju kao što je prikazano na slici (slika 2.N).

Napomena: Aluminijski profil (1.15) potreban je kako za montažu kutnog tako i za montažu paralelnog graničnika. Istovremena uporaba kutnog i paralelnog graničnika nije dopuštena.

2.6 Stezni blokovi: Ona manja stezna bloka montirajte na poprečnoj strani stola (slike 2.O – 2.S). Služite se isporučenim imbus-ključem koji je nakon montaže moguće spremirati u jedan od malih steznih blokova. Oba velika stezna bloka potom montirajte na uzdužnoj strani stola. Četiri isporučene stezne stope moguće je umetnuti u držače velikih steznih blokova radi transporta i skladištenja (slike 2.T – 2.W).

3. UPORABA SIGURNOSNOG PREKIDAČA

Sigurnosni prekidač montirajte na radni stol (slika 3.A).

Priključivanje na strujno napajanje: Utikač uređaja postavite u sigurnosni prekidač pa zatim produžni kabel (nije u opsegu isporuke) od sigurnosnog prekidača postavite u utičnicu za mrežno napajanje (slika 3.B).

POZOR! Prije prvog puštanja u pogon najprije pritisnite termoprekidač! Zatim pritisnite crveni gumb (ISKLJ.) na sigurnosnom prekidaču.

Stezaljku za uključivanje pričvrstite na montirani uređaj. Pritisnite zeleni gumb (UKLJ.) i provjerite slobodan hod stroja u umetku s prorezom. Nakon toga ponovno pritisnite crveni gumb (ISKLJ.). U slučaju prekida dovoda struje izazvanog prenaponom, termoprekidač pritisnite ponovno tek nakon što pričekate 5 do 10 minuta. Nakon toga pritisnite prekidač za uključivanje (slike 3.C – 3.E).

POZOR! Kada stol ne upotrebljavate ili kada je sklopljen, uvijek izvucite utikač za napajanje!

4. MONTAŽA RUČNE KRUŽNE PILE

POZOR! Najprije malo podignite umetak s prorezom kao što je prikazano na slici da biste ga deblokirali. Zatim umetak s prorezom povucite u smjeru strelice. Sada izvadite umetak s prorezom (slike 4.A i 4.B). Otpustite četiri vijka na ploči za uređaj. Usadnom ručkom podignite ploču za uređaj pa je izvadite (slike 4.C do 4.E). Ponovno umetnite umetak s prorezom za ručne kružne pile (1.3) tako da usjedne u svoje mjesto. Drugi umetak s prorezom (1.4) potreban vam je za ubodnu pilu odnosno za vertikalnu glodalicu (slika 4.F).

POZOR! Oba umetka s prorezom uvijek je neophodno ukloniti prije vađenja ploče za uređaj!

POZOR! Postupak vađenja ploče za uređaj odnosno obaju umetaka s prorezom koji je opisan pod točkom 4.1 neophodno je provesti svaki put pri zamjeni uređaja!

4.2 Primjenjive ručne kružne pile: Provjerite maksimalne dimenzije osnovne ploče vaše ručne kružne pile (slika 4.G). Upotrebljavajte samo ručne kružne pile s rascjepnim klinom; s promjerom lista pile do maks. 200 mm i dubinom rezanja do maks. 70 mm.

POZOR! Uporaba ručnih kružnih pila bez rascjepnog klina opisana je pod točkom 12!

Montaža i izravnavanje ručne kružne pile:

Ploču za uređaj u koju je postavljen umetak s prorezom umetnite u otvor stola (slika 4.H). Otpustite fiksiranje dubine rezanja na ručnoj kružnoj pili pa pomični zaštitni poklopac povucite natrag. Ručnu kružnu pilu postavite na sredinu otvora umetka s prorezom. Namjestite maksimalnu dubinu rezanja ručnom kružnom pilom pa pritegnite fiksiranje dubine rezanja (slika 4.I).

POZOR! Još jednom provjerite slobodan hod lista kružne pile, a što se tiče izravnatosti, provjerite je li list pile paralelan s pločom za uređaj. Bočni paralelni razmak od lista kružne pile do vanjskog ruba ploče za uređaj trebao bi iznositi oko 103 mm (slika 4.J) tako da list pile bude u istoj liniji s ucrtanom oznakom na ploči za uređaj.

4.3 Ručne kružne pile s uskom osnovnom pločom (razmak od središta lista pile do vanjskog ruba osnovne ploče manji je od 128 mm): Zatim montirajte šest bočnih graničnika tako da svi bočni graničnici svojom punom površinom dodiruju osnovnu ploču stroja. Oba stražnja graničnika u uzdužnom smjeru služe kao zaustavni graničnici ručne kružne pile u smjeru piljenja i predstavljaju sigurno uporište ručne kružne pile prilikom piljenja (slika 4.K).

Napomena: Ne pritežite prejako 6 bočnih graničnika jer bi moglo doći do blagog izvijanja ploče za uređaj.

Nakon toga, četiri stezne stope montirajte na dugu stranu snovne ploče vaše ručne kružne pile kao što je prikazano na slici (slika 4.L).

4.4 Ručne kružne pile sa širokom osnovnom pločom (razmak od središta lista pile do vanjskog ruba osnovne ploče veći je od 128 mm): Ručnu kružnu pilu izravnajte na ploču za uređaj kao što je opisano gore. Graničnike montirajte steznim stopama kao što je prikazano na „detaljnem prikazu Z“. Nakon toga, oba duga bočna graničnika montirajte kao što je prikazano na „detaljnim prikazima X i Y“. Oba duga bočna graničnika istodobno služe kao zaustavni graničnici za ručnu kružnu pilu (slika 4.M).

POZOR! Još jednom provjerite slobodan hod lista kružne pile, a što se tiče izravnatosti, provjerite je li list pile paralelan s pločom za uređaj. Po potrebi je neophodno ponovno izravnati ručnu kružnu pilu.

4.5 Umetanje ploče za uređaj: Najprije malo podignite umetak s prorezom kao što je prikazano na slici da biste ga deblokirali. Zatim umetak s prorezom povucite u smjeru strelice. Sada izvadite umetak s prorezom (slika 4.N). Ploču za uređaj stavite na sredinu otvora u radnoj ploči (slika 4.O). Montirajte 4 vijka kao što je prikazano na slici. Ploča za uređaj pritom će se izravnati po sredini u radnoj ploči (slika 4.P). Ponovno umetnite umetak s prorezom (slika 4.Q).

4.6 Namještanje ploče za uređaj: Ako je potrebno, ploču za uređaj moguće je fino namjestiti po visini tako da bude u istoj ravni s radnom pločom. U tu svrhu, četiri upuštena imbus-vijka moguće je namjestiti po visini. Osim toga, moguće je prilagodavati i oba dodatna vijka za namještanje ispod radne ploče. Otpustite obje protumatice pa ploču za uređaj obama vijcima za namještanje namjestite po visini tako da bude u istoj ravni s radnom pločom. Potom ponovno pritegnite protumatice. Svaki put prije rada provjerite jesu li protumatice čvrsto pritegnute (slike 4.R i 4.S).

5. STACIONARNO PILJENJE RUČNOM KRUŽNOM PILOM (FUNKCIJA STOLNE KRUŽNE PILE) – REZOVI POD KUTOM OD 90°

POZOR! Uvijek radite sa zaštitnim poklopcem i upotrebljavajte sustav za usisavanje na zaštitnom poklopcu.

POZOR! Uvijek pazite na to da vam obje ruke budu dovoljno udaljene od lista kružne pile (opasnost od ozljeda). Kod uskih obradaka uvijek upotrebljavajte štap za guranje.

POZOR! Ručnu kružnu pilu uvijek priključujte na sigurnosni prekidač (vidi točku 3).

5.1 Piljenje uz pomoć paralelnog graničnika: Kratki aluminijski graničnik montirajte na dugi aluminijski graničnik. U tu svrhu, otpustite oba imbus-vijka, kratki aluminijski graničnik gurnite na obje četverokutne matice i nakon toga pritegnite vijke (slike 5.A i 5.B). Paralelni graničnik s otvorenim ekscentričnim polugama izravnajte na željenu širinu reza. Radi paralelnog izravnavanja orijentirajte se prema oznakama na profilima stola. Zatim zatvorite obje ekscentrične poluge.

POZOR! Kratki aluminijski graničnik dopušteno je uvesti maksimalno do kraja lista kružne pile kako bi se spriječili povratni udarci obratka pri piljenju (slika 5.B).

Kraj crijeva usisavača prašine priključite na prihvat zaštitnog poklopca. Sada crijevo usisavača prašine čičak-trakom pričvrstite na držač zaštitnog poklopca. Stezaljku za uključivanje pričvrstite na prekidač ručne kružne pile. Nakon toga, utikač uređaja i utikač za napajanje umetnite u sigurnosni prekidač (slika 5.C). Ručnu kružnu pilu uključite sigurnosnim prekidačem.

Obradak gurajte u smjeru strelice prema listu kružne pile, sve dok se obradak potpuno ne prepila. Nakon piljenja, ručnu kružnu pilu ponovno isključite sigurnosnim prekidačem (slika 5.D). Kod uskih obradaka obavezno upotrebljavajte isporučeni štap za guranje (slika 5.E). Obratite pozornost na maksimalne širine obradaka kao što je navedeno (slika 5.F). Po potrebi, paralelni graničnik može se montirati i lijevo od lista kružne pile. U tom slučaju, vodilicu je potrebno premjestiti za jedan niz rupa, a zatim je potrebno ponovno montirati kratki aluminijski graničnik (slika 5.G).

POZOR! Kratki aluminijski graničnik dopušteno je uvesti maksimalno do kraja lista kružne pile kako bi se spriječili povratni udarci obratka pri piljenju.

5.2 Piljenje uz pomoć kutnog graničnika: Kutni graničnik uvedite u utor vodilice (slika 5.H). Vodite računa o tome da crni kraj graničnika mora prolaziti ispod zaštitnog poklopca da bi mogao podignuti poklopac (slika 5.I). Kutni graničnik povucite natrag pa obradak stavite do njega. Ručnu kružnu pilu uključite sigurnosnim prekidačem. Obradak na kutnom graničniku gurajte u smjeru strelice prema listu kružne pile kao što je prikazano (slika 5.J), sve dok se obradak potpuno ne prepila. Ručnu kružnu pilu nakon toga ponovno isključite sigurnosnim prekidačem. Kutnim graničnikom obratke je moguće piliti pod kutom od 0° do ± 60°. U tu svrhu otpustite vijak s ručkom, namjestite željeni kut pa ponovno pritegnite vijak s ručkom (slika 5.K).

6. STACIONARNO PILJENJE RUČNOM KRUŽNOM PILOM (FUNKCIJA STOLNE KRUŽNE PILE) – OKOMITO REZANJE POD KUTOM

POZOR! Montaža i demontaža ploče za uređaj i rascjepnog klina opisani su pod točkom 4. Montaža se odnosi na sve uređaje koji se montiraju!

Okomito rezanje pod kutom: Za okomite rezove pod kutom potrebno je ponovno izravnati ručnu kružnu pilu. Pomični zaštitni poklopac vaše ručne kružne pile povucite natrag, namjestite maksimalnu dubinu reza pa stroj postavite u prorez za piljenje na umetak tako da bude u sredini. Namjestite željeni kut. Zatim neizostavno provjerite slobodan hod lista pile u umetku s prorezom, kao i to je li list pile paralelno izravnat s pločom za uređaj. Po potrebi je neophodno ponovno izravnati ručnu kružnu pilu (slike 6.A – 6.C). Montirajte četiri bočna graničnika i dva zaustavna graničnika u smjeru piljenja. Nakon toga, četiri stezne stope čvrsto montirajte kao što je prikazano na slici (slika 6.D).

Napomena: Po potrebi je zaštitni poklopac neophodno bočno pomaknuti da bi se list pile mogao okretati slobodno i s dostatnim razmakom ispod zaštitnog poklopca.

7. MONTAŽA UBODNE PILE

POZOR! Montaža i demontaža ploče za uređaj i rascjepnog klina opisani su pod točkom 4. Montaža se odnosi na sve uređaje koji se montiraju.

U ploču za uređaj umetnite umetak s prorezom za ubodne pile (slika 7.A). Ubodnu pilu izravajte na ploči za uređaj tako da se list pile pomiče na sredini u otvoru za piljenje (slika 7.B). Sada montirajte ubodnu pilu kao što je prikazano na slici (slika 7.C). Montirajte ploču za uređaj i još jednom provjerite slobodan hod lista ubodne pile. Zaštitni poklopac pričvrstite na sredini iznad lista ubodne pile (slika 7.D).

8. MONTAŽA PREKLOPNE NAGIBNE PILE

Priloženim pričvrstnim vijcima, na stol možete montirati preklopnu nagibnu pilu. Preklopnu nagibnu pilu s montažnim provrtima postavite na sredinu stola iznad dvaju uzdužnih utora na ploči stola. Pričvrstite preklopnu nagibnu pilu. U tu svrhu vijke i male podložne pločice odozgo umetnite kroz provrte za montažu i ploču stola. Odozdo čvrsto pritegnite velike podložne pločice i matice (slika 8).

POZOR! Preklopnu nagibnu pilu potrebno je pričvrstiti na stol s minimalno dva pričvrstna vijka, četiri podložne pločice i dvije matice. Ako montažni provrti na pili ne odgovaraju uzdužnim utorama na ploči stola, nije dopušteno korištenje preklopne nagibne pile.

9. UPORABA STEZNIH BLOKOVA

Uz pomoć isporučenih steznih blokova imate raznorazne mogućnosti stezanja vašeg obratka (slika 9).

10. TRANSPORT

U svrhu transporta potrebno je ukloniti sve nepričvršćene dijelove sa stola. Nakon toga, stol je potrebno sklopiti i transportirati kao što je prikazano na slici (slika 10).

11. ČIŠĆENJE

- **Proizvod ne prskajte vodom.** Prijeti opasnost od strujnog udara izazvanog prodorom vode u električni alat, kao i oštećenja radne ploče.
- **UPOZORENJE! Opasnost od ozljede zbog neočekivanog pokretanja električnog alata.** Utikač za napajanje izvucite iz utičnice prije nego što počnete s čišćenjem radnog stola ili električnog alata.

Čišćenje radnog stola i električnog alata

- **POZOR! Oštećenje proizvoda izazvano nedostatnim čišćenjem.** Proizvod očistite nakon svake uporabe.
- **POZOR! Oštećenje proizvoda izazvano agresivnim otapalima i sredstvima za čišćenje.**
- Svaki put nakon uporabe, ručnom metlicom ili usisavačem uklonite prašinu i strugotine.
- Ventilacijske otvore električnog alata očistite krpom koja ne ostavlja vlakna za sobom.

12. SKLADIŠTENJE

Stol je moguće skladištiti kao što je prikazano na slici tako da se postavi na stezne blokove pa neće zauzimati puno prostora (slika 11).

Napomena: Na stranicama od 22 do 24 možete naći zasebno dostupan pribor i zamjenske dijelove.

13. POSEBAN PRIBOR ZA MASTER cut 2600 DVA DODATNA RASCJEPNA KLINA S MOGUĆNOŠĆU MONTAŽE, BR ARTIKLA 6916000 I 6917000 ZA UPORABU RUČNIH KRUŽNIH PILA BEZ RASCJEPNOG KLINA

POZOR! Ovdje opisani posebni pribor smije se upotrebljavati isključivo sa stolom MASTER cut 2600.

POZOR! Funkcija ovog posebnog pribora i rukovanje njime opisani su u nastavku i prikazani na slikama od 25. stranice u 1. dijelu uputa za uporabu.

NAMJENSKA UPORABA

Oba rascjepna klina omogućuju uporabu ručnih kružnih pila bez rascjepnog klina.

Rascjepni klin 6916000 prikladan je za uporabu kod ručnih kružnih pila s maksimalnim promjerom listova od 159 mm i širinom rezanja od minimalno 2,4 mm do maksimalno 2,8 mm. Rascjepni klin 6917000 prikladan je za uporabu kod ručnih kružnih pila s promjerom listova od minimalno 160 mm do maksimalno 200 mm, sa širinom rezanja od minimalno 2,4 mm do maksimalno 2,8 mm te s dubinom rezanja od maksimalno 66 mm.

POZOR! Prije uporabe posebnog pribora obvezno se moraju pročitati opće sigurnosne napomene, sigurnosne napomene za ručne kružne pile te originalne upute za uporabu ručne kružne pile bez rascjepnog klina!

RASCJEPNI KLINOVI, BR. ARTIKLA 6916000 I 6917000

Rascjepni klin 6916000 sadrži sljedeće dijelove: 1x rascjepni klin (za listove kružne pile s maksimalnim promjerom od 159 mm), 1x prihvatni svornjak sa steznom čahuricom (duga izvedba), 1x kalibar za namještanje (slika 12.1).

Rascjepni klin 6917000 sadrži sljedeće dijelove: 1x rascjepni klin (za listove kružne pile s promjerom od min. 160 mm do maks. 200 mm), 1x prihvatni svornjak sa steznom čahuricom (kratka izvedba), 1x kalibar za namještanje (slika 12.2).

POZOR! U nastavku se opisuju montaža i funkcija rascjepnog klina, br. artikla 6916000, za ručne kružne pile maksimalnog promjera lista od 159 mm. Montaža i funkcija rascjepnog klina, br. artikla 6917000, za ručne kružne pile promjera lista od min. 160 mm do maks. 200 mm, identična je.

Napomena: Oba rascjepna klina unaprijed su montirana pri isporuci.

Dopola otpustite prednju nazubljenu maticu. Stražnju nazubljenu maticu pritegnite kao što je prikazano na slici (slika 12.A). Prihvatni svornjak uvedite u ploču za uređaj s labavo montiranom steznom čahuricom sve do sigurnosnog držača (slika 12.B). Rascjepni klin umetnite u prihvatni utor prihvatnog svornjaka (slika 12.C). Rascjepni klin zakrenite tako da bude namješten na 0°. Nakon toga pritegnite steznu čahuricu (slika 12.D). Obrnite ploču za uređaj i stavite je u otvor radne ploče (slika 12.E).

Montaža i izravnavanje ručne kružne pile s montiranim rascjepnim klinom: Otpustite fiksiranje dubine rezanja na ručnoj kružnoj pili pa pomični zaštitni poklopac povucite natrag. Ručnu kružnu pilu postavite na sredinu otvora umetka s prorezom. Namjestite maksimalnu dubinu rezanja ručnom kružnom pilom pa pritegnite fiksiranje dubine rezanja (slika 12.F).

POZOR! Još jednom provjerite slobodan hod lista kružne pile, a što se tiče izravnatosti, provjerite je li list pile paralelan s pločom za uređaj.

Izravnavanje lista kružne pile u odnosu na rascjepni klin: Otpustite steznu čahuru prihvatnog svornjaka. Sada kalibar za namještanje s rascjepnim klinom gurnite do lista kružne pile. Kalibar za namještanje potrebno je gurnuti između dvaju zubaca lista kružne pile kao što je prikazano na slici. Eventualno malo okrenite list kružne pile. Tako se omogućuje razmak od lista kružne pile i rascjepnog klina od min. 3 mm do maks. 8 mm. Pritegnite prednju nazubljenu maticu (slika 12.G). Pritom se izravnava list kružne pile zajedno s rascjepnim klinom.

Sada montirajte ručnu kružnu pilu na ploču za uređaj kao što je prikazano na slici (slika 12.H).

Napomena: Ako dimenzija od sredine lista pile do vanjskog ruba osnovne ploče ručne kružne pile treba biti šira od 128 mm, onda prilikom montaže treba koristiti oba duga bočna graničnika. U tu svrhu pročitajte i slijedite napomene za rad u ovim uputama za uporabu koje se tiču montaže šire osnovne ploče kod ručnih kružnih pila (slika 4.4).

Ugradnja ploče za uređaj s montiranom ručnom kružnom pilom i rascjepnim klinom: Obrnite ploču za uređaj. Popustite steznu čahuru prihvatnog svornjaka pa popustite prednju nazubljenu maticu kalibra za namještanje (slika 12.I). Nakon toga izvadite rascjepni klin i prihvatni svornjak (slika 12.J). Izvadite umetak s prorezom (slika 12.K). Ploču za uređaj postavite u radnu ploču pa je pričvrstite s četiri vijka (slika 12.L). Ponovno umetnite umetak s prorezom (slika 12.M). Najprije montirajte prihvatni svornjak pa rascjepni klin umetnite u prihvatni utor prihvatnog svornjaka, sve dok kalibar za namještanje ne nalegne dobro između dvaju zubaca lista kružne pile (slika 12.N). Pritegnite prednju nazubljenu maticu te zatim pritegnite prihvatni svornjak (slika 12.O). Uklonite kalibar za namještanje (slika 12.P).

POZOR! Još jednom provjerite je li list kružne pile centriran u odnosu na rascjepni klin i je li razmak između lista kružne pile i rascjepnog klina između min. 3 mm i maks. 8 mm. U suprotnom slučaju neophodno je ponovno izravnati rascjepni klin i ručnu kružnu pilu.

POZOR! Svaki put prije rada provjerite jesu li rascjepni klin i pričvrtni dijelovi čvrsto pritegnuti.

Namještanje dubine rezanja: Pri promjeni dubine rezanja ručnom kružnom pilom mora se namjestiti i visina rascjepnog klina da bi bio zajamčen sigurnosni razmak od min. 3 mm do maks. 8 mm od lista ručne kružne pile. Najprije imbus ključem otpustite rascjepni klin. Namjestite željenu dubinu rezanja ručne kružne pile. Sada pritegnite fiksiranje dubine rezanja. Montirajte i pozicionirajte kalibar za namještanje zajedno s rascjepnim klinom kao što je opisano. Nakon namještanja uklonite kalibar za namještanje.

Okomito rezanje pod kutom

Za rezanje pod kutom s montiranim rascjepnim klinom otpustite steznu čahuru prihvatnog svornjaka pa malo izvucite rascjepni klin. Ponovno pritegnite steznu čahuru i otpustite prednju nazubljenu maticu kalibra za namještanje (slika 12.Q). Obrnite ploču za uređaj i stavite je u otvor radne ploče (slika 12.R). Namjestite željeni kut ručne kružne pile. Otpustite fiksiranje dubine rezanja na ručnoj kružnoj pili pa pomični zaštitni poklopac povucite natrag. Ručnu kružnu pilu postavite na sredinu otvora umetka s prorezom. Namjestite maksimalnu dubinu rezanja ručnom kružnom pilom pa pritegnite fiksiranje dubine rezanja (slika 12.S).

POZOR! Još jednom provjerite slobodan hod lista kružne pile, a što se tiče izravnatosti, provjerite je li list pile paralelan s pločom za uređaj.

Izravnavanje lista kružne pile u odnosu na rascjepni klin: Otpustite steznu čahuru prihvatnog svornjaka. Nakon toga, rascjepni klin zakrenite tako da bude paralelan s prethodno namještenim listom kružne pile. Sada kalibar za namještanje s rascjepnim klinom gurnite do lista kružne pile. Kalibar za namještanje potrebno je gurnuti između dvaju zubaca lista kružne pile kao što je prikazano na slici. Eventualno malo okrenite list kružne pile. Tako se omogućuje razmak od lista kružne pile i rascjepnog klina od min. 3 mm do maks. 8 mm. Pritegnite prednju nazubljenu maticu (slika 12.T). Pritom se izravnava list kružne pile zajedno s rascjepnim klinom.

Sada montirajte ručnu kružnu pilu na ploču za uređaj kao što je prikazano na slici (slika 12.U).

Ugradnja ploče za uređaj s montiranom ručnom kružnom pilom i rascjepnim klinom: Obrnite ploču za uređaj. Popustite steznu čahuru prihvatnog svornjaka pa popustite prednju nazubljenu maticu kalibra za namještanje (slika 12.V). Nakon toga izvadite rascjepni klin i prihvatni svornjak (slika 12.W). Izvadite umetak s prorezom (slika 12.X). Ploču za uređaj postavite u radnu ploču pa je pričvrstite s četiri vijka (slika 12.Y). Ponovno umetnite umetak s prorezom (slika 12.Z). Najprije montirajte prihvatni svornjak pa rascjepni klin umetnite u prihvatni utor prihvatnog svornjaka, sve dok kalibar za namještanje ne bude dobro nalijegao između dvaju zubaca lista kružne pile (slika 12.a). Pritegnite prednju nazubljenu maticu te zatim pritegnite prihvatni svornjak (slika 12.b). Uklonite kalibar za namještanje (slika 12.c).

POZOR! Još jednom provjerite je li list kružne pile centriran u odnosu na rascjepni klin i je li razmak između lista kružne pile i rascjepnog klina između min. 3 mm i maks. 8 mm. U suprotnom slučaju neophodno je ponovno izravnati rascjepni klin i ručnu kružnu pilu.

POZOR! Svaki put prije rada provjerite jesu li rascjepni klin i pričvrtni dijelovi čvrsto pritegnuti.

POZOR! Pri rezanju pod kutom strogo se pridržavajte navedenih dimenzija osnovne ploče na vašoj ručnoj kružnoj pili. Ako pri montaži za rezanje pod kutom dođe do toga da osnovna ploča za rezanje prelazi bočne rubove ploče za uređaj, onda se ručna kružna pila ne smije se upotrebljavati.

Napomena: Obratite pozornost na daljnje napomene u vezi sa stacionarnim piljenjem pod točkama 5 i 6.

Izjava o jamstvu

Dragi kupci,
kupili ste visokokvalitetan proizvod tvrtke wolcraft s kojim će vam biti zabavno obavljati poslove po kući. Proizvodi tvrtke wolcraft u skladu su s visokim tehničkim standardima, a prije nego što stignu u trgovinu, prolaze intenzivne faze razvoja i ispitivanja. Stalne kontrole i redovita ispitivanja osiguravaju visoku kvalitetu tijekom serijske proizvodnje. Pouzdan tehnički razvoj i kontrole kvalitete pružaju vam sigurnost pri odluci o kupnji. Za kupljeni proizvod tvrtke wolcraft vrijedi 10-godišnje jamstvo od datuma kupnje ako ga upotrebljavate isključivo za poslove po kući. Jamstvo obuhvaća samo oštećenja kupljenog proizvoda koja su posljedica oštećenja materijala i tvorničkih grešaka. Jamstvo ne obuhvaća neispravnosti i oštećenja nastala nestručnim rukovanjem ili nepravilnim održavanjem. Jamstvo ne obuhvaća ni uobičajena oštećenja ili istrošenost nastale normalnom upotrebom niti neispravnosti i oštećenja s kojima je kupac bio upoznat prilikom zaključenja ugovora. Jamstvo vrijedi samo uz predočenje računa / dokaza o kupnji. Jamstvo tvrtke wolcraft ne ograničava vaša zakonska prava kao potrošača (pravni lijek, raskid ugovora ili ublažavanje gubitaka, naknada štete ili naknada troškova).

Jamstvene zahtjeve šalžite na sljedeću adresu:

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Njemačka

Izjava o usklađenosti temeljem direktive 2006/42/EC za strojeve, Dodatak II A

wolcraft GmbH u D-56746 Kempenich, Wolff-Str. 1, ovime izjavljuje da je deklarirani proizvod (MASTER cut 2600) usklađen sa direktivom 2006/42/EC za strojeve. TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431 Nürnberg. BM: 60153048_0001
Sukladnost sa sljedećim standardima: DIN EN 62841-1, DIN EN 62841-3-1

Kempenich, 02.02.2021



Thomas Wolff

Ovlaštena osoba za potpisivanje izjave o sukladnosti i za sastavljanje tehničkih podloga.
(Menadžment; wolcraft GmbH)

ВВЕДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Ознакомьтесь со всеми инструкциями по технике безопасности, указаниями, иллюстрациями и техническими характеристиками, входящими в комплект поставки MASTER cut 2600 и используемых электроинструментов. Несоблюдение следующих указаний может привести к поражению электрическим током, ожогам и/или тяжелым телесным повреждениям. **Сохраняйте все инструкции по технике безопасности и указания.**

Используемый в инструкциях по технике безопасности термин «Электроинструмент» обозначает электроинструменты с питанием от сети (с сетевым проводом).

1. ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Достаньте рабочий стол MASTER cut 2600 из коробки и проверьте наличие всех изображенных деталей (рис. 1А и рис. 1В).

2. МОНТАЖ

2.1 Конструкция стола: Положите стол на ровное, чистое основание (рис. 2.А). Ослабьте оба эксцентриковых рычага и откиньте правую пару ножек до упора. Затем снова закройте оба эксцентриковых рычага (рис. 2.В). Ослабьте четыре эксцентриковых рычага и откиньте левую пару ножек до упора. Затем снова закройте все четыре эксцентриковых рычага (рис. 2.С). Поставьте стол на ножки и, при необходимости отрегулируйте его по высоте, поворачивая регулятор (рис. 2.Д).

ВНИМАНИЕ! Следите за тем, чтобы не защемить руки при складывании и раскладывании стола, а также при установке панели.

2.2 Защитный кожух: Установите детали защитного кожуха (рис. 2.Е). Вставьте держатель защитного кожуха в алюминиевый профиль и расположите защитный кожух над зазором пилы таким образом, чтобы передняя часть зазора была закрыта. Зажмите эксцентриковый рычаг (рис. 2.Ф).

2.3 Зажим для включения: Присоедините шнур к зажиму, а его другой конец - к угловому профилю стола. (рис. 2.Г).

ВНИМАНИЕ! Шнур должен быть такой длины, при которой зажим для включения при снятии панели автоматически отсоединялся бы от электроинструмента.

2.4 Крючки с резьбой для хранения принадлежностей: Соберите три держателя, не затягивая винты. Затем вставьте держатели в направляющую и расположите на соответствующем расстоянии друг от друга. Затяните контргайку. Повесьте толкательную палочку и/или неиспользуемые принадлежности на крючки с резьбой (рис. 2.Н).

2.5 Параллельный упор или угловой упор на выбор!

Параллельный упор: Установите оба рейтера на длинный алюминиевый упор. Установите упор на алюминиевый профиль стола и закройте оба эксцентриковых рычага (рис. 2.И). Вставьте в упор два винта, подкладные шайбы и четырехгранные гайки, не затягивая их (рис. 2.Ј). Задвиньте короткий алюминиевый упор (1.15), закрыв им обе четырехгранные гайки, а затем затяните винты (рис. 2.К)

Угловой упор: Вставьте угловой упор в направляющую канавку. Расположите винты, подкладные шайбы и гайки, как показано на рисунке, и вставьте их в угловой упор (рис. 2.Л). Задвиньте алюминиевый упор (1.15), закрыв им четырехгранные гайки. Затем затяните винты.

ВНИМАНИЕ! При толщине материала не менее 15 мм алюминиевый упор должен быть установлен вертикально, как показано на рисунке (рис. 2.М). При толщине материала не более 15 мм алюминиевый упор должен быть установлен горизонтально, как показано на рисунке (рис. 2.Н)

Указание: Алюминиевый профиль (1.15) необходим как для монтажа углового, так и параллельного упора. Одновременное использование углового и параллельного упора не разрешается.

2.6 Зажимные блоки: Установите два меньших зажимных блока с поперечной стороны стола (рис. 2.О - 2.С). Используйте прилагаемый торцовый шестигранный гаечный ключ, который после сборки можно убрать в один из меньших зажимных блоков. Затем установите два больших зажимных блока с продольной стороны стола. Четыре зажимные лапки входят в комплект поставки. Для транспортировки и хранения рабочего стола их можно вставить сбоку в держатели больших зажимных блоков (рис. 2.Т - 2.У).

3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

Установите предохранительный выключатель на рабочем столе, как показано на рисунке (рис. 3.А).

Подключение к источнику питания: Вставьте вилку устройства в предохранительный выключатель, а удлинительный кабель предохранительного выключателя (не входит в комплект) в розетку электросети (рис. 3.В)

ВНИМАНИЕ! Перед первым пуском сначала нажмите на термовыключатель! Затем нажмите на красную кнопку (ВЫКЛ) на предохранительном выключателе.

Закрепите зажим для включения на установленном устройстве. Нажмите на зеленую кнопку (ВКЛ) и убедитесь, что оно свободно движется во вставке с зазором. Затем снова нажмите на красную кнопку (ВЫКЛ). В случае сбоя питания из-за перенапряжения нажимайте на термовыключатель не ранее, чем через 5-10 минут. Затем нажмите на переключатель ВКЛ (рис 3.С - 3.Е)

ВНИМАНИЕ! Вынимайте вилку из розетки, если стол не используется или сложен!

4. МОНТАЖ РУЧНОЙ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ

4.1 Снятие панели: Слегка приподнимите вставку с зазором из выемки, как показано на рисунке, чтобы разблокировать ее. Затем потяните вставку с зазором в направлении стрелки. Выньте вставку с зазором (рис. 4.А и 4.В). Ослабьте четыре винта на панели. Поднимите панель, взявшись за утопленное отверстие для захвата, и снимите ее. (рис. 4.С - 4.Е). Снова вставьте вставку с зазором для ручной циркулярной пилы (1.3) до щелчка. Вторая вставка с зазором (1.4) необходима для электролобзиков или фрезерных станков с верхним расположением шпинделя (рис. 4.Ф).

ВНИМАНИЕ! Перед снятием панели всегда следует удалять обе вставки с зазором!

ВНИМАНИЕ! Снимайте панель или обе вставки с зазором согласно п. 4.1 при каждой замене устройства!

4.2 Используемые ручные циркулярные пилы: Проверьте максимальные размеры опорной пластины вашей ручной циркулярной пилы (рис. 4.G). Используйте только ручные циркулярные пилы с распорным клином, пильным полотном диаметром макс. 200 мм при глубине пропила до 70 мм.

ВНИМАНИЕ! Эксплуатация ручных циркулярных пил без распорного клина описана в пункте 12!

Монтаж и выравнивание ручной циркулярной пилы: Вставьте панель со вставкой с зазором в углубление стола, как показано на рисунке (рис. 4.H). Ослабьте фиксатор глубины пропила ручной циркулярной пилы и отведите откидной защитный кожух назад. Установите ручную циркулярную пилу по центру зазора вставки. Увеличьте максимальную глубину пропила ручной циркулярной пилы и затяните фиксатор глубины пропила (рис. 4.I).

ВНИМАНИЕ! Проверьте еще раз свободный ход пильного полотна циркулярной пилы. Убедитесь, что пильное полотно располагается параллельно панели. Чтобы пильное полотно совпадало с маркировкой на панели, расстояние сбоку от пильного полотна до внешнего края панели должно составлять ок. 103 мм (Рис. 4.J).

4.3 Ручные циркулярные пилы с узкой опорной пластиной (расстояние от центра пильного полотна до внешней кромки опорной пластины менее 128 см): Установите шесть боковых упоров таким образом, чтобы они полностью соприкасались с опорной пластиной. Два задних упора в продольном направлении служат стопорами для ручной циркулярной пилы в направлении распила, чтобы обеспечить ее надежную фиксацию при эксплуатации (рис. 4.K).

Указание: Не затягивайте 6 гаек боковых упоров слишком сильно, чтобы избежать деформации панели.

Затем установите четыре зажимные лапки с продольной стороны опорной пластины вашей циркулярной пилы, как показано на рисунке (рис. 4.L).

4.4 Ручные циркулярные пилы с широкой опорной пластиной (расстояние от центра пильного полотна до внешней кромки опорной пластины более 128 мм): Выровняйте ручную циркулярную пилу на панели, как описано выше. Соберите упоры с зажимными лапками, как показано на рис. «Деталь Z». Затем соберите два длинных боковых упора, как показано на рис. «Деталь X и Y». Два длинных боковых упора служат одновременно стопорами ручной циркулярной пилы (рис. 4.M).

ВНИМАНИЕ! Проверьте еще раз свободный ход пильного полотна циркулярной пилы. Убедитесь, что пильное полотно располагается параллельно панели. При необходимости заново выровняйте ручную циркулярную пилу.

4.5 Вставка панели: Слегка приподнимите вставку с зазором из выемки, как показано на рисунке, чтобы разблокировать ее. Затем потяните вставку с зазором в направлении стрелки. Выньте вставку с зазором (рис. 4.N). Вставьте панель по центру отверстия в рабочей панели (рис. 4.O). Установите 4 винта, как показано на рисунке. При этом панель должна быть расположена посередине рабочей панели (рис. 4.P). Снова установите вставку с зазором (рис. 4.Q).

4.6 Регулировка панели: При необходимости панель можно отрегулировать по высоте заподлицо с рабочей панелью. Для этого отрегулируйте по высоте четыре утопленных винта с внутренним шестигранником.

Кроме того, можно отрегулировать два дополнительных установочных винта под рабочей панелью. Ослабьте обе контргайки и установите панель с помощью двух установочных винтов заподлицо с рабочей панелью. Затем снова затяните контргайки. Перед проведением любых работ убедитесь, что контргайки плотно затянуты (рис. 4.R и 4.S).

5. РАСПИЛ С ПОМОЩЬЮ СТАЦИОНАРНОЙ РУЧНОЙ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ (НАСТОЛЬНАЯ ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА) - РАСПИЛ ПОД УГЛОМ 90°

ВНИМАНИЕ! Всегда используйте при работе защитный кожух. Используйте пылесос для удаления пыли с защитного кожуха.

ВНИМАНИЕ! Всегда следите за тем, чтобы ваши руки находились на достаточном расстоянии от пильного полотна (опасность травмирования). Всегда используйте толкательную палочку для узких деталей.

ВНИМАНИЕ! Всегда подключайте ручную циркулярную пилу к предохранительному выключателю. (см. п. 3).

5.1 Распил с использованием параллельного упора: Установите короткий алюминиевый упор на длинный алюминиевый упор. Ослабьте оба винта с внутренним шестигранником, задвиньте короткий алюминиевый упор, закрыв им обе четырехгранные гайки, а затем затяните винты (рис. 5.A и 5.B). Выровняйте параллельный упор при открытых эксцентриковых рычагах, соблюдая нужную ширину пропила. Чтобы выровнять параллельный упор, используйте маркировку на профилях стола. Закройте оба эксцентриковых рычага.

ВНИМАНИЕ! Короткий алюминиевый упор можно задвинуть на максимальное расстояние до края пильного полотна, чтобы предотвратить отбрасывание заготовки при распиле (рис. 5.B).

Подсоедините конец шланга пылесоса к приемному отверстию защитного кожуха. Закрепите шланг пылесоса с помощью липкой ленты на держателе защитного кожуха. Присоедините зажим для включения к выключателю ручной циркулярной пилы. Затем вставьте вилку в предохранительный выключатель (рис. 5.C) Включите ручную циркулярную пилу посредством предохранительного выключателя.

Перемещайте заготовку в направлении стрелок к ручной циркулярной пиле до тех пор, пока она не будет полностью пропилена. После распила выключите ручную циркулярную пилу с помощью предохранительного выключателя (рис. 5.D). При обработке узких заготовок обязательно используйте толкательную палочку, которая входит в комплект поставки (рис. 5.E). Соблюдайте указанную максимальную ширину заготовки (рис. 5.F). При необходимости параллельный упор можно также установить слева от пильного полотна. Для этого сместите винтовую направляющую на ряд отверстий, а затем переустановите короткий алюминиевый упор (рис. 5.G).

ВНИМАНИЕ! Короткий алюминиевый упор можно задвинуть на максимальное расстояние до края пильного полотна, чтобы предотвратить отбрасывание заготовки при распиле.

5.2 Распил с использованием углового упора: Вставьте угловой упор в направляющую канавку (рис. 5.H). Следите за тем, чтобы черный конец упора проходил под защитным кожухом и кожух был поднят (рис. 5.I). Оттяните угловой упор назад и придвиньте к нему обрабатываемую заготовку. Включите ручную циркулярную пилу с помощью предохранительного выключателя. Перемещайте заготовку, расположенную у поперечного упора, в направлении стрелки к пильному полотну, как показано на рисунке (рис. 5.J), пока она не будет полностью пропилена. Затем снова выключите ручную циркулярную пилу с помощью предохранительного выключателя. С помощью углового упора заготовки можно распиливать под углом $0^\circ - \pm 60^\circ$. Для этого ослабьте винт с рукояткой, установите нужный угол и снова затяните винт (рис. 5.K).

6. РАСПИЛ С ПОМОЩЬЮ СТАЦИОНАРНОЙ РУЧНОЙ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ (НАСТОЛЬНАЯ ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА) - ВЕРТИКАЛЬНЫЕ РАЗРЕЗЫ СО СКОСОМ

ВНИМАНИЕ! Процедура монтажа и демонтажа панели и распорного клина описана в п. 4. Данная последовательность действий применима для всех устанавливаемых устройств!

Вертикальные разрезы со скосом: Для выполнения вертикальных разрезов со скосом ручную циркулярную пилу необходимо перенастроить. Отведите откидной защитный кожух вашей ручной циркулярной пилы назад, увеличьте максимальную глубину пропила и установите пилу по центру зазора вставки. Установите нужный угол. Обязательно проверьте свободный ход пильного полотна в зазоре вставки. Убедитесь, что пильное полотно располагается параллельно панели. При необходимости, выровняйте ручную циркулярную пилу еще раз (рис. 6.A - 6.C). Установите четыре боковых упора и два стопора в направлении распила. Затем установите четыре зажимные лапки, как показано на рисунке (рис. 6.D).

Указание: При необходимости, защитный кожух необходимо отрегулировать сбоку, чтобы пильное полотно могло двигаться под ним свободно и с достаточным интервалом.

7. МОНТАЖ ЭЛЕКТРОЛОБЗИКА

ВНИМАНИЕ! Процедура монтажа и демонтажа панели и распорного клина описана в п. 4. Данная последовательность действий применима для всех устанавливаемых устройств!

Вставьте вставку с зазором для электролобзиков в панель (рис. 7.A). Выровняйте электролобзик на панели таким образом, чтобы пильное полотно располагалось по центру отверстия (рис. 7.B). Установите электролобзик, как показано на рисунке (рис. 7.C). Установите панель и еще раз проверьте свободный ход пильного полотна. Закрепите защитный кожух по центру над пильным полотном (рис. 7.D).

8. МОНТАЖ ТОРЦОВОЧНЫХ ПИЛ И ПИЛ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ ПОД УГЛОМ

С помощью крепежных винтов, входящих в комплект поставки, вы можете установить на столе торцовочные пилы и пилы для распиловки под углом. Установите торцовочную пилу или пилу для распиловки под углом в центре стола так, чтобы монтажные отверстия совпали с двумя продольными отверстиями столешницы. Закрепите пилу. Для этого проденьте винты и небольшие подкладные шайбы сверху через монтажные отверстия и столешницы.

Туго закрутите винты снизу, используя большие подкладные шайбы и гайки (рис. 8).

ВНИМАНИЕ! Торцовочная пила или пила для распиловки под углом должна быть закреплена на столе по меньшей мере двумя крепежными винтами, четырьмя шайбами и двумя гайками. Если монтажные отверстия вашей пилы и продольные отверстия в столешнице не совпадают, торцовочную пилу или пилу для распиловки под углом использовать нельзя.

9. ПРИМЕНЕНИЕ ЗАЖИМНЫХ БЛОКОВ

С помощью четырех зажимных блоков, входящих в комплект поставки, вы можете по-разному зафиксировать вашу заготовку (рис. 9).

10. ТРАНСПОРТИРОВКА

При транспортировке снимите со стола все незакрепленные детали. Затем сложите стол и перенесите его, как показано на рисунке. (рис. 10).

11. ЧИСТКА

- **Не опрыскивайте изделие водой.** При попадании воды на электроинструмент существует опасность поражения электрическим током и повреждения рабочей панели стола.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования вследствие внезапного пуска электроинструмента.** Перед чисткой рабочего стола или электроинструмента выньте вилку кабеля питания из розетки.

Чистка рабочего стола и электроинструмента

- **ВНИМАНИЕ! Повреждение изделия из-за недостаточной очистки.** Выполняйте чистку изделия после каждого использования.
- **ВНИМАНИЕ! Повреждение изделия вследствие применения агрессивных растворителей или чистящих средств.**
- После каждого использования удаляйте пыль и стружку с помощью щетки или пылесоса.
- Очищайте вентиляционные отверстия электроинструмента, используя безворсовую ткань.

12. ХРАНЕНИЕ

Для экономии места стол можно поставить на зажимные блоки, как показано на рисунке (рис. 11).

Указание: На стр. 22 - 24 представлены дополнительные принадлежности и запасные части, которые заказываются отдельно.

13. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ MASTER cut 2600 ДВА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РАСПОРНЫХ КЛИНА, АРТ. № 6916000 И 6917000 ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ РУЧНОЙ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ БЕЗ РАСПОРНОГО КЛИНА

ВНИМАНИЕ! Указанные здесь специальные принадлежности могут использоваться только в комбинации с рабочим столом MASTER cut 2600.

ВНИМАНИЕ! Принцип и порядок работы с данными специальными принадлежностями описаны ниже и проиллюстрированы в части 1 руководства по эксплуатации, начиная со стр. 25.

НАДЛЕЖАЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Оба распорных клина позволяют использовать ручные циркулярные пилы без распорного клина.

Распорный клин 6916000 предназначен для использования с ручными циркулярными пилами с пильным полотном диаметром до 159 мм и шириной пропила от 2,4 мм до 2,8 мм.

Распорный клин 6917000 предназначен для использования с ручными циркулярными пилами с пильным полотном диаметром от 160 мм до 200 мм, шириной пропила от 2,4 мм до 2,8 мм и глубиной пропила до 66 мм.

ВНИМАНИЕ! При использовании специальных принадлежностей обязательно соблюдайте общие инструкции по технике безопасности, инструкции по безопасности для ручных циркулярных пил и положения оригинальной инструкции по эксплуатации ручной циркулярной пилы без распорного клина!

РАСПОРНЫЕ КЛИНЬЯ, АРТ. № 6916000 И 6917000

Распорный клин, арт. № 6916000 состоит из следующих компонентов: 1х распорный клин (для пильного полотна диаметром до 159 мм), 1х установочный палец с зажимной втулкой (длинный), 1х шаблон для настройки (рис. 12.1).

Распорный клин, арт. № 6917000 состоит из следующих компонентов: 1х распорный клин (для пильного полотна диаметром от 160 мм до 200 мм), 1х установочный палец с зажимной втулкой (короткий), 1х шаблон для настройки (рис. 12.2).

ВНИМАНИЕ! Далее описывается только процесс монтажа и принцип действия распорного клина арт. № 6916000 для ручных циркулярных пил с пильным полотном диаметром до 159 мм. Монтаж и принцип действия распорного клина, арт. № 6917000 для ручных циркулярных пил с пильным полотном диаметром от 160 мм до 200 мм идентичен.

Указание: Оба распорных клина поставляются в предварительно собранном виде.

Отвинтите наполовину переднюю гайку с накатанной головкой. Затяните заднюю гайку с накатанной головкой, как показано на рисунке (рис. 12.A). Вставьте установочный палец с незафиксированной зажимной втулкой в панель до предохранительного фиксатора (рис. 12.B). Вставьте распорный клин в паз установочного пальца (рис. 12.C). Поверните распорный клин таким образом, чтобы он был установлен на 0°. Затяните зажимную втулку (рис. 12.D). Переверните панель и вставьте ее в углубление на рабочей панели (рис. 12.E).

Сборка и выравнивание ручной циркулярной пилы с установленным распорным клином: Ослабьте фиксатор глубины пропила ручной циркулярной пилы и отведите откидной защитный кожух назад. Установите ручную циркулярную пилу по центру зазора вставки. Увеличьте максимальную глубину пропила ручной циркулярной пилы и затяните фиксатор глубины пропила (рис. 12.F).

ВНИМАНИЕ! Проверьте еще раз свободный ход пильного полотна циркулярной пилы. Убедитесь, что пильное полотно располагается параллельно панели.

Выравнивание пильного полотна относительно распорного клина: Ослабьте зажимную втулку установочного пальца. Прижмите шаблон для настройки с помощью распорного клина к пильному полотну. Шаблон для настройки необходимо вставить между двумя зубьями пильного полотна, как показано на рисунке. При необходимости, немного поверните пильное полотно. За счет этого образуется расстояние между пильным полотном и распорным клином, которое составляет от 3 мм до 8 мм. Затяните переднюю гайку с накатанной головкой (рис. 12.G). Выравнивайте при этом пильное полотно вместе с распорным клином.

Установите ручную циркулярную пилу на панель, как показано на рисунке (рис. 12.H).

Указание: Если расстояние от центра пильного полотна до внешнего края опорной пластины ручной циркулярной пилы составляет более 128 мм, при монтаже следует использовать оба длинных боковых упора. Для этого прочтите и соблюдайте рабочие инструкции по монтажу более широких опорных пластин ручных циркулярных пил, приведенные в данном руководстве по эксплуатации (рис. 4.4).

Монтаж панели с установленной ручной циркулярной пилой и распорным клином: Переверните панель. Ослабьте зажимную втулку установочного пальца и переднюю гайку с накатанной головкой шаблона для настройки (рис. 12.I). Выньте распорный клин и установочный палец (рис. 12.J). Снимите вставку с зазором (рис. 12.K). Вставьте панель в углубление на рабочей панели и зафиксируйте с помощью четырех винтов (рис. 12.L). Снова установите вставку с зазором (рис. 12.M). Вставьте сначала установочный палец, а затем распорный клин в паз установочного пальца. При этом шаблон для настройки должен войти между двумя зубьями дисковой пилы (рис. 12.N). Затяните переднюю гайку с накатанной головкой, а затем установочный палец (рис. 12.O). Выньте шаблон для настройки (рис. 12.P).

ВНИМАНИЕ! Проверьте еще раз, что пильное полотно выровнено относительно распорного клина и расстояние между пильным полотном и распорным клином составляет от 3 мм до 8 мм. В противном случае выровняйте распорный клин и пильное полотно еще раз.

ВНИМАНИЕ! Перед проведением любых работ убедитесь, что распорный клин и все крепежи плотно затянуты.

Регулировка глубины пропила: При изменении глубины пропила ручной циркулярной пилы необходимо также отрегулировать высоту распорного клина, чтобы обеспечить безопасный интервал до пильного полотна, который должен составлять от 3 мм до 8 мм. Сначала ослабьте распорный клин с помощью торцового шестигранного гаечного ключа. Установите необходимую глубину пропила ручной циркулярной пилы. Затяните фиксатор глубины пропила. Установите шаблон для настройки вместе с распорным клином, как описано выше. После регулировки удалите шаблон для настройки.

Вертикальные разрезы со скосом

Для распиловки под углом при установленном распорном клине ослабьте зажимную втулку установочного пальца и немного вытяните распорный клин. Снова затяните зажимную втулку и ослабьте переднюю гайку с накатанной головкой шаблона для настройки (рис. 12.Q). Переверните панель и вставьте ее в углубление на рабочей панели (рис. 12.R).

Установите нужный угол ручной циркулярной пилы. Ослабьте фиксатор глубины пропила ручной циркулярной пилы и отведите откидной защитный кожух назад. Установите ручную циркулярную пилу по центру зазора вставки. Увеличьте максимальную глубину пропила ручной циркулярной пилы и затяните фиксатор глубины пропила (рис. 12.S).

ВНИМАНИЕ! Проверьте еще раз свободный ход пильного полотна циркулярной пилы. Убедитесь, что пильное полотно располагается параллельно панели.

Выравнивание пильного полотна относительно распорного клина: Ослабьте зажимную втулку установочного пальца. Поверните распорный клин таким образом, чтобы он расположился параллельно предварительно установленному пильному полотну. Прижмите шаблон для настройки с помощью распорного клина к пильному полотну. Шаблон для настройки необходимо вставить между двумя зубьями пильного полотна, как показано на рисунке. При необходимости, немного поверните пильное полотно. За счет этого образуется расстояние между пильным полотном и распорным клином, которое составляет от 3 мм до 8 мм. Затяните переднюю гайку с накатанной головкой (рис. 12.T). Выравнивайте при этом пильное полотно вместе с распорным клином.

Установите ручную циркулярную пилу на панели, как показано на рисунке (рис. 12.U).

Монтаж панели с установленной ручной циркулярной пилой и распорным клином: Переверните панель. Ослабьте зажимную втулку установочного пальца и переднюю гайку с накатанной головкой шаблона для настройки (рис. 12.V). Выньте распорный клин и установочный палец (рис. 12.W). Снимите вставку с зазором (рис. 12.X). Вставьте панель в углубление на рабочей панели и зафиксируйте с помощью четырех винтов (рис. 12.Y). Снова установите вставку с зазором (рис. 12.Z). Вставьте сначала установочный палец, а затем распорный клин в паз установочного пальца. При этом шаблон для настройки должен войти между двумя зубьями дисковой пилы (рис. 12.a). Затяните переднюю гайку с накатанной головкой, а затем установочный палец (рис. 12.b). Выньте шаблон для настройки (рис. 12.c).

ВНИМАНИЕ! Проверьте еще раз, что пильное полотно выровнено относительно распорного клина и расстояние между пильным полотном и распорным клином составляет от 3 мм до 8 мм. В противном случае выровняйте распорный клин и пильное полотно еще раз.

ВНИМАНИЕ! Перед проведением любых работ убедитесь, что распорный клин и все крепежи плотно затянуты.

ВНИМАНИЕ! При распиловке под углом обязательно учитывайте указанные габаритные размеры опорной пластины вашей ручной циркулярной пилы. Если при монтаже опорная пластина выступает сбоку над панелью, ручная циркулярная пила не может использоваться для распиловки под углом.

Указание: Соблюдайте дополнительные указания по распилу на стационарных пилах, приведенные в пп. 5 и 6.

Гарантийное письмо

Уважаемые хозяйки и хозяева, выполняющие работы по дому!

Вы приобрели высококачественный продукт wolcraft, который существенно облегчит выполнение работ по дому. Продукты wolcraft соответствуют высоким техническим стандартам и перед продажей проходят тщательно контролируемые фазы разработки и проверки. Высокий уровень качества при серийном производстве изделий обеспечивается постоянным контролем и регулярными проверками. Надежные технические разработки и заслуживающий доверия контроль качества обеспечивают уверенность в правильности решения в пользу приобретения нашей продукции. На приобретенные продукты wolcraft предоставляется 10-летняя гарантия от даты покупки. Гарантия действует исключительно в том случае, если продукция используется для выполнения работ по дому. Гарантия распространяется исключительно на повреждения, существующие на момент покупки, и только на те из них, которые указывают на брак материала или производства. Настоящая гарантия не распространяется на дефекты и повреждения, возникшие вследствие ненадлежащей эксплуатации или ненадлежащего обслуживания. Гарантия также не распространяется на нормальные признаки износа и естественное истирание, а также на дефекты и повреждения, о которых клиенту было известно на момент заключения договора покупки. Гарантийные претензии имеют силу только в случае предъявления счета-фактуры или чека. Предусмотренная компанией wolcraft гарантия не ограничивает законные права, предоставляемые вам как потребителю (право на устранение дефектов, право на отказ от договора или снижение покупной цены, право на компенсацию убытков или расходов).

Гарантийные претензии следует направлять по адресу:
wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germaniya (Германия)

Заявление о соответствии товара по EG - директиве о машинах 2006/42/Европейского сообщества, приложение II А.

Настоящим фирма wolcraft GmbH в D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, Германия, заявляет, что этот продукт (MASTER cut 2600) отвечает директиве 2006/42/Европейского сообщества.

TUEV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2,
90431 Nürnberg. BM: 60153048 0001

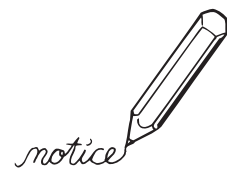
Соответствует следующим нормам: DIN EN 62841-1,
DIN EN 62841-3-1

Кемпених, 02.02.2021



Thomas Wolff

Уполномоченное лицо для подписания документов соответствия и составления технической документации. (руководство фирмой; wolcraft GmbH)



(D) (NL) (GB)

wolcraft GmbH

Wolffstraße 1
56746 Kempenich
GERMANY

(D)

Service-Hotline:
00 49 (0) 2655 51 280
Fax: 00 49 (0) 2655 502 080
technical.Service@wod.wolcraft.com

(NL)

Tel.: 00 49 (0) 2655 51 324
Fax: 00 49 (0) 2655 502 324
customernl@wolcraft.com

(A) (TR) (BH) (MT)

wolcraft GmbH

Hauffgasse 3-5
1110 Wien
Tel. 00 43 (1) 7 48 08 08-0
Fax 00 43 (1) 7 48 08 08-11
kundendienst@woaut.wolcraft.com

(F) (B) (L)

wolcraft s.a.r.l.

1 rue d'Aurion
F-93 118 Rosny sous Bois Cedex

(F)

Téléphone 00 33 (0) 1 48 12 29 30
Téléfax 00 33 (0) 1 48 12 15 40
customerservicefrance@wolcraft.com

(B) (L)

Tel.: 0033 148 12 29 43
Fax: 0033 148 12 15 46
customerbelux@wolcraft.com

(CH) (IE)

PUAG AG

Oberebenstrasse 51
CH-5620 Bremgarten
Tel. 0041 (0) 56 648 88 88
Fax 0041 (0) 56 648 88 80
info@puag.ch

(AL)

Tools Market shpk

Rr. Teodor Keko (Unaza e Re)
200m nga rethrotullimi Shqiponja
Egi center K-1
4000 Tirana, Albanien
Tel.: +355 42235512
Fax.: +355 42235512
arben.meta@yahoo.com

(UA)

UMTE

Plemljeva 8
str.Hutorivka 40A/off.203
79070 LVIV, Ukraine
Tel.: +38 (097) 438 44 04
Fax: +38 (097) 961 37 21
yurij.ivanyk@gmail.com

(I)

wolcraft srl.

Casella Postale 84
Via San Francesco (Centro le Piazze)
22066 Mariano Comense (Co)
Tel. 00 39-31-750 900
Fax 00 39-31-750 881
servizioclienti@wolcraft.com

(DK) (S) (FIN) (N)

wolcraft GmbH

Wolffstraße 1
D-56746 Kempenich
Tel. 00 49 - 26 55 51 0
Fax 00 49 - 26 55 51 180
e-mail: customerservice@wolcraft.com
(correspondence in English)

(E)

wolcraft España S.L.U.

C/ Alcalde Ángel Arroyo 10,
2º Plta., Oficina 3
28904 Getafe (Madrid)
Teléfono 0034 91 681 49 65
Fax 0034 902 197 120
atencioncliente@wolcraft.com

(HU)

Dinocoop Kft.

Radvány utca 24
1118 Budapest XI.
Telefon: 0036-1-319-3064
Telefax: 0036-1-319-3066
dinocoop@dinocoop.hu

(P)

COBRAL SL

Rua de Moçambique n, 96 1esq
2685-356 Prior Velho
Tel.: 00351 210 497 140
Fax.: 00351 210 497 143
bricolage@aquemofer.pt

(PL)

"ŁŁ" Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k.

ul. Wrocławska 43, Byków
PL-55-095 Mirków k. Wrocławiatel.
Telefon: 0048 71 3980800
Telefax: 0048 71 3980802
firma@langelukaszuk.pl

(LT)

UAB ST Baltic

Panerių g. 49
LT-03202 Vilnius
Mobile: 00370 616 74500
Telefon/Fax: 00370 5 213 66 70
prekyba@stbaltic.lt

(IL)

Craftools Ltd.

Givat Hailanot st. 6
76868 Bet Hanan
Tel.: 00972/522578879
Fax: 00972/89333878
goldmani@netvision.netdotil

(SI)

Slovenijales Trgovina d.o.o.

Plemljeva 8
SI-1210 Ljubljana – Šentvid
Telefon: 00386 059 375914
Fax: 00386 02 6181669
info@slovenijales-trgovina.si

(CZ) (SK)

MPO Distribuce s.r.o.

Novostránská 46
CZ-100 00 Praha 10
Tel. 00420 774 543 567
Fax 00420 212 242 399
obchod@mpo-distribuce.cz

(GR) (CY)

Mavrofidopoulos S.A.

Salaminos 1 & Mavromihali Str.
GR-185 45 Piraeus
Telefon: 0030 21 0413 6155
Telefax: 0030 21 0413 7692
info@mavrofidopoulos.gr

(HR)

Manal d.o.o.

Velimira Skorpika 1 a
10090 Zagreb
Telefon: 00385-1-3466400
Telefax: 00385-1-3466412
manal@manal.hr

(RO) (MD)

PARTENER SRL

Calea Moinesti, nr.34,
Pavilion Administrativ, et. 3
600281, Bacau, Rumänien
Tel.: +40 234 588 750
Fax: +40 234 510 081
vanzari@partner.ro

(BG)

Tashev-Galving Ltd.

68, Kliment Ohridski Blvd.
BG-1756 Sofia
Telefon: 00359 70045454
Telefax: 00359 4392112
info@tashev-galving.com

(SRB) (MN)

Mi-lumen d.o.o.

Dositejeva 176
36000 Kraljevo
Telefon: 00381-36-231081
Telefax: 00381-36-312867
milumen@tron-inter.net

(MK)

FAMOD

Bul. Vidoe Smilevski 5
MK-1000 Skopje
Telefon: 00389 2 2431100
Telefax: 00389 2 2431105
famod@t-home.mk

(EST)

AS Tooma Tööriist

Männiku tee 107
EE-11215 Tallinn
Telefon: 00372 6 586229
Fax: 00372 6 546725
info@toomatool.ee

(BY)

UP "18"

Volgogradskaya 13
BY-220049 Minsk
Telefon: 00375 17 2807781
Fax 00375 17 2804854
info@up18.by

(RUS)

Centro Instrumentalnoj Torgovli

Molodogvardejskaya Ul 61
121351 Moskau
Tel.: +7 495 730 80 70
ci@centro-i.ru

wolcraft GmbH
Wolffstraße 1
56746 Kempenich
Germany
www.wolcraft.com