



FD3350&6350

OPTIONAL TEMPLATE

for DOVETAIL JIG FD300-600

6,35 mm (1/4") HALF BLIND DOVETAIL

ZUSATZSCHABLONEN

für ZINKENFRÄSEGERÄT FD300-600

6,35 mm (1/4") HALBVERDECKTE SCHWALBENSCHWANZVERBINDUNG

PEIGNES ADDITIONNEL

pour GABARIT À QUEUE D'ARONDE FD300-600

ASSEMBLAGE A QUEUE D'ARONDE DEMICACHÉ DE 6,35 mm (1/4")

PŘÍDAVNÁ ŠABLONA

pro CINKOVACÍ SPOJOVACÍ ZAŘÍZENÍ FD300-600

6,35 mm (1/4") POLOKRYTÝ RYBINOVÝ SPOJ

SZABLONY DODATKOWE

Dla urządzenia do połączeń na jaskółczy ogon FD300 & 600

6,35mm (1/4") PÓŁKRYTY POŁĄCZENIE NA JASKÓŁCZY OGON FD3350 & 6350

PRÍDAVNÁ ŠABLÓNA

pre CINKOVACIE SPOJOVACIE ZARIADENIE FD300-600

6,35 mm (1/4") POLOKRYTÝ RYBINOVÝ SPOJ

TOVÁBBI SABLON

FOGAZÓ ÖSSZEKÖTŐ KÉSZÍTMÉNYHEZ FD300-600

6,35 mm (1/4") FÉLIG TAKART FECSEKEFARK FOGAZÁS

Operating instructions EN p. 2 - 4

Gebrauchsanweisung DE S. 5 - 7

Mode d'emploi FR s. 8 - 10

Návod k obsluze CZ s. 11 - 13

Instrukcja obsługi PL s. 14 - 16

Návod k obsluhe SK s. 17 - 19

Használati útmutató HU o. 20 - 22

OPTIONAL TEMPLATES

for DOVETAIL JIG FD300 & 600

6,35mm (1/4") HALF BLIND DOVETAIL FD3350 & 6350

TEXT PART - V5.3

1/4" HALF BLIND DOVETAIL TEMPLATE

Illustration G

Both parts of joint are routed at the same time.

Joint Description	Edge Guide Information			Ø Guide Dimensions	Dovetail bit	Cutting depth
	Diameter	Colour	Position			
6,35 mm (1/4") Half Blind FD3350	Top Ø 15,8 mm (5/8")	Green	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Face Ø 28,7 mm (1-1/8")	Green	F2			
6,35 mm (1/4") Half Blind FD6350	Top Ø 20,1 mm	Green	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Face Ø 10 mm	Silver	F1			

Stock preparation

Prepare parts using the instructions for the 1/2" Half Blind Joint, presented earlier in this manual.

Workpiece width

This 1/4" half blind template can be used with stock from 7/16" to 12" wide. For symmetrical pin placement, us this table as a guide:

#of Whole Tails:		1	2	3	4	5	6	7	8
Ideal stock tails	mm	11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4
	inch	7/16"	7/8"	1-11/32"	1-3/4"	2-1/4"	2-5/8"	3-1/8"	3-9/16"

Set up

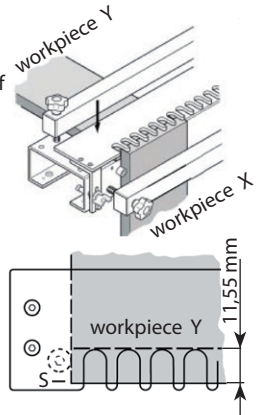
- Attach edge guides to the jig in the positions listed in the table above.
- Place X workpiece into front clamp bar. Tighten front clamp knobs.
- Place Y workpiece into top clamp bar.
- Push Y workpiece tightly against the edge guide and workpiece X. Tighten top clamp knobs.
- Retighten X workpiece, so that the top of front X workpiece is flush with the top of workpiece Y and snugly against edge guide.
- Tighten front clamp knobs .

until 2014

- Adjust template position to align the setting line with the edge of the workpiece under the top clamp.

until 2015

- On the workpiece Y, draw a line at a distance of 11,55 mm from the edge of this workpiece Y (see figure). Adjust the template position to align this line with the tops of the dovetail grooves.
- One rotation of template adjustment nut stop equals 1 mm.
- Tighten template assembly knobs.
- Attach the template guide to the router base.
- Install the dovetail bit in the router.
- Adjust the cutting depth of the dovetail bit according to table.



Note: Recommended bit depths are approximate only, always make test cuts in scrap stock to determine the exact depth for your application!

Routing

- Place the router on the template ensuring that the router bit does not touch the workpiece.
- Switch on. Make one very light cut from left to right cutting only the front edge. This prevents the breakout.
- Rout carefully from left to right following the fingers of the template with the template guide.
- Switch off the router and carefully remove from jig.
- Check that all slots are routed clean. If not, rout again.
- Remove the workpiece from the jig.
- Test joint.

ATTENTION !

Do not lift the router from the template as damage to the template and router bit will occur.

If the joint is not perfect :

Joint too loose= increase cutting depth of router bit.

Joint too tight= decrease cutting depth of router bit.

Joint too shallow= move template towards the jig body.

Joint too deep= move template away from the jig body.

SAFETY

- Before changing router bit or making any kind of adjustment, always turn off and unplug your router.
- Use protective glasses during routing.
- Use hearing protectors.
- Always use a dust-protection mask or respirator.
- Use dust collection.
- Do not wear loose clothes. Make sure that your sleeves are either rolled up or fastened and that you are not wearing a tie.
- Before starting your router remove all tools, nuts and other loose object from the work area.
- Avoid an inadvertent start of your router. Before you plug it in, verify the switch is in "off" position.
- Before you make any adjustments, wait till your router cutter completely stops.

FD3350 & 6350 SPARE PARTS LIST			v.5.1
Pos. #	Description	quantity	code
10	Screw M4 x 16	4	FS200126
13	Template brackets FD300 – not included , from FD300	2	FD6001-22
		2	FD6001-21
14	Screw M4 x 8	4	FS200128
22	Screw M5 x 8	2	FS200143
23	Hex key 2,5	1	F9900620
26	Template comb 6,35 mm (¼") Half Blind Dovetail FD300	1	FD3350-04
		1	FD6350-04
33	Guide bush D 7,8 mm x 4	1	FGB078-02
37	Edge guide D15,8 mm x 6 mm green FD3350	2	FD3350-02
	Edge guide D20,1 mm x 10,5 mm green FD6350	2	FD6350-03
38	Edge guide D28,7 mm x 4 mm green FD3350	2	FD3350-03
	Edge guide D10 mm x 10 mm silver FD6350 not included, from FD600	2	FD3001-03
69	Screw M4 x 40	2	FS200141

ZUSATZSCHABLONEN

für Zinkenfräsgesät FD300 & 600

6,35mm (1/4") HALBVERDECKTE SCHWALBENSCHWANZVERBINDUNG

FD3350 & 6350

TEXTE - V.5.3

SCHABLONE FÜR 6,35 mm (1/4") HALBVERDECKTE SCHWALBENSCHWANZVERBINDUNG

Abbildungen G

Beide Teile der Verbindung werden gleichzeitig gefräst.

Verbindung	Anschläge			Kopierhülse-Ø	Schaftfräser	Schnitttiefe
	Durchmesser	Farbe	Position			
6,35 mm (1/4") halbverdeckte schwalbenschwanz FD3350	oberer Ø 15,8 mm (5/8")	grün	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	vorderer Ø 28,7 mm (1-1/8")	grün	F2			
6,35 mm (1/4") halbverdeckte schwalbenschwanz FD6350	oberer Ø 20,1 mm	grün	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	vorderer Ø 10 mm	silbern	F1			

Vorbereitung des Materials

Teile genauso wie bei der Standard- 12,7 mm (1/2") halbverdeckten Schwalbenschwanzverbindung vorbereiten.

Werkstückbreite

Mit FD300 kann jede Werkstückbreite zwischen 11,3 mm (7/16") und 305 mm (12") und mit FD600 zwischen 11,3 mm (7/16") und 610 mm (24") verwendet werden. Um ideale Werkstückbreite für eine symmetrische Verbindung zu wählen, verwenden Sie folgende Tabelle:

# Anzahl der Zinken		1	2	3	4	5	6	7	8
Ideal- breite	mm	11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4
	inch	7/16"	7/8"	1-11/32"	1-3/4"	2-1/4"	2-5/8"	3-1/8"	3-9/16"

Einstellung

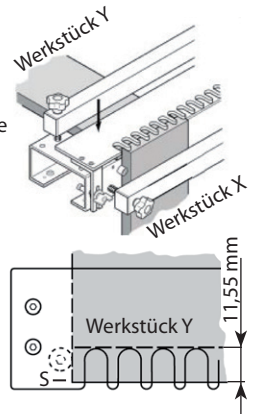
- Anschläge in Positionen nach Tabelle einschrauben.
- Teil X unter vorderen Befestigungsstab so befestigen, dass er über die Gerätkante hinausgeht. Befestigungsstab leicht anziehen.
- Teil Y unter oberen Befestigungsstab einführen.
- Teil Y an Seitenanschlag und an Teil X anlegen. Oberen Befestigungsstab festziehen.
- Position des Teiles X so ändern, dass er nicht über Teil X hinausgeht und gleichzeitig am Anschlag anliegt.
- Teil X mit vorderem Befestigungsstab festziehen.
- Schablone aufs Gerät mit Kopierausschnitten zu Ihnen gerichtet legen.

bis 2014

- Schablone so einstellen, dass sich die Marke S auf der Schablone mit der Vorderkante des unter oberem Befestigungsstab angebrachten Werkstückes überdeckt.

bis 2015

- Auf dem Werkstück Y eine Linie 11,55 mm vom Rand dieses Werkstücks Y (siehe Abbildung) zeichnen. Die Schablone so einstellen, dass sich die Gipfel der Nuten mit dieser Linie überdecken.
- Eine Umdrehung der Anschlagmutter entspricht nun einer Verschiebung der Schablone um 1 mm (wird auf beiden Seiten des Gerätes durchgeführt).
- Schablone mit Steuerungsmuttern festziehen.
- Kopierhülse nach Tabelle in Oberfräsbasis einführen.
- Werkzeug – Schwalbenschwanzfräser nach Tabelle – in Oberfräse einspannen.
- Frästiefe nach Tabelle einstellen.



Achtung: Die empfohlene Frästiefe ist nur approximativ, um eine genaue Frästiefe zu erreichen, immer einen Probeschnitt mit Testmaterial machen.

Achtung!

- **Versichern Sie sich, dass beide Werkstücke sicher befestigt sind und dass sie Anschläge berühren.**
- **Immer nur einen Satz der Teile befestigen. Versichern Sie sich, dass der Schaftfräser vor dem Fräsen und während des Fräsens die Schablonenhalter nicht berührt.**
- **Steuerungsmuttern nicht übermäßig anziehen, Überdrehungsgefahr.**
- **Erhöhung oder Senkung der Schnitttiefe führt zu engerer oder lockerer Verbindung.**

Fräsen

- Oberfräse auf Schablone so legen, dass der Fräser das Werkstück nicht berührt.
- Oberfräse einschalten und einen Flachschnitt von links nach rechts durchführen. Nur Vorderkante fräsen. Diese Vorgehensweise verhindert Gratbildung auf der Kante.
- Nun sorgfältig von links nach rechts fräsen und mit Kopierhülse die Schablonen-Ausschnitte kopieren.
- Oberfräse ausschalten und außerhalb des Gerätes legen.
- Überprüfen, ob alle Zinken rein gefräst sind. Sollten irgendwo Materialreste bleiben, Fräsen ohne Änderung der Einstellung wiederholen!!!
- Teile aus dem Gerät nehmen.
- Hergestellte Verbindung probieren.

ACHTUNG! Die Oberfräse über Schablone nicht heben, Schablone und Schaftfräser könnten beschädigt werden.

Verbindung ist nicht perfekt :

zu lose Verbindung = Schnitttiefe des Schaftfräasers erhöhen

zu enge Verbindung = Schnitttiefe des Schaftfräasers senken

zu flache Verbindung = Schablone zum Gerät schieben

zu tiefe Verbindung = Schablone vom Gerät schiebe

SICHERHEIT

- Vor Austausch des Schaftfräasers oder bei Einstellung die Oberfräse immer ausschalten und vom Netz trennen.
- Beim Fräsen Schutzbrille verwenden.
- Hörschutzmittel verwenden.
- Immer eine Luftschutzmaske oder einen Respirator benutzen.
- Absauggerät verwenden.
- Keine lose Kleidung tragen. Versichern Sie sich, dass Sie keine freien Ärmel und keinen Schlips anhaben.
- Vor Einschaltung der Oberfräse alle Werkzeuge, Muttern, Schlüssel und andere freie Gegenstände aus dem Arbeitsraum beseitigen.
- Ungewünschte Einschaltung der Oberfräse vorbeugen: vor Einstöpseln und Schaltung ins Netz überprüfen, ob sich der Schalter in Stellung „aus“ befindet.
- Vor jeder Einstellung abwarten, bis der Fräser von selber in Stillstand kommt.

FD3350 & 6350 ERSATZTEILLISTE			v.5.1
Pos. #	Beschreibung	Menge	Bestell.-Nr.
10	Schraube M4 x 16	4	FS200126
13	Schablonenhalter FD300 – nicht beigelegt, von FD300	2	FD6001-22
		2	FD6001-21
14	Schraube M4 x 8	4	FS200128
22	Schraube M5 x 8	2	FS200143
23	Imbus-Schlüssel 2,5	1	F9900620
26	Schablone 6,35 mm (¼“) halbverdeckte Schwalbenschwanzverbindung für FD300	1	FD3350-04
		1	FD6350-04
33	Kopierhülse D 7,8 mm x 4	1	FGB078-02
37	Anschlag D15,8 mm x 6 mm grün FD3350	2	FD3350-02
	Anschlag D20,1 mm x 10,5 mm grün FD6350	2	FD6350-03
38	Anschlag D28,7 mm x 4 mm grün FD3350	2	FD3350-03
	Anschlag D10 mm x 10 mm silbern FD6350 nicht mitgeliefert, von FD600	2	FD3001-03
69	Schraube M4 x 40	2	FS200141

PEIGNES ADDITIONNELS

Pour gabarit à queue d'aronde FD300 & 600

ASSEMBLAGE A QUEUE D'ARONDE

DEMICACHÉ DE 6,35mm (1/4")

FD3350 & 6350

TEXTES - V5.3

PEIGNE POUR ASSEMBLAGE A QUEUE D'ARONDE DEMI-CACHÉ DE 6,35 mm (1/4")

Figures G

Les deux parts de l'assemblage sont fraisées en même temps.

Description de l'assemblage	Informations sur les arrêts			Ø de la bague de copiage	Fraise à queue	Profondeur de coupe
	Diamètre	Couleur	Position			
6,35 mm (1/4") Queue d'aronde demi-caché FD3350	Supérieur Ø 15,8 mm (5/8")	Vert	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Frontal Ø 28,7 mm (1-1/8")	Vert	F2			
6,35 mm (1/4") Queue d'aronde demi-caché FD6350	Supérieur Ø 20,1 mm	Vert	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Frontal Ø 10 mm	Argent	F1			

Préparation du matériel

Préparez les pièces de même manière qu'en cas de l'assemblage à queue d'aronde demi-caché standard de 12,7 mm (1/2").

Largeur de la pièce

Le peigne avec FD300 peut être utilisé avec une pièce de largeur entre 11,3 mm (7/16") et 305 mm (12") et avec FD600 entre 11,3 mm (7/16") et 610 mm (24"). Pour choisir la largeur optimale de la pièce pour un assemblage symétrique, vois la table suivante:

# Nombre des queues d'aronde	1	2	3	4	5	6	7	8	
Largeur optimale	mm	11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4
	inch	7/16"	7/8"	1-11/32"	1-3/4"	2-1/4"	2-5/8"	3-1/8"	3-9/16"

Mise au point

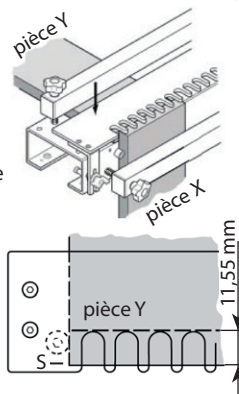
- Vissez les arrêts dans les positions selon la table.
- Mettez la pièce X au-dessous de la barre de serrage frontale de manière à ce que celle-ci dépasse l'arrêt du dispositif. Légèrement serrez la barre de serrage.
- Mettez la pièce Y au-dessous de la barre de serrage supérieure.
- Rapprochez étroitement la pièce Y à l'arrêt latéral et à la pièce X. Serrez la barre de serrage supérieure.
- Changez la position de la pièce X de manière à ce que celle-ci ne dépasse pas la pièce Y et en même temps qu'elle touche l'arrêt.
- Fixez la pièce Y par la barre de serrage frontale.
- Mettez le peigne sur le dispositif de manière à ce que les dents de copiage soient orientées vers vous.

jusqu'à 2014

- Positionnez le peigne de manière à ce que l'indice S sur le peigne se couvre avec l'arête frontale de la pièce située au-dessus de la barre de serrage supérieure.

jusqu'à 2015

- Sur la pièce Y, dessinez une ligne à 11,55 mm de l'arête de celle-ci (voir figure). Positionner le peigne de manière à ce que les bouts des rainures alignent avec cette ligne que vous venez de dessiner.
- Un tour de l'écrou d'arrêt correspond à un décalage du peigne de 1 mm. (Ceci se fait sur les deux côtés du dispositif.)
- Fixez le peigne par les écrous de réglage.
- Insérez la bague de copiage dans la base de la défonceuse selon la table respective.
- Montez l'outillage – la fraise à queue d'aronde – dans la défonceuse selon la table respective.
- Mettez au point la profondeur de fraisage selon la table respective.



Notice: La profondeur de fraisage recommandée est seulement approximative et c'est pour cela qu'il faut toujours faire une coupe d'essai avec une pièce de rebut pour obtenir la profondeur de fraisage exacte.

Attention!

- **Rassurez-vous que les deux pièces sont bien fixées et qu'elles touchent les arrêts.**
- **Fixez toujours seulement deux pièces. Rassurez-vous que la fraise à queue ne touche pas les supports de peigne avant et au cours du fraisage de l'assemblage.**
- **Ne serrez pas les écrous à l'excès, vous risquez l'arrachement du filetage.**
- **En augmentant ou baissant la profondeur de coupe, vous obtenez un assemblage plus ou moins serré.**

Fraisage

- Mettez la défonceuse sur le peigne de manière à ce que la fraise ne touche pas la pièce.
- Branchez la défonceuse et faites une coupe peu profonde de gauche à droit. Fraisiez uniquement l'arête avant. Ce procédé vous aide à éliminer la formation des ébarbures sur l'arête.
- Maintenant fraisez soigneusement de gauche à droit et par la bague de copiage copiez les dents du peigne.
- Débranchez la défonceuse et mettez-la hors le dispositif.
- Vérifiez si toutes les queues d'aronde sont fraisées de manière propre. Si vous constatez qu'il y a des restes du matériel dans quelques-unes des découpures répétez le fraisage sans changer la position du peigne!!!
- Enlevez les pièces du dispositif.
- Essayez de joindre les pièces.

ATTENTION!

Ne mettez pas la défonceuse au-dessus de peigne, vous risquez de détériorer le peigne et la fraise à queue.

L'assemblage n'est pas parfait :

Assemblage trop lâche = augmentez la profondeur de coupe de la fraise à queue

Assemblage trop étroit = baissez la profondeur de coupe de la fraise à queue

Assemblage trop peu profond = remuez le peigne vers le dispositif

Assemblage trop profond = remuez le peigne vers vous

SÉCURITÉ

- Il faut toujours débrancher la défonceuse et la mettre hors circuit électrique avant l'échange de la fraise à queue ou pendant la mise au point.
- En fraisant, utilisez des lunettes de protection.
- Utilisez une protection acoustique.
- Utilisez un masque à poussière ou un respirateur.
- Utilisez une installation d'aspiration.
- Ne portez pas de vêtement ample. Rassurez-vous que vous avez retroussé ou attaché vos manches libres et que vous ne portez pas de cravate.
- Avant de brancher la défonceuse, enlevez tous les outillages, écrous, clés, et d'autres objets libres de l'espace de travail.
- Prévenez le branchement non-voulu de la défonceuse : Avant d'insérer la fiche mâle dans la fiche femelle au avant son branchement au circuit électrique, rassurez-vous que l'interrupteur se trouve dans la position « arrêt ».
- Avant de commencer tout ajustement attendez jusqu'à ce que la fraise ne soit complètement arrêtée par elle-même.

FD3350 & 6350 LISTE DES PIECES DE RECHANGE			v.5.1
Pos. #	Description	Quantité	Réf. :
10	Boulon M4 x 16	4	FS200126
13	Support de peigne FD300 – n'est pas joint, du FD300	2	FD6001-22
		2	FD6001-21
14	Boulon M4 x 8	4	FS200128
22	Boulon M5 x 8	2	FS200143
23	Clé imbus 2,5	1	F9900620
26	Peigne pour assemblage à queue d'aronde demi-caché de 6,35 mm (¼") pour FD300	1	FD3350-04
		1	FD6350-04
33	Bague de copiage D 7,8 mm x 4	1	FGB078-02
37	Arrêt D15,8 mm x 6 mm vert FD3350	2	FD3350-02
	Arrêt D20,1 mm x 10,5 mm vert FD6350	2	FD6350-03
38	Arrêt D28,7 mm x 4 mm vert FD3350	2	FD3350-03
	Arrêt D10 mm x 10 mm argent FD6350 ne fait pas partie du paquet, utilisez du FD600	2	FD3001-03
69	Boulon M4 x 40	2	FS200141

PŘÍDAVNÉ ŠABLONY

Pro cinkovací spojovací zařízení FD300 & 600

6,35mm (1/4") POLOKRYTÝ RYBINOVÝ SPOJ

FD3350 & 6350

TEXTOVÁ ČÁST - V.5.3

ŠABLONA PRO 1/4" POLOKRYTÝ RYBINOVÝ SPOJ

Obrázky G

Obě části spoje jsou frézovány současně.

Popis spoje	Informace o dorazech			Ø Kopírovacího kroužku	Stopková fréza	Řezná hloubka
	Průměr	Barva	Pozice			
6,35mm (1/4") Polokrytý rybinový FD3350	Horní Ø 15,8 mm (5/8")	Zelená	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Čelní Ø 28,7 mm (1-1/8")	Zelená	F2			
6,35mm (1/4") Polokrytý rybinový FD6350	Horní Ø 20,1 mm	Zelená	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Čelní Ø 10 mm	Stříbrná	F1			

Příprava materiálu

Díly si připravte stejně jako v případě standardního 12,7 mm (1/2") polokrytého rybinového spoje

Šířka dílce

Může být použita jakákoliv šířka dílce 11,3 mm (7/16") - 305 mm (12") pro FD300 resp. 610 mm (24") pro FD600. Pro volbu vhodné šířky dílce symetrického spoje použijte následující tabulku.

# Počet cinků		1	2	3	4	5	6	7	8
Ideální šířka	mm	11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4
	inch	7/16"	7/8"	1-11/32"	1-3/4"	2-1/4"	2-5/8"	3-1/8"	3-9/16"

Nastavení

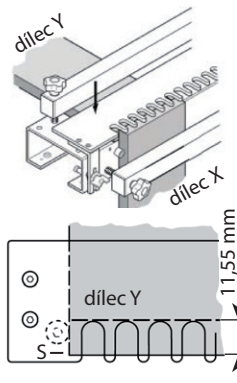
- Našroubujte dorazy do pozic dle tabulky.
- Vložte díl X pod přední čelní přítlak , tak aby přečínal hranu přípravku. Přítlak lehce dotáhněte.
- Vložte díl Y pod horní přítlak .
- Doražte díl Y k bočnímu dorazu a k dílu X. Utáhněte horní přítlak .
- Přeupněte díl X tak, aby nepřechýlal díl Y a zároveň se opíral o doraz .
- Díl Y upněte čelním přítlakem .
- Vložte šablonu na přípravek , kopírovacími výřezy směrem k vám.

do 2014

- Nastavte šablonu tak, aby se značka S na šabloně kryla s přední hranou dílce pod horním přítlakem.

od 2015

- Na dílci Y narýsujte rysku ve vzdálenosti 11,55 mm od hrany dílce Y (viz obr.). Nastavte šablonu tak, aby se vrcholy drážek kryly s touto ryskou.
- Jedna otáčka dorazové matice představuje posun šablony o 1 mm. (provádí se na obou stranách zařízení)
- Šablonu upněte ovládacími maticemi.
- Vložte kopírovací kroužek dle tabulky do základny horní frézky .
- Upněte nástroj - rybinovou frézu dle tabulky do horní frézky.
- Nastavte hloubku frézování dle tabulky.



Pozor: Doporučená hloubka frézování je jen přibližná, vždy proveďte zkušební řez na testovacím odpadovém dílu, k dosažení přesné hloubky frézování.

Pozor!

- **Ujistěte se, že oba díly jsou bezpečně upnuty a že se dotýkají dorazů.**
- **Vždy upínejte pouze jednu sadu dílců. Ujistěte se, že se stopková fréza nedotýká držáků šablony před a během frézování spoje.**
- **Neutahujte ovládací matice nadměrnou silou, aby nedošlo ke stržení závitů.**
- **Zvětšováním nebo zmenšováním řezné hloubky je spoj těsnější nebo volnější.**

Frézování

- Vložte frézku na šablonu tak, aby se fréza nedotýkala dílce.
- Zapněte frézku a proveďte jeden mělký řez zleva doprava. Frézujte pouze přední hranu. Tento postup Vám eliminuje otřepy na hraně.
- Nyní pečlivě frézujte zleva doprava a kopírujte kroužkem zářezy šablony.
- Vypněte horní frézku a položte ji mimo zařízení.
- Zkontrolujte, zda ve všech zářezech jsou vyfrézovány cinky čistě. Pokud zjistíte, že někde zůstává materiál proveďte frézování ještě jednou bez přestavení šablony !!!
- Vyndejte díly ze zařízení.
- Vyzkoušejte díly.

POZOR!

Nezdvihejte horní frézku nad šablonu, jinak zničíte šablonu a stopkovou frézu.

Pokud není spoj perfektní :

- Spoj je volný = zvětšete řeznou hloubku stopkové frézy.**
- Spoj je těsný = zmenšete řeznou hloubku stopkové frézy.**
- Spoj je mělký = posuňte šablonou směrem k zařízení.**
- Spoj je hluboký = posuňte šablonou směrem od zařízení.**

BEZPEČNOST

- Před výměnou stopkové frézy nebo při nastavování , vždy vypněte frézkou a odpojte od přívodu elektrického proudu.
- Při frézování používejte ochranné brýle.
- Používejte chrániče sluchu.
- Vždy používejte protiprachovou masku nebo respirátor.
- Používejte odsávací zařízení.
- Nenoste volný oděv. Ujistěte se, že máte vyhrnutý nebo upnutý volné rukávy a že nemáte vázanku.
- Před zapnutím frézy odstraňte všechny nástroje, matice , klíče a další volné objekty z pracovního prostoru.
- Především nechtěnému zapnutí frézy. Před zasunutím zástrčky do zásuvky a před připojením ke zdroji proudu se ujistěte, že vypínač je v poloze „vypnuto“.
- Nežli zahájíte jakékoliv seřizování, počkejte, až se fréza sama úplně zastaví.

FD3350 & 6350 SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ			v.5.1
Pos. #	Popis	množství	Obj.číslo
10	Šroub M4 x 16	4	FS200126
13	Držák šablony FD300 – není přiložen, z FD300	2	FD6001-22
		2	FD6001-21
14	Šroub M4 x 8	4	FS200128
22	Šroub M5 x 8	2	FS200143
23	Imbus klíč 2,5	1	F9900620
26	Šablona 6,35 mm (¼") polokrytý rybynový spoj pro FD300	1	FD3350-04
		1	FD6350-04
33	Kopírovací kroužek D 7,8 mm x 4	1	FG8078-02
37	Doraz D15,8 mm x 6 mm zelený FD3350	2	FD3350-02
	Doraz D20,1 mm x 10,5 mm zelený FD6350	2	FD6350-03
38	Doraz D28,7 mm x 4 mm zelený FD3350	2	FD3350-03
	Doraz D10 mm x 10 mm stříbrný FD6350 není součástí balení, použijte z FD600	2	FD3001-03
69	Šroub M4 x 40	2	FS200141

SZABLONY DODATKOWE

Dla urządzenia do połączeń na jaskółczy ogon FD300 & 600

6,35mm (1/4") PÓLKRYTE POŁĄCZENIE NA JASKÓŁCZY OGON FD3350 & 6350

CZĘŚĆ TEKSTOWA - V5.3

SZABLON DLA 1/4" PÓLKRYTE POŁĄCZENIE NA JASKÓŁCZY OGON

Rysunki G

Obie części złącza są frezowane jednocześnie.

Opis połączenia	Informacje o ogranicznikach			Ø Pierścienia kopiującego	Frez trzpieniowy	Głębokość cięcia
	Średnica	Kolor	Pozycja			
6,35mm (1/4") Półkryte połączenie na jaskółczy FD3350	Horní Ø 15,8 mm (5/8")	Zielony	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Čelní Ø 28,7 mm (1-1/8")	Zielony	F2			
6,35mm (1/4") Półkryte połączenie na jaskółczy FD6350	Horní Ø 20,1 mm	Zielony	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Čelní Ø 10 mm	Srebrny	F1			

Przygotowanie materiału

Przygotuj elementy tak samo, jak w przypadku standardowego 12,7 mm (1/2") półkrytego połączenia na jaskółczy ogon.

Szerokość elementu

Może być wykorzystana jakakolwiek szerokość elementu od 11,3 mm (7/16") do 305 mm (12,") dla FD300 oraz 610 mm (24") dla FD600. Aby wybrać idealną szerokość elementu symetrycznego połączenia skorzystaj z poniższej tabeli.

# Ilość czopów		1	2	3	4	5	6	7	8
Idealna szerokość	mm	11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4
	cal	7/16"	7/8"	1-11/32"	1-3/4"	2-1/4"	2-5/8"	3-1/8"	3-9/16"

Ustawienie

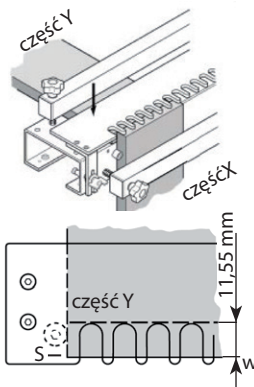
- Zgodnie z tabelą przykręć ograniczniki do odpowiedniej pozycji.
- Element X włóż pod przedni czołowy docisk tak, aby wystawał ponad krawędź przyrządu. Naciśnij lekko na docisk.
- Element Y włóż pod górny docisk.
- Wbij element Y do bocznego ogranicznika oraz do elementu X. Dokręć górny docisk.
- Przesuń element X tak, aby nie wystawał ponad element Y, a jednocześnie opierał się o ogranicznik.
- Za pomocą przedniego docisku zamocuj element Y.
- Umieść szablon na urządzeniu tak, aby wycięcia kopiujące znajdowały się w Twoim kierunku.

do 2014

- Ustaw szablon tak, aby znak S zachodził na przednią krawędź elementu znajdującego się pod górnym dociskiem.

od 2015

- Na elemencie Y narysuj kreskę, która powinna się znajdować odległości 11,55 mm od krawędzi elementu Y (patrz rys.) Ustaw szablon tak, aby wierzchołki rowków pokryły się tą linią.
- Jeden obrót nakrętki ograniczającej równa się przesunięciu szablonu o 1 mm. (wykonuje się po obu stronach urządzenia)
- Za pomocą nakrętek regulacyjnych zamocuj szablon.
- Zgodnie z tabelą włóż pierścieni kopiujący do podstawy frezarki górnoprzecionowej.
- Frez do połączeń na jaskółczy ogon zamocuj do frezarki górnoprzecionowej zgodnie z tabelą.
- Głębokość frezowania ustaw według tabeli.



Uwaga: Zalecana głębokość frezowania jest tylko orientacyjna. W celu uzyskania idealnej głębokości frezowania najpierw należy przeprowadzić testowe cięcie na niepotrzebnym kawałku materiału.

Ostrzeżenie !

- **Upewnij się, że oba elementy są bezpiecznie przymocowane i dotykają ograniczników.**
- **Zawsze mocuj tylko jeden komplet elementów. Upewnij się, że frez trzypiętowy nie dotyka uchwyty szablonu przed i podczas frezowania złącza.**
- **Aby zapobiec zniszczeniu gwintu nie dokręcaj nakrętki regulacyjnej z nadmierną siłą.**
- **Zwiększając lub zmieniając głębokość cięcia, połączenie będzie ciaśniejsze lub luźniejsze.**

Frezowanie

- Umieść frezarkę na szablonie, tak aby frez nie dotykał elementu.
- Włącz frezarkę, a następnie wykonaj jedno płytkie cięcie od lewej do prawej strony. Frezuj tylko przednią krawędź. Dzięki temu wyeliminowane zostanie ryzyko utworzenia się zadziorów na krawędzi obrabianego elementu.
- Teraz ostrożnie frezuj od lewej do prawej strony, a pierścieniem kopiuj wycięcia szablonu.
- Wyłącz frezarkę górnoprzecionową i odłóż ją z daleka od urządzenia.
- Upewnij się, że u wszystkich nacięć zostały dokładnie wyfrezowane połączenia na jaskółczy ogon. Jeśli okaże się, że jeszcze gdzieś pozostało trochę materiału, wyfrezuj ponownie ale bez dokonywania jakichkolwiek zmian na szablonie !!!
- Usuń elementy z urządzenia.
- Przetestuj elementy.

OSTRZEŻENIE! Nie unosz frezarki górnoprzecionowej nad szablonem ponieważ może dojść do uszkodzenia zarówno szablonu jak i frezu trzypiętowego.

Jeśli złącze nie jest idealne:

Złącze jest poluzowane - zwiększ głębokość cięcia frezu trzpieniowego.

Złącze jest zbyt ciasne - zmniejsz głębokości cięcia frezu trzpieniowego.

Złącze jest płytkie - przesun szablon w kierunku urządzenia.

Złącze jest głębokie- odsuń szablon od urządzenia.

BEZPIECZEŃSTWO

- Podczas wymiany frezu trzpieniowego lub podczas jakiegokolwiek ustawiania zawsze należy wyłączyć frezarkę i odłączyć ją od źródła zasilania.
- Podczas frezowania używaj okularów ochronnych.
- Używaj ochraniaczy słuchu.
- Zawsze używaj maski przeciwpyłowej lub respiratora.
- Używaj urządzeń odciągowych.
- Nie noś luźnej odzieży. Upewnij się, że masz wywinięte rękawy, nie wolno pracować w krawacie.
- Przed włączeniem frezarki usuń z obszaru roboczego wszystkie narzędzia, nakrętki, klucze i inne przedmioty.
- Zapobiegaj przypadkowemu włączeniu frezarki. Przed włożeniem wtyczki do gniazdka i przed podłączeniem jej do źródła zasilania upewnij się, że przełącznik nie znajduje się w pozycji „włączony”.
- Zanim przystąpisz do wykonywania jakiegokolwiek regulacji lub wymiany urządzenia, zaczekaj, aż frezarka całkowicie się zatrzyma.

FD3350 & 6350 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH			v.5.1
Pos. #	Opis	ilość	Kod do zamówienia
10	Śruba M4 x 16	4	FS200126
13	Uchwyt szablonu FD300 – nie jest dołączony z FD300	2	FD6001-22
		2	FD6001-21
14	Śruba M4 x 8	4	FS200128
22	Śruba M5 x 8	2	FS200143
23	Klucz imbusowy 2,5	1	F9900620
26	Szablon 6,35 mm (¼") półkryte połączenie na jaskółczy ogon FD300	1	FD3350-04
		1	FD6350-04
33	Pierścień kopiujący D 7,8 mm x 4	1	FGB078-02
37	Ogranicznik D15,8 mm x 6 mm zielony FD3350	2	FD3350-02
	Ogranicznik D20,1 mm x 10,5 mm zielony FD6350	2	FD6350-03
38	Ogranicznik D28,7 mm x 4 mm zielony FD3350	2	FD3350-03
	Ogranicznik D10 mm x 10 mm srebrny FD6350 nie znajduje się w podstawowym wyposażeniu, należy wykorzystać z FD600	2	FD3001-03
69	Śruba M4 x 40	2	FS200141

PRÍDAVNÉ ŠABLÓNY

Pre cinkovacie spojovacie zariadenie FD300 & 600

6,35mm (1/4") POLOKRYTÝ RYBINOVÝ SPOJ FD3350 & 6350

TEXTOVÁ ČASŤ - V5.3

ŠABLÓNA PRE 1/4" POLOKRYTÝ RYBINOVÝ SPOJ

Obrázky G

Obe časti spoja sú frézované súčasne.

Popis spoja	Informácie o dorazoch			ØKopírovacieho krúžku	Stopková fréza	Rezná hĺbka
	Priemer	Farba	Pozícia			
6,35mm (1/4") Polokrytý rybinový FD3350	Horný Ø 15,8 mm (5/8")	Zelená	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Čelný Ø 28,7 mm (1-1/8")	Zelená	F2			
6,35mm (1/4") Polokrytý rybinový FD6350	Horný Ø 20,1 mm	Zelená	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Čelný Ø 10 mm	Strieborná	F1			

Príprava materiálu

Diely si pripravte rovnako ako v prípade štandardného 12,7 mm (1/2") polokrytého rybinového spoja

Šírka dielca

Môže byť použitá akákoľvek šírka dielca 11,3 mm (7/16") - 305 mm (12") pre FD300 resp. 610 mm (24") pre FD600.

Pro voľbu vhodnej šírky dielca symetrického spoja použite nasledujúcu tabuľku.

# Počet cinkov		1	2	3	4	5	6	7	8
Ideálna šírka	mm	11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4
	inch	7/16"	7/8"	1-11/32"	1-3/4"	2-1/4"	2-5/8"	3-1/8"	3-9/16"

Nastavenie

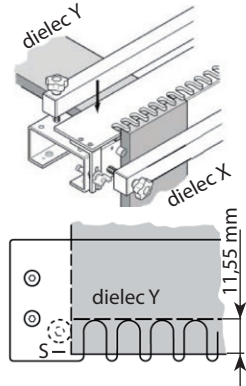
- Naskrutkujte dorazy do pozícií podľa tabuľky.
- Vložte diel X pod predný čelný prítlak, tak aby prečnieval hranu prípravku. Prítlak ľahko dotiahnite.
- Vložte diel Y pod horný prítlak .
- Dorazte diel Y k bočnému dorazu a k dielu X. Uťahnite horný prítlak
- Preupnite diel X tak, aby neprečnieval diel Y a zároveň sa opieral o doraz.
- Diel Y upnite čelným prítlakom.
- Vložte šablónu na prípravok, kopírovacími výrezy smerom k Vám.

do 2014

- Nastavte šablónu tak, aby sa značka S na šablóne kryla s prednou hranou dielca pod horným prítlakom.

od 2015

- Na dielci Y narysujte rysku vo vzdialenosti 11,55 mm od hrany dielca Y (viď. obr.). Nastavte šablónu tak, aby sa vrcholy drážok kryli s touto ryskou.
- Jedna otáčka dorazovej matice predstavuje posun šablóny o 1 mm. (vykonáva sa na oboch stranách zariadenia)
- Šablónu upnite ovládacími maticami.
- Vložte kopírovací krúžok podľa tabuľky do základne hornej frézy.
- Upnite nástroj - rybinovú frézu podľa tabuľky do hornej frézy.
- Nastavte hĺbku frézovania podľa tabuľky.



Pozor: Doporučená hĺbka frézovania je len približná, vždy vykonajte skúšobný rez na testovacom odpadovom dieli, k dosiahnutiu presnej hĺbky frézovania.

Pozor!

- **Uistite sa, že oba diely sú bezpečne upnuté a že sa dotýkajú dorazov.**
- **Vždy upínajte len jednu sadu dielcov. Uistite sa, že sa stopková fréza nedotýka držiakov šablóny pred a behom frézovania spoja.**
- **Neuťahujte ovládacie matice nadmernou silou, aby nedošlo k strhnutiu závitů.**
- **Zväčšovaním alebo zmenšovaním reznej hĺbky je spoj tesnejší alebo voľnejší.**

Frézovanie

- Vložte frézu na šablónu tak, aby sa fréza nedotýkala dielca.
- Zapnite frézu a vykonajte jeden plytký rez zľava doprava. Frézujte len prednú hranu. Tento postup Vám eliminuje otrepy na hrane.
- Teraz starostlivo frézujte zľava doprava a kopírujte krúžkom zárezy šablóny.
- Vypnite hornú frézu a položte ju mimo zariadenia.
- Skontrolujte, či vo všetkých zárezoch sú vyfrézované cinky čisto. Ak zistíte, že niekde ostáva materiál vykonajte frézovanie ešte raz bez prestavenia šablóny !!!
- Vyberte diely zo zariadenia.
- Vyskúšajte diely.

POZOR!

Nezdvíhajte hornú frézu nad šablónu, inak zničíte šablónu a stokovú frézu.

Ak nie je spoj perfektný:

- Spoj je voľný = zväčšite reznú hĺbku stopkovej frézy.**
- Spoj je tesný = zmenšite reznú hĺbku stopkovej frézy.**
- Spoj je plytký = posuňte šablónou smerom k zariadeniu.**
- Spoj je hlboký = posuňte šablónou smerom od zariadenia.**

BEZPEČNOST

- Pred výmenou stopkovej frézy alebo pri nastavovaní , vždy vypnite fréžku a odpojte od prívodu elektrického prúdu.
- Pri frézovaní používajte ochranné okuliare.
- Používajte chrániče sluchu.
- Vždy používajte proti prachovú masku alebo respirátor.
- Používajte odsávacie zariadenie.
- Nenoste voľnú odev. Uistite sa, že máte vyhrnuté alebo upnuté voľné rukávy a že nemáte viazanku.
- Pred zapnutím fréžky odstráňte všetky nástroje, matice , kľúče a ďalšie voľné objekty z pracovného priestoru.
- Predídte nechcenému zapnutiu fréžky. Pred zasunutím zástrčky do zásuvky a pred pripojením k zdroju prúdu sa uistite, že vypínač je v polohe „vypnuté“.
- Než začnete akékoľvek nastavovanie, počkajte, až sa fréza sama úplne zastaví.

FD3350 & 6350 SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ			v.5.1
Pos. #	Popis	množstvo	Obj.číslo
10	Skrutka M4 x 16	4	FS200126
13	Držiak šablóny FD300 – nie je priložený, z FD300	2	FD6001-22
		2	FD6001-21
14	Skrutka M4 x 8	4	FS200128
22	Skrutka M5 x 8	2	FS200143
23	Imbus kľúč 2,5	1	F9900620
26	Šablóna 6,35 mm (¼") polokrytý rybybnový spoj pre FD300	1	FD3350-04
		1	FD6350-04
33	Kopírovací krúžok D 7,8 mm x 4	1	FGB078-02
37	Doraz D15,8 mm x 6 mm zelený FD3350	2	FD3350-02
	Doraz D20,1 mm x 10,5 mm zelený FD6350	2	FD6350-03
38	Doraz D28,7 mm x 4 mm zelený FD3350	2	FD3350-03
	Doraz D10 mm x 10 mm strieborný FD6350 nie je súčasťou, použite z FD600	2	FD3001-03
69	Skrutka M4 x 40	2	FS200141

TOVÁBBI SABLONOK

Fogazó összekötő készítményhez FD300 & 600

6,35mm (1/4") FÉLIG TAKART FECSEKEFARK FOGAZÁS

FD3350 & 6350

SZÖVEGES RÉSZ - V5.3

SABLON 1/4" FÉLIG TAKART FECSEKEFARK FOGAZÁS

Képek G

A kötés mindkét része egyszerre van marva.

Kötés leírása	Információ az ütközőkről			Ø Másológyűrű	Ujjmaró	Vágási mélység
	Átmérő	Szín	Pozíció			
6,35 mm (1/4") Félig takart fecskefark FD3350	Felső Ø 15,8 mm (5/8")	Zöld	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Elülső Ø 28,7 mm (1-1/8")	Zöld	F2			
6,35 mm (1/4") Félig takart fecskefark FD6350	Felső Ø 20,1 mm	Zöld	U1	7,8 mm 7/8"	Ø 6 x 6,9 / 8° (Ø 6,35 x 6,35 / 8°)	5 mm (6 mm; 15/64")
	Elülső Ø 10 mm	Ezüst	F1			

Anyag előkészítése

A darabokat egyformán készítse el, int a standard 12,7 mm (1/2") félig takart fecskefark fogazás esetében

Munkadarab szélessége

Bármilyen szélesség használható 11,3 mm (7/16") - 305 mm (12") FD300-hoz ill. 610 mm (24") FD600-hoz. Megfelelő szélesség választásához szimmetrikus kötésnél használja az alábbi táblázatot.

#Fogak száma	1	2	3	4	5	6	7	8	
Ideális szélesség	mm	11,3	22,6	33,9	45,2	56,5	67,8	79,1	90,4
	inch	7/16"	7/8"	1-11/32"	1-3/4"	2-1/4"	2-5/8"	3-1/8"	3-9/16"

Beállítás

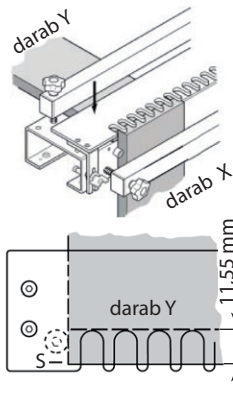
- Csavarozza az ütközőket pozíciókba a táblázat szerint.
- Helyezze az X részt az elülső szorító alá hátoldallal maga felé úgy, hogy túlérjen a készítmény élén. Lazán rögzítse.
- Helyezze az Y darabot a felső szorító alá.
- Ütköztesse az Y darabot az oldalsó ütközőhöz és X darabhoz. Húzza meg a felső szorítót.
- Helyezze át az X darabot úgy, hogy ne érjen túl az Y darabon és érintse az ütközőt.
- Az Y darabod rögzítse az elülső szorítóval.
- Helyezze a sablont a készítményre, másoló bevágásokkal maga felé.

2014 -ig

- Állítsa a sablont be úgy, hogy az S jelölés a sablonon fedje a felső szorító alatti darab elülső élét.

2015 -től

- Az Y darabon jelöljen ki egy vonalat 11,55 mm távolságban az darab élétől (lásd. kép). Állítsa be a sablont úgy, hogy a hornyok csúcsai fedjék ezt a jelzést.
- Ütköző anyaga egy fordulata a sablon 1 mm-re való tolását jelenti. (készítmény mindkét oldalán hajtsa végre)
- A sablont rögzítse irányító anyákkal.
- Helyezze a másológyűrűt táblázat szerint a felsőmaró alapzatába.
- Rögzítse a szerszámot – fecskéfark marót a táblázat szerinti átmérővel a felsőmaróba.
- Állítsa be a marás mélységét a táblázat szerint.



Vigyázat: A marás ajánlott mélysége csak megközelítőlegesen, mindig hajtson végre próbavágást hulladék darabon a pontos vágási mélység beállításához.

Vigyázat!

- **Bizonyosodjon meg, hogy mindkét darab biztonságosan van rögzítve és hogy érintik az ütközőket.**
- **Mindig daraboknak csak egy készletét fogassa be. Bizonyosodjon meg, hogy az ujjmaró nem érinti a tartókat a sablonon a marás előtt és közben.**
- **Ne húzza meg az állító anyákat túl nagy erővel.**

- **Vágási mélység növelésével vagy csökkentésével a kötés szorosabb vagy lazább.**

Marás

- Helyezze a marógépet a sablon alá úgy, hogy a maró ne érintse a darabot.
- Kapcsolja be a marógépet és vigyen véghez egy sekély vágást balról jobbra. Marja csak az elülső oldalt. Ez a folyamat megakadályozza a sorját az élen.
- Most gondosan marjon balról jobbra és másolja a vágást másológyűrűvel a sablon bevágásain.
- Kapcsolja ki a marógépet és helyezze a készítményen kívül.
- Ellenőrizze, hogy az összes fog tisztán van kivágva. Ha rájön, hogy valahol van felesleg, újra marja ki a sablon átállítása nélkül!!!
- Vegye ki a részeket a készítményből.
- Próbálja ki a részeket.

VIGYÁZAT!

Ne emelje a felsőmarót a sablon felé vagy tönkreteszi a sablont és ujjmarót.

Ha a kötés nem tökéletes:

- Ha a kötés laza = növelje a vágási mélységet.**
- A kötés szoros = csökkentse a vágási mélységet.**
- A kötés sekély = tolja a sablont a készítmény felé.**
- A kötés mély = tolja a sablont el a készítménytől.**

BIZTONSÁG

- Ujjmaró cseréje vagy beállítása előtt a marógépet kapcsolja ki és húzza ki a konnektorból.
- Marás közben használjon védőszemüveget.
- Használjon hallásvédőt.
- Mindig használjon porvédő maszkot vagy légzésvédőt.
- Használjon elszívó berendezést.
- Ne viseljen laza ruházatot. Bizonyosodjon meg, hogy az laza ingujjak fel vannak hajtva és hogy nincs nyakkendője.
- Marógép bekapcsolása előtt távolítsa el minden szerszámot, anyát, kulcsot és más szabad tárgyakat a munkaterületből.
- Kerülje a marógép akaratlan bekapcsolását. Mielőtt konnektorba csatlakoztatja, bizonyosodjon meg, hogy a kapcsoló „kikapcsolt” pozícióban van.
- Bármilyen beállítás előtt várja meg, míg a maró magától teljesen megáll.

FD3350 & 6350 CSEREALKATRÉSZEK LISTÁJA			v.5.1
Pos. #	Leírás	mennyiség	Rend. szám
10	Csavar M4 x 16	4	FS200126
13	Sablontartó FD300 – ne tartozék, FD300	2	FD6001-22
		2	FD6001-21
14	Csavar M4 x 8	4	FS200128
22	Csavar M5 x 8	2	FS200143
23	Imbusz kulcs 2,5	1	F9900620
26	Sablon 6,35 mm (¼") félig takart fecskefark fogazás FD300	1	FD3350-04
		1	FD6350-04
33	Másológyűrű D 7,8 mm x 4	1	FGB078-02
37	Ütköző D15,8 mm x 6 mm zöld FD3350	2	FD3350-02
	Ütköző D20,1 mm x 10,5 mm zöld FD6350	2	FD6350-03
38	Ütköző D28,7 mm x 4 mm zöld FD3350	2	FD3350-03
	Ütköző D10 mm x 10 mm ezüst FD6350 nem tartozék, használja a FD600-ból	2	FD3001-03
69	Csavar	2	FS200141



IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 201,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
T: +420 220 950 910, www.igm.cz