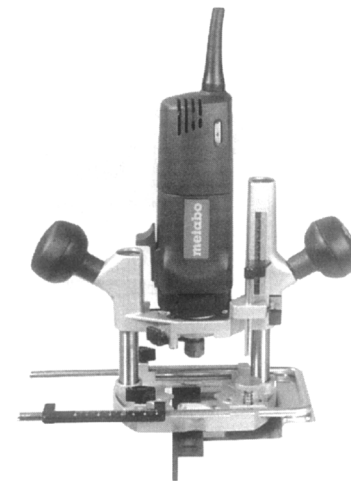
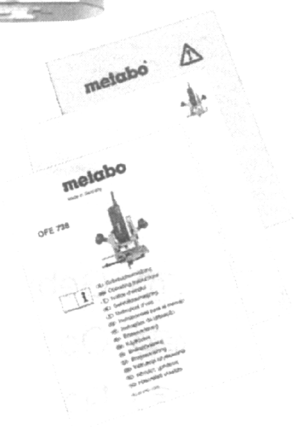
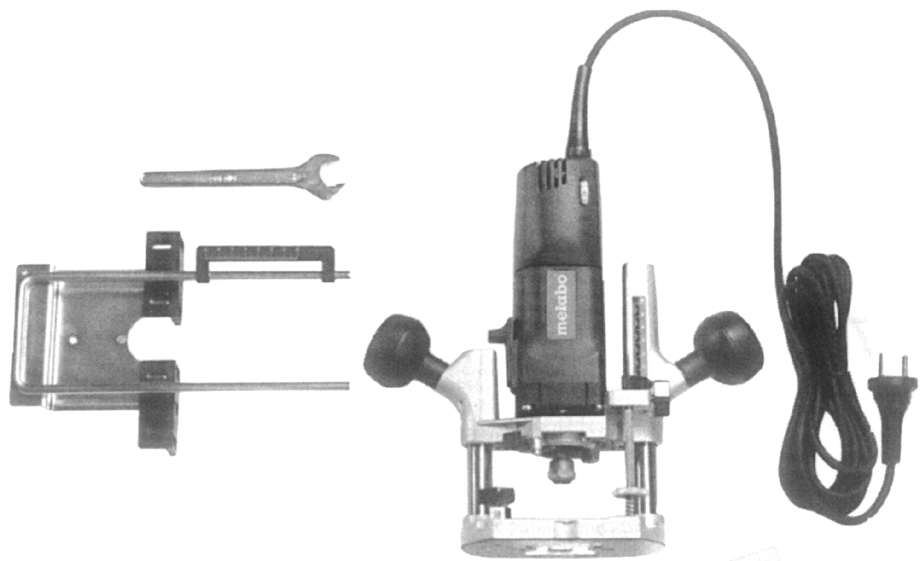


Návod k použití



OFE 738



31 505 Vedení kružítka – pro velmi přesné vykružování je možné na patní desku nasadit vedení kružítka. Čep vedení kružítka je možné našroubovat na vnitřní nebo vnější stranu kružítka:největší možný průměr při vnějším nasazení 480 mm, největší možný průměr při vnitřním nasazením 350 mm. Čep vedení dejte do vrtání v obrobku o odpovídajícím průměru. Změnu průměru frézovaného kruhu dosáhnete posunutím vedení v patní desce horní frézy.

Kopírovací příruba: pro frézování písmen, atp. podle na obrobku přiložené šablony

A = vnější průměr přiložené vložky

B = pro drážku do Ø

C = obj. č.

Kopírovací přírubu dejte na patní desku horní frézy. Přiložená vložka je směrem dolů. Poté našroubujte oba šrouby do závitových vrtání kopírovací příruby. Vybrání v šabloně nesmí být užší než vnější průměr přiložené vložky v kopírovací přírubě.

Má-li být písmo širší než průměr frézky, musí být vybrání v šabloně upraveno odpovídajícím způsobem. Horní frézu je pak nutné přiložit vložkou nejprve k jedné hraně vybraní šablony a teprve pak ke druhé.

Odsávání pilin

- 1) při používání odsávacího zařízení nasadte spojku zepředu nebo zezadu na základovou desku frézy.
- 2) vybrání v desce spojovacího kusu zasuňte pod výstupek základové desky (vpředu i vzadu). Spojovací kus zamáčkněte proti základové desce.
- 3) upevňovací páčku aretujte do polohy 90° k patní desce.

Údržba

Pro udržení dobré pohyblivosti motorového dílu ve sloupcích horní frézy, doporučujeme sloupky častěji vyčistit a poté lehce naolejovat. Uhlíkové kartáče nechte vyměnit pouze v odborném servisu. Přezkoušení a kontrolu stroje přenechejte značkovému servisu.

Opravy

Upozorňujeme, že opravy el. nářadí smí provádět pouze odborná opravna. Elektrické nářadí vyžadující opravu je možné zaslat na adresu:

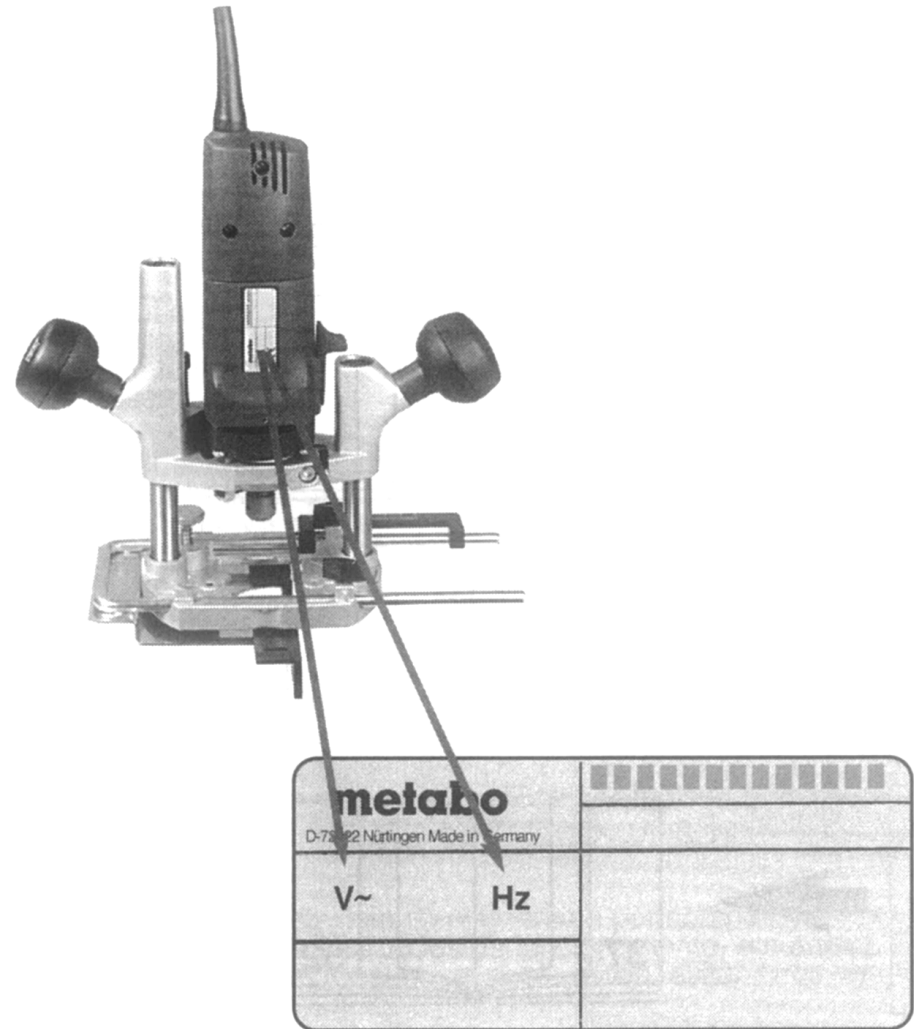
Záruční a pozáruční servis:

Metabo s.r.o.
Královická 1793
Brandýs n/L
250 01

tel: 326 90 44 57
fax: 326 90 77 30

www.metabo.cz
e-mail: LSvec@metabo.cz

V případě opravy popište, prosím, Vámi jištěnou závadu.



CE prohlášení

Tímto prohlašujeme, že tento produkt je vyroben v souladu s uvedenými normami a nařízeními: EN 50144, EN 55014, EN 55014-2, EM 61000-3-2, EN 61000-3-3 a v souladu se směrnicemi: 73/23/EWG, 98/37/EG, 89/336/EWG.

Měřená hladina akustického tlaku zvuku je 78dB(A), při zatížení může dosáhnout i 85dB(A). Používejte ochranu sluchu. Typická vibrace je 4m2/s.

Bezpečnostní podmínky

Před použitím stroje si nejprve přečtěte bezpečnostní pokyny pro použití elektrického nářadí (červený sešit) a návod k použití. Jen takto je možné správně zacházet se strojem a zabránit nebezpečným situacím.

Bezpečnostní upozornění

- 1) používejte odsávání pilin
- 2) používejte ochranné brýle
- 3) před každým nastavením stroje nebo výměnou nástroje vytáhněte zástrčku ze zásuvky
- 4) kulovitá rukojeť musí být pokaždé nasazena. Malé obrobky je nutné zajistit tak, aby se při opracování neuvolnili.

Možnosti použití

OFE 738 je vhodná pro frézování dřeva, dřevěných materiálů a umělých hmot. Za škody způsobené nevhodným používáním zodpovídá uživatel. Dbejte prosím na dodržování bezpečnostních předpisů.

OFE 738 je z důvodu nízkého počtu otáček ve volnoběhu vhodná i pro opracovávání materiálů citlivých na teplo (např: plexisklo).

Doporučené nastavení počtu otáček: 1-2

VC elektronika udržuje počet otáček konstantní, tím odpadá ruční doladování počtu otáček.

Kleštiny

Kleštiny: k dispozici Vám jsou následující kleštiny (s maticí). Vrtání ? 3 mm obj. č. 30 920, Ø 1/8" (3,18 mm) obj. č. 30 921, Ø 6 mm obj. č. 30 91, Ø 1/4" (6,35 mm) obj. č. 30 919, Ø 8 mm obj. č. 30 916. Po nasazení nástroje utáhněte kleštinovou matici pevně klíčem (používejte pouze nástroje jejichž průměr stopky odpovídá kleštinám). Jestliže není v kleštinách nasazena frézka, je možné matici utáhnout pouze rukou.

Postup frézování

Hloubka frézování

Výsledek frézování bude čistý při frézovací hloubce 6 mm. Při opracovávání tvrdého dřeva stroj pravidelně odlehčete volnoběhem, aby se motor optimálně ochladil.

Směr posuvu

A: horní frézu posunujte vždy ve směru jako na obrázku

B: směr obíhání frézek je zobrazen na základové desce horní frézy

Frézování od hrany obrobku (A+B)

A: uvolněte rukojeť (1)

B: motorový díl dejte do požadované spodní polohy (a). Rukojeť opět utáhněte a stroj předsuňte.

Frézování podél lišty upevněné na obrobku (frézování podle orýsování).

Na obrobek upevněte lištu a horní frézu vedte podle hrany patní desky podél upevněné lišty (používejte vždy stejnou hranu).

Frézování drážek a zaoblení uprostřed obrobku

Rukojeť uvolněte a motorový díl zapnuté horní frézy dejte do požadované hloubky frézování.

Pro zajištění požadované hloubky frézování opět pevně utáhněte rukojeť.

Profilové frézování

Při práci s profilovými frézami uberte nejdříve větší a poté menší třísku. Posun nesmí být příliš pomalý, jinak dojde k příliš velkému zahloubení frézky do dřeva a k jejímu předčasnému ztupení.

Frézování s paralelním dorazem (A-D)

A: paralelní doraz (základní vybavení) nasuňte do drážek patní desky

B: nasadte pravítko

C: křídlové šroubky (1) a (2) pevně utáhněte

D: vzdálenost mezi dorazovým úhlem a frézou je možné odečíst na pravítku (1) v místě šipky (2)

Práce s příslušenstvím

Doraz s vodicími válečky

1) je vhodný pro frézování podél nepravidelné hrany

2) sejmutí umělohmotné lišty-doraz s vodicími válečky nasadte na horní stranu paralelního dorazu u slabých obrobků a na stranu spodní u silných obrobků

Křídlové šrouby dorazu s vodicími válečky (podle druhu práce) zašroubujte do zadního a středního nebo středního a předního vrtání paralelního dorazu.

Kružítka

Pro frézování kruhových drážek, vybrání nebo otvorů a pro podobné práce je možné na paralelní doraz nasadit kružítko

Pro frézování kruhů s velkým poloměrem upevněte kolíček kružítko do zadního vrtání pomocí křídlového šroubu. U malých poloměrů je možné jej upevnit v předním vrtání. Nejmenší možný průměr je 160 mm.

Na obrobek nasadte malé zarovnání a vodicí kolíček dejte na toto zarovnání. Poloměr je možné změnit posunutím paralelního dorazu v patní desce horní frézy.

30103 Úhlový doraz – umožňuje optimální vedení horní frézy především při opracování hran (např, při frézování drážek)

Vzdálenost frézky od obrobku se nastaví pomocí matice (1) na dorazu. Přitom musí být křídlové šrouby na patní desce uvolněné. Po nastavení musí být opět pevně utažené.

31 503 Mezideska – je vhodná při frézování přesahujících hran. Mezidesku našroubujte na spodní stranu horní frézy.

Frézu nasadte tak, aby její čelní strana byla stejně jako spodní strana mezidesky.