

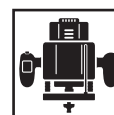
6900

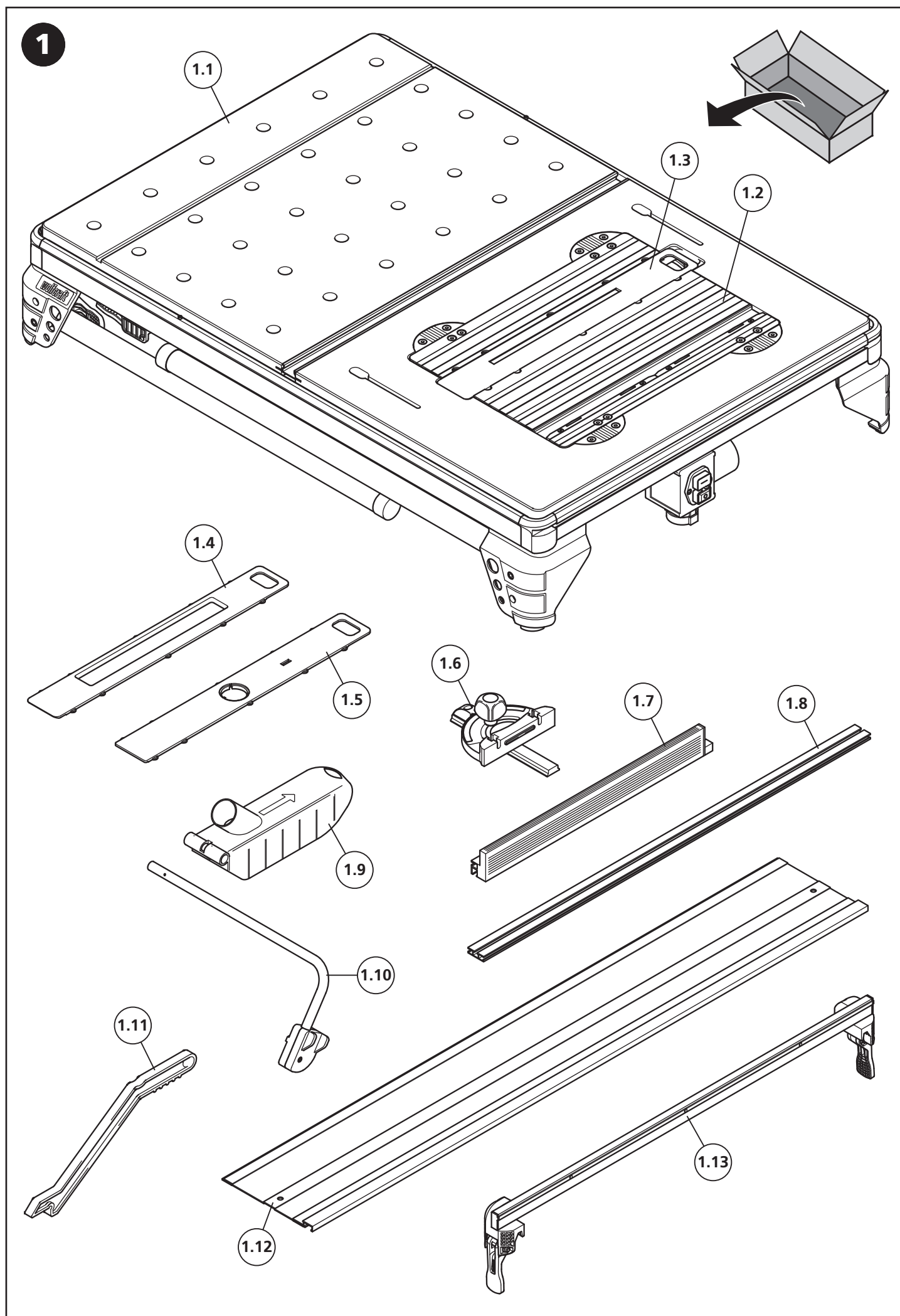
wolfcraft®**MASTER cut 2000**

Ⓓ Original-Bedienungsanleitung	(16)	Ⓐ Original driftsinstruks	(66)
ⒼⒷ Original instruction manual	(21)	Ⓟ Oryginalna instrukcje obsługi	(71)
Ⓕ Notice originale	(26)	ⒼⓇ Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης	(77)
Ⓔ Manual original	(31)	ⓉⓇ Orijinal işletme talimat	(82)
Ⓐ Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing	(36)	ⒸⓏ Originální návod k obsluze	(87)
Ⓘ Istruzioni originali	(41)	Ⓗ Eredeti használati utasítás	(92)
Ⓟ Manual original	(46)	Ⓡⓞ Instrucţiuni de utilizare	(97)
ⒹⓀ Original brugsanvisning	(51)	ⒷⒼ Оригинално упътване за употреба	(102)
Ⓢ Bruksanvisning i original	(56)	ⒽⓇ Originalne upute za uporabu	(107)
ⒻⓃ Alkuperäiset ohjeet	(61)	ⓇⓊⓈ Оригинал инструкции по эксплуатации	(112)



wolfcraft® GmbH
D-56746 Kempenich
Germany
www.wolfcraft.de





2**1**

2.1
4 x
M 6 x 45
DIN 931



2.2
6 x
M 6 x 25
DIN 933



2.3
1 x
M 6 x 35
DIN 603



2.4
4 x
6,4
DIN 9021



2.5
9 x
6,4
DIN 125



2.6
8 x
6
DIN 137



2.7
8 x
M 6
DIN 934



2.8
4 x
M 6



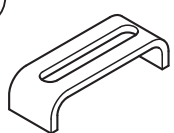
2.9
1 x
M 6
DIN 439



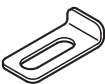
2.10
1 x
M 6
DIN 985



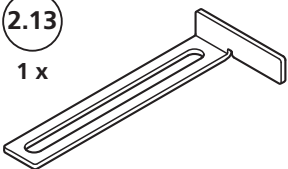
2.11
4 x



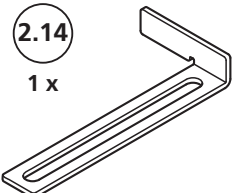
2.12
6 x



2.13
1 x



2.14
1 x


2

2.15
1 x
M 6 x 55
DIN 912



2.16
2 x
M 6 x 20
DIN 7985



2.17
1 x
3,5 x 6,5
DIN 7981



2.18
1 x
6,6
DIN 440



2.19
2 x
6,4
DIN 125



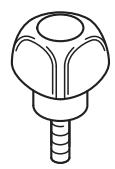
2.20
1 x
M 6
DIN 985



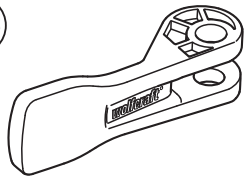
2.21
4 x
M 6
DIN 557



2.22
2 x
M 6



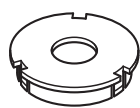
2.23
1 x



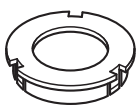
2.24
1 x



2.25
1 x



2.26
1 x



2.27
1 x
SW 5



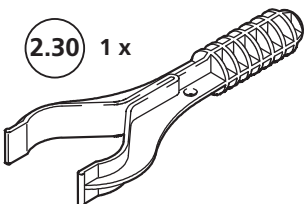
2.28
1 x
SW 2,5



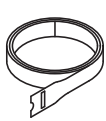
2.29
1 x



2.30
1 x



2.47
1 x


3

2.31
1 x
M 6 x 20
DIN 912



2.32
1 x
M 6 x 12
DIN 912



2.33
2 x
6,6
DIN 440



2.34
1 x
6,4
DIN 125



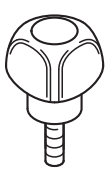
2.35
3 x
M 6
DIN 985



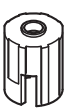
2.36
1 x
M 6
DIN 557



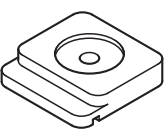
2.37
2 x
M 6



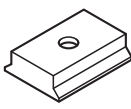
2.38
1 x



2.39
1 x



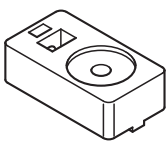
2.40
1 x



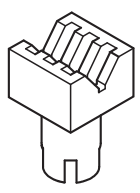
2.41
1 x



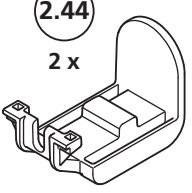
2.42
1 x



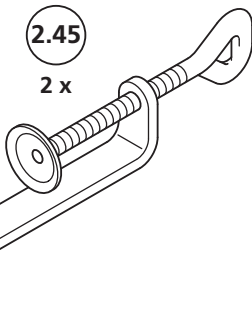
2.43
4 x


4

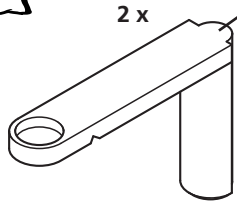
2.44
2 x



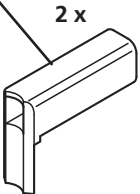
2.45
2 x

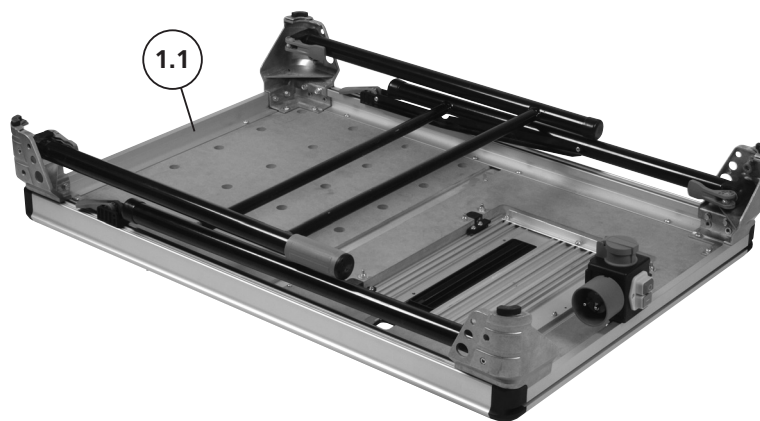
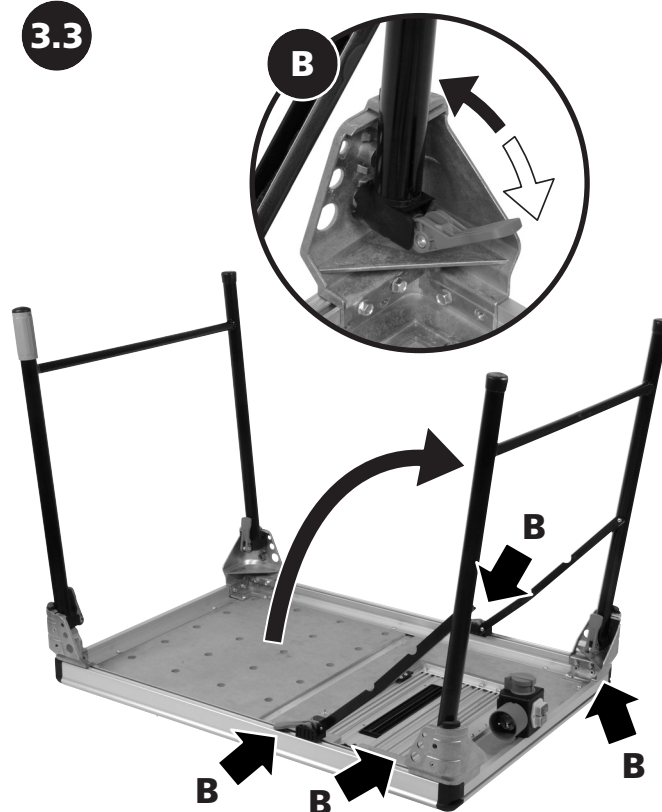
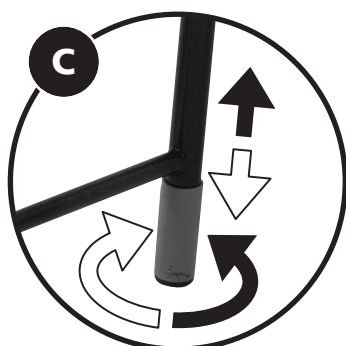


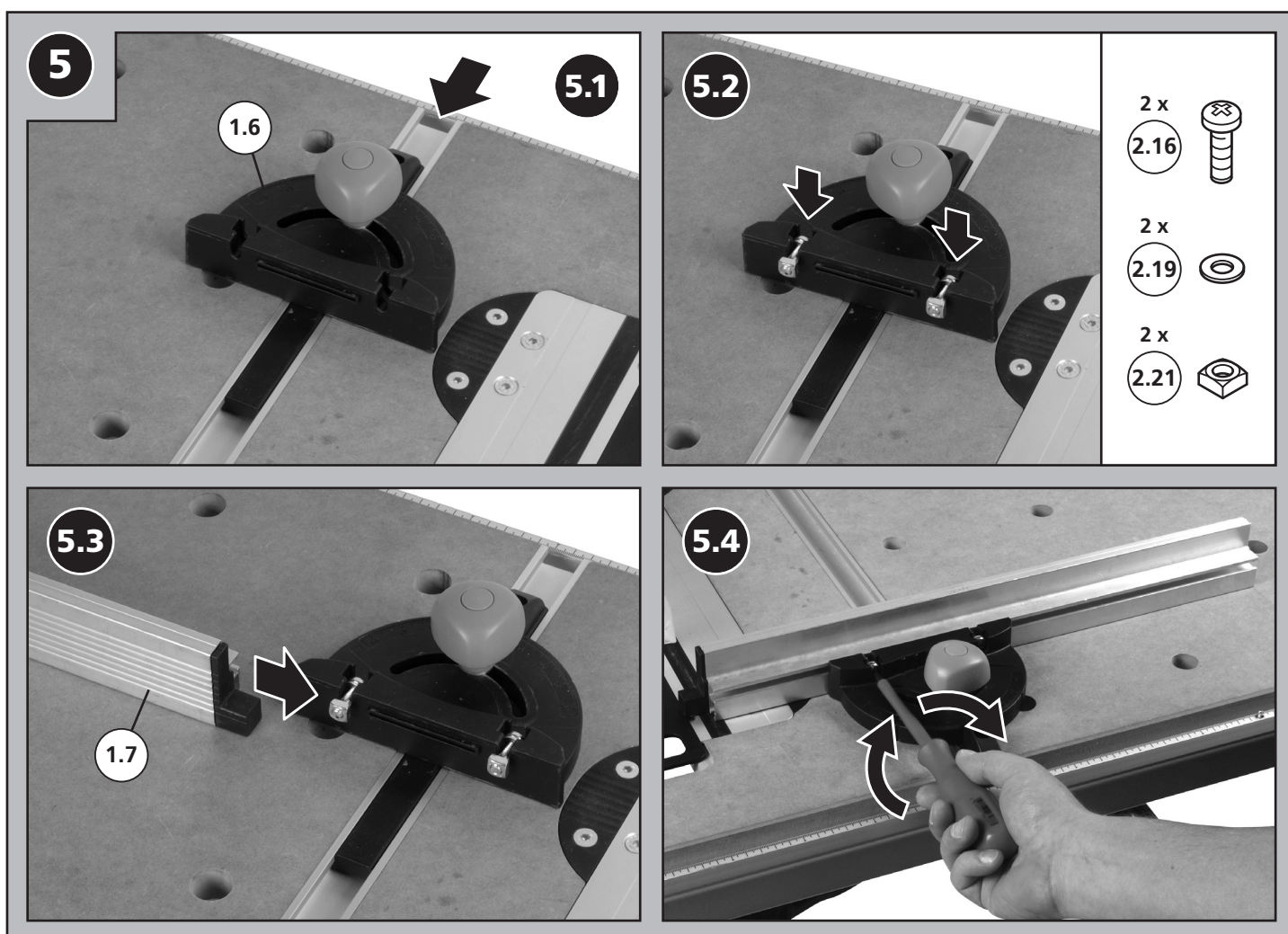
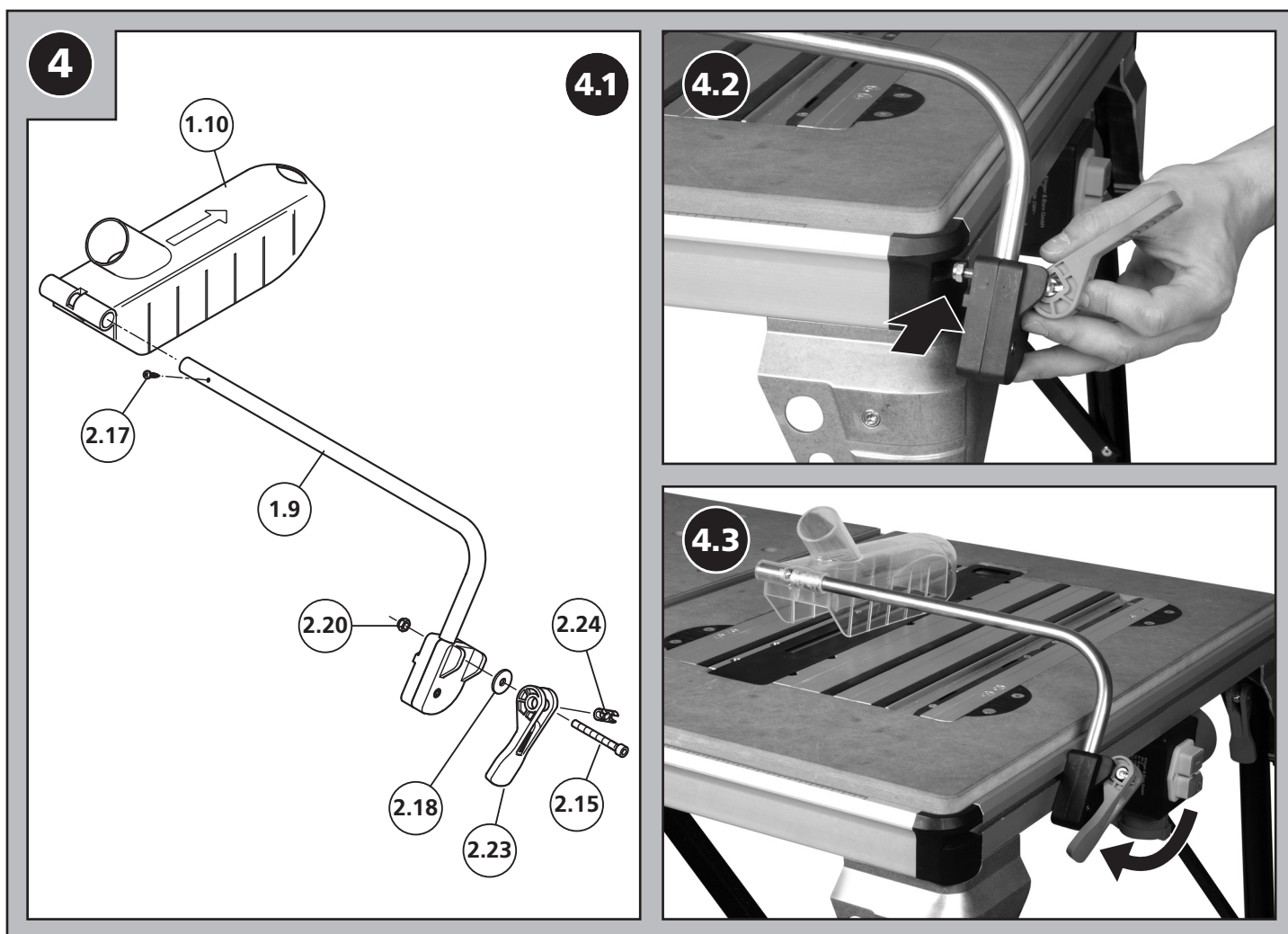
115980945



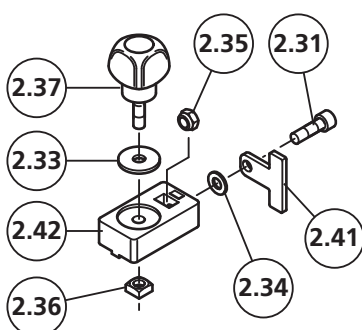
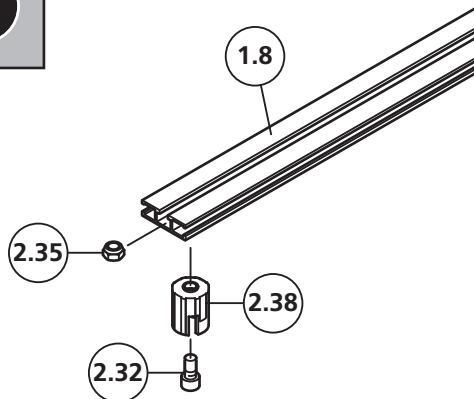
2.46
2 x



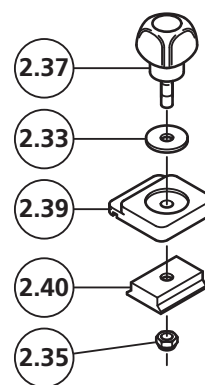
3**1.1****3.1****3.2****A****3.3****B****3.4****C**



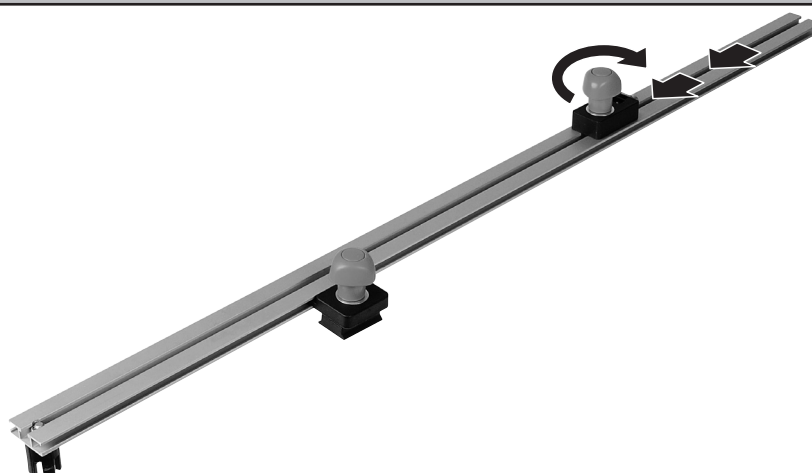
6



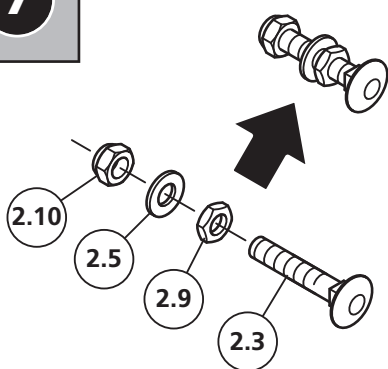
6.1



6.2

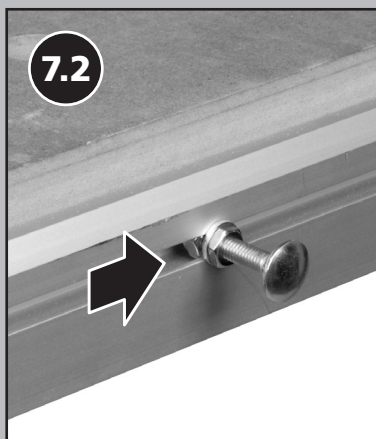


7

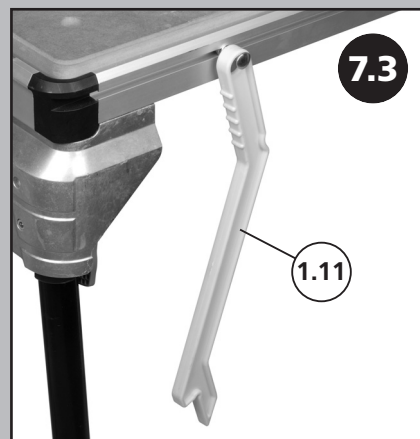


7.1

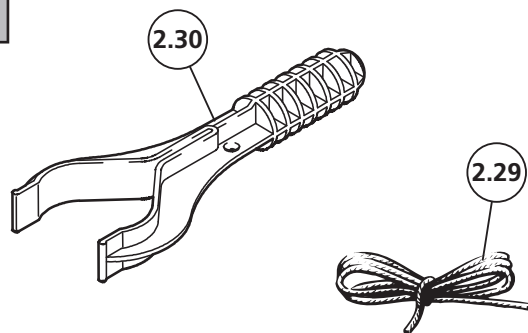
7.2

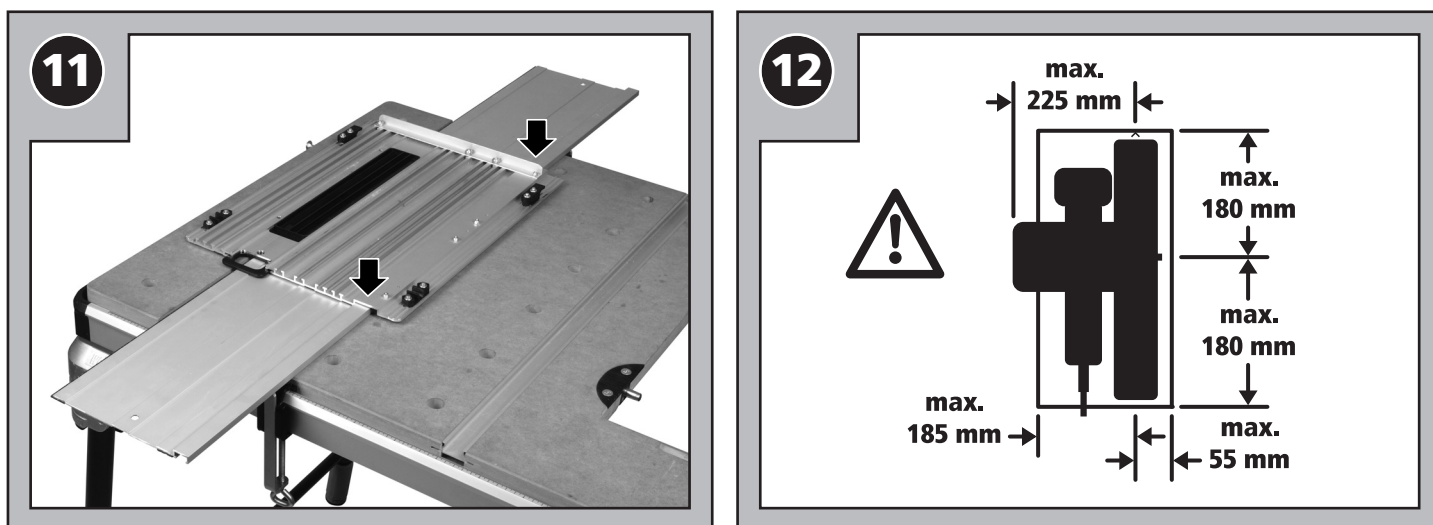
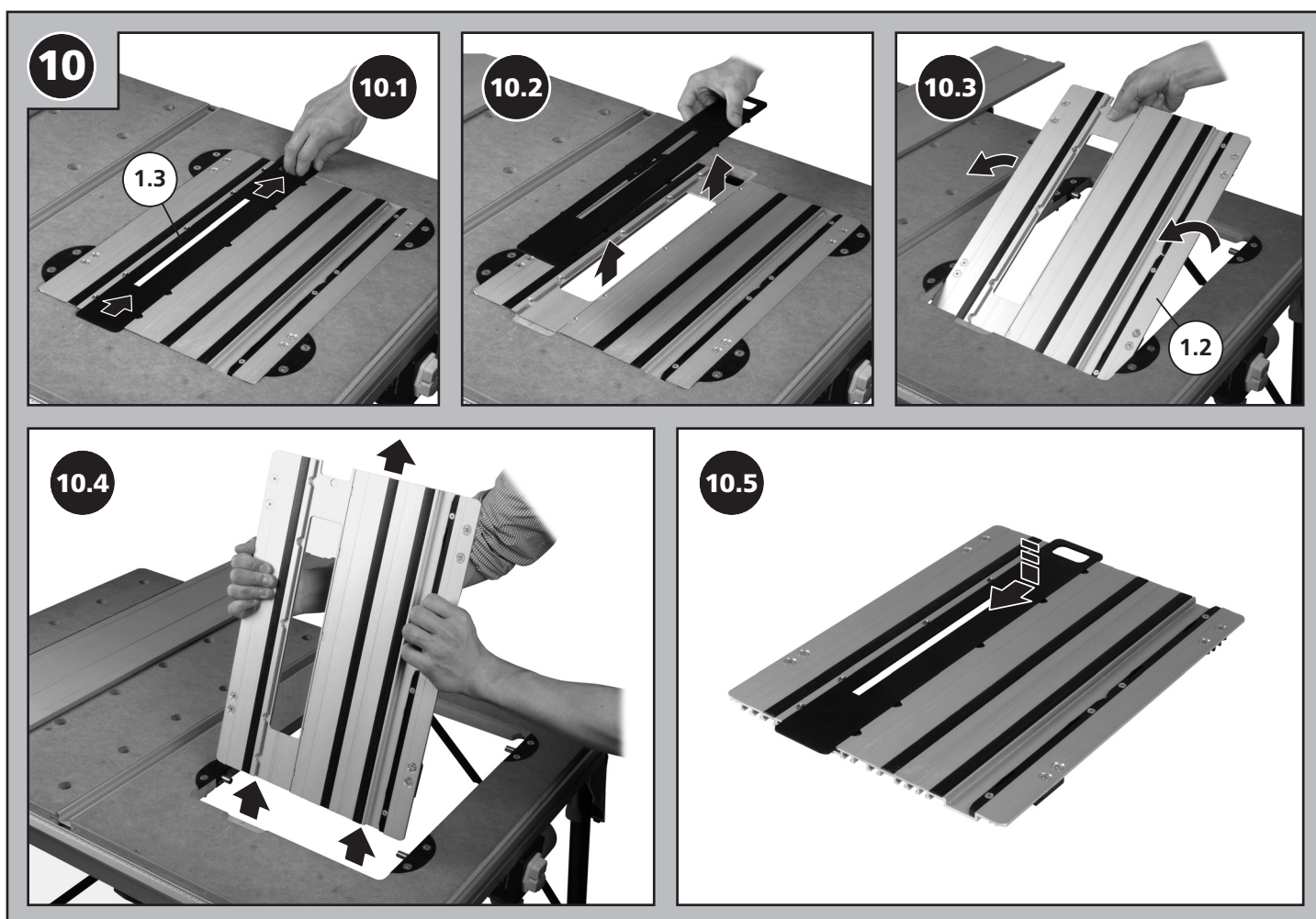
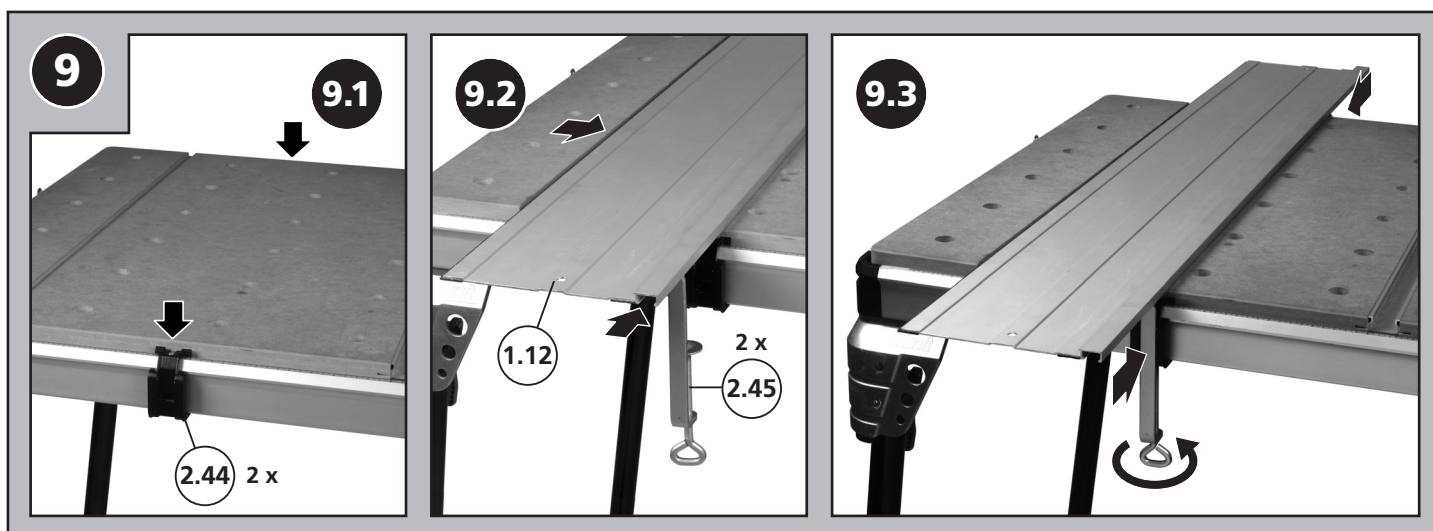


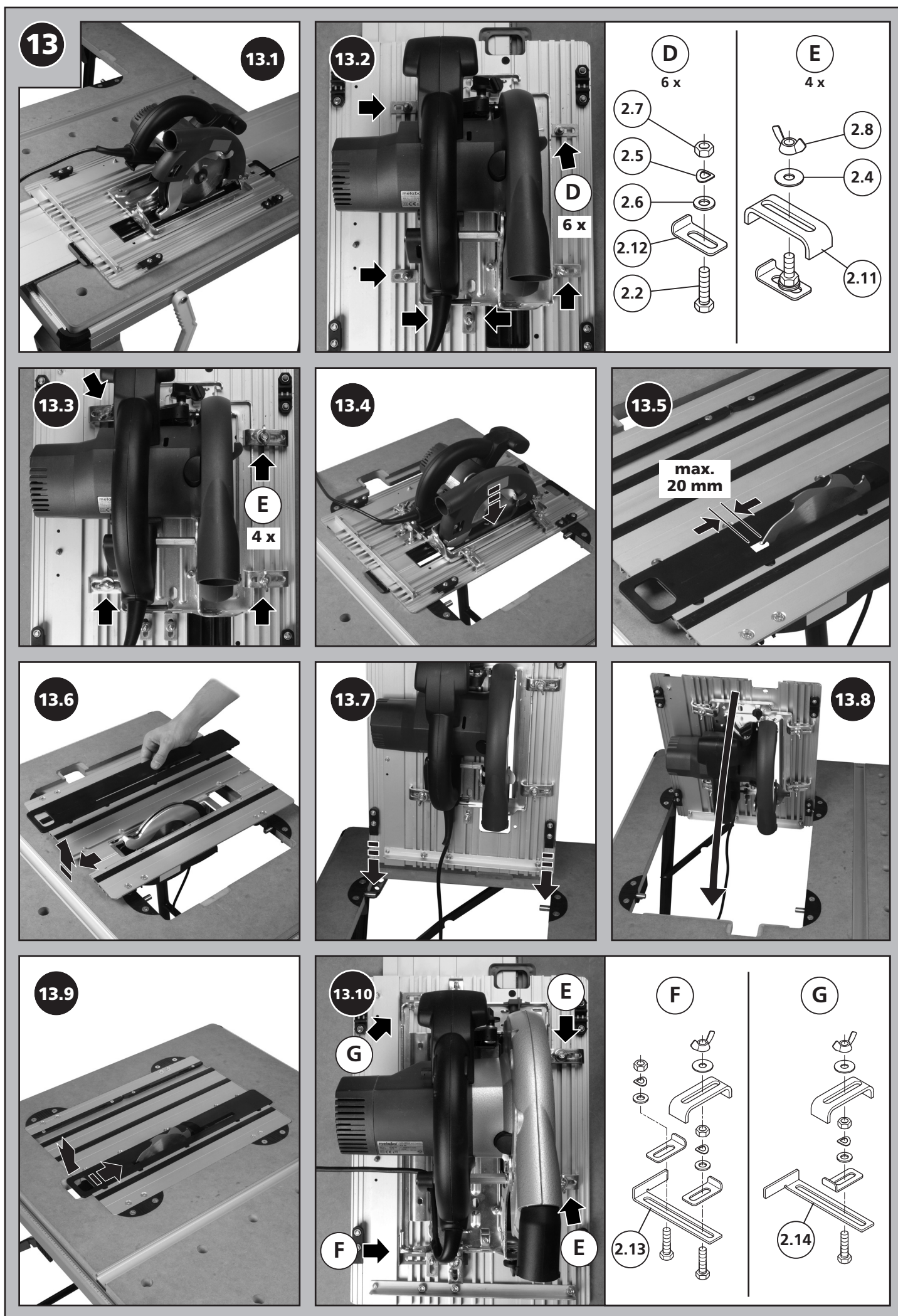
7.3

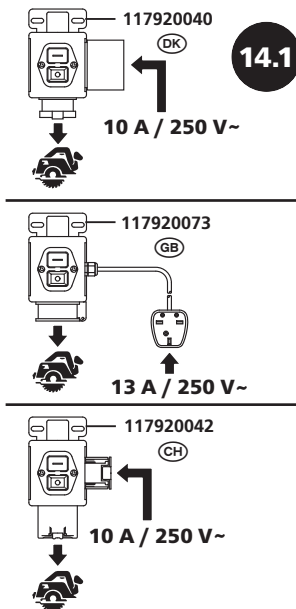
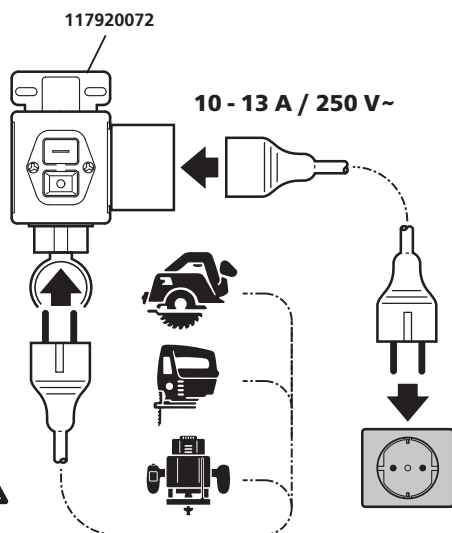
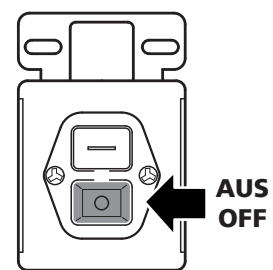
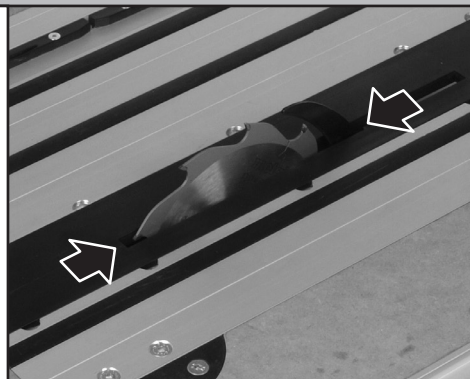
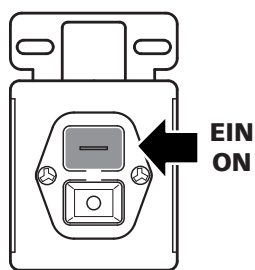
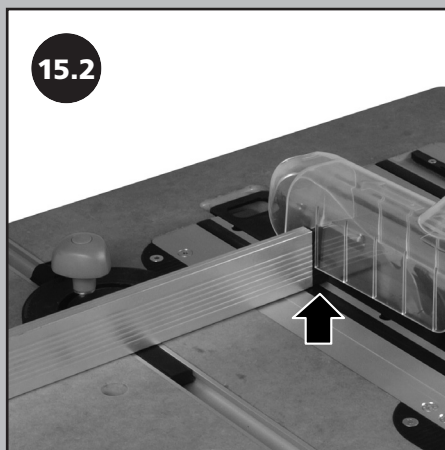
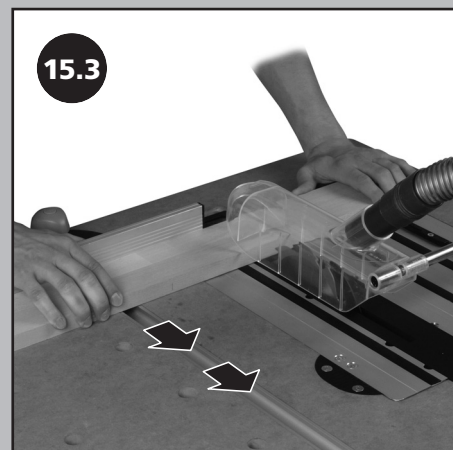
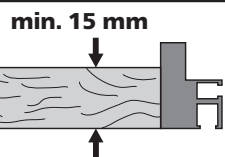
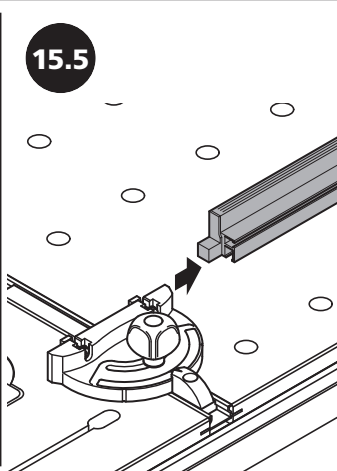
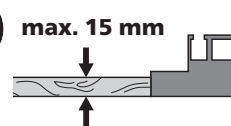
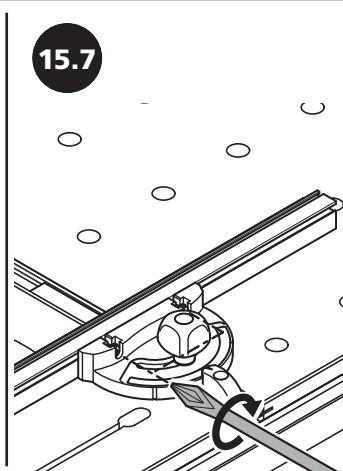


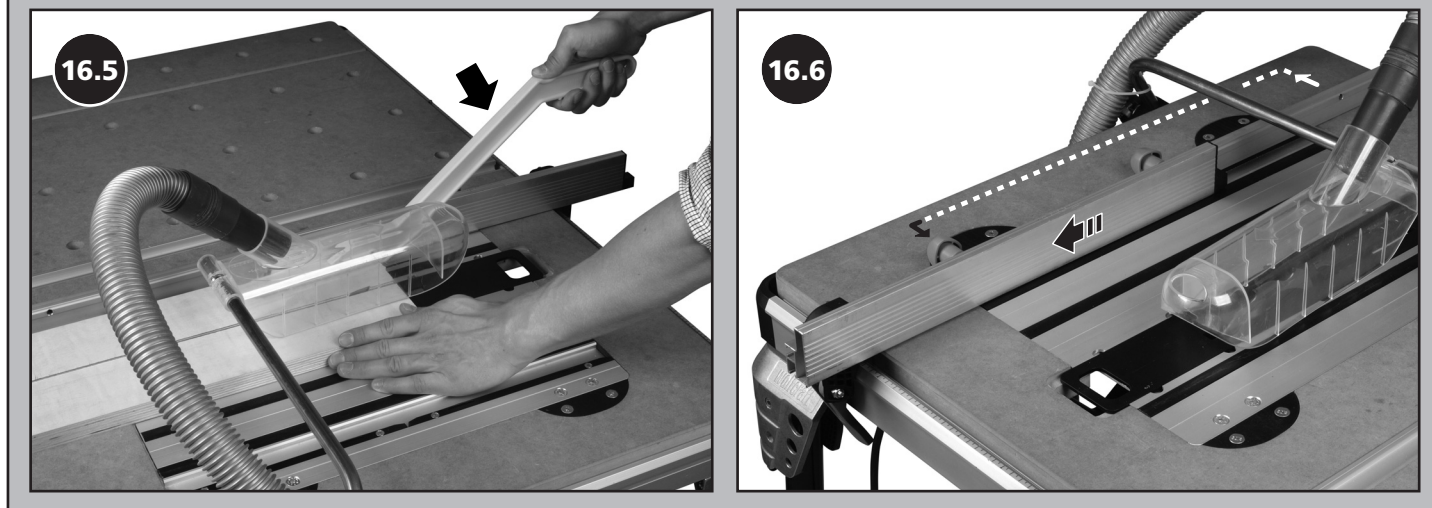
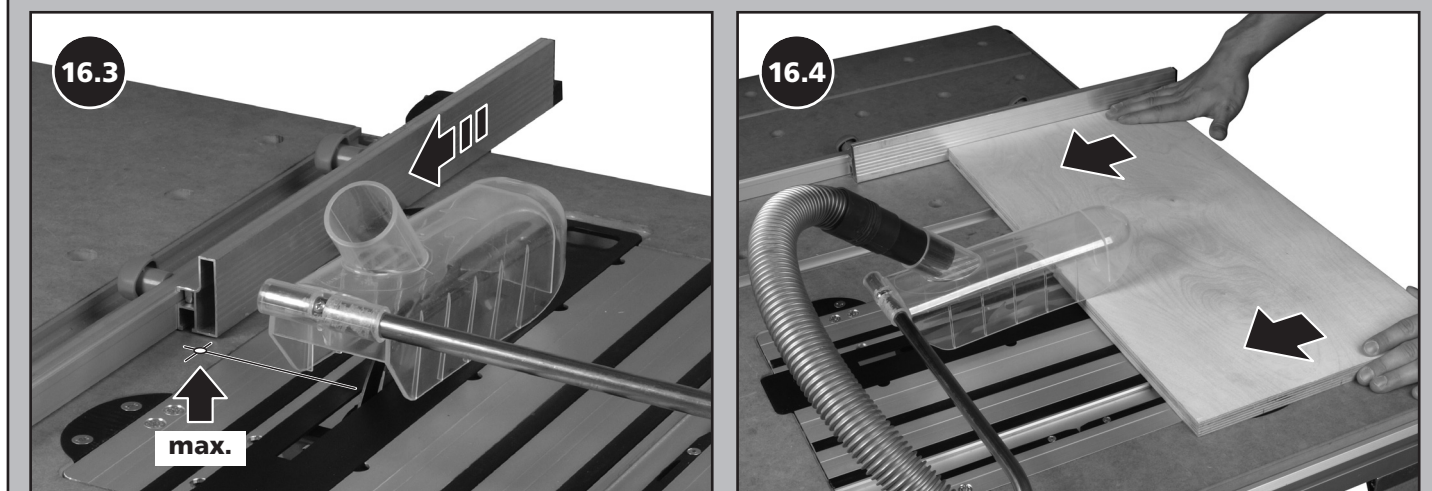
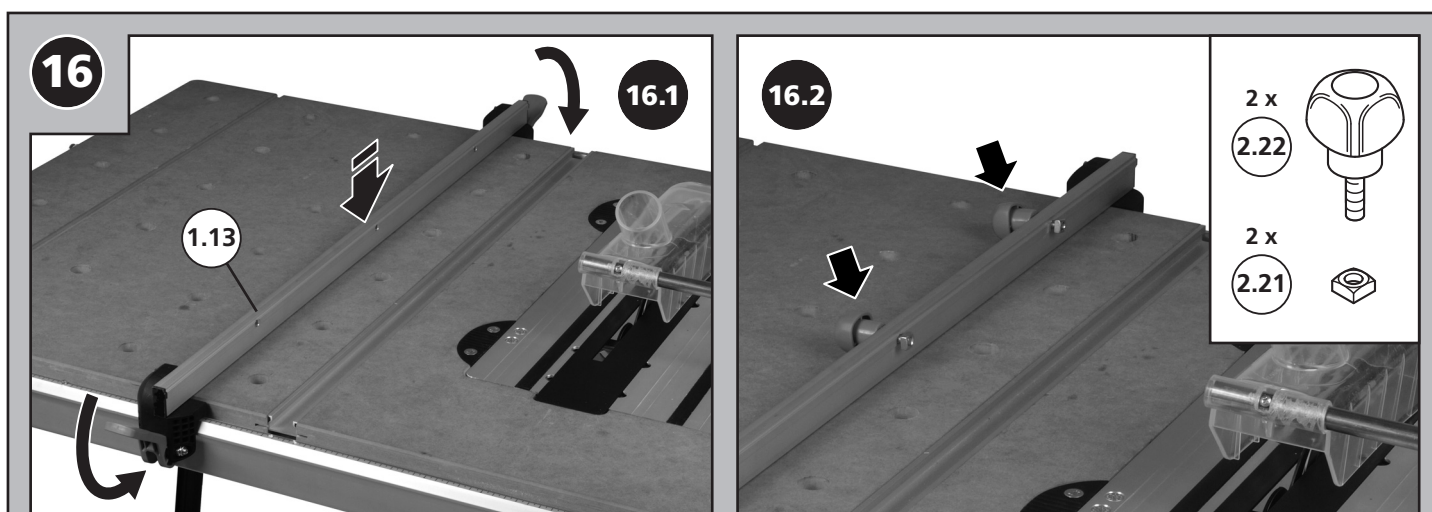
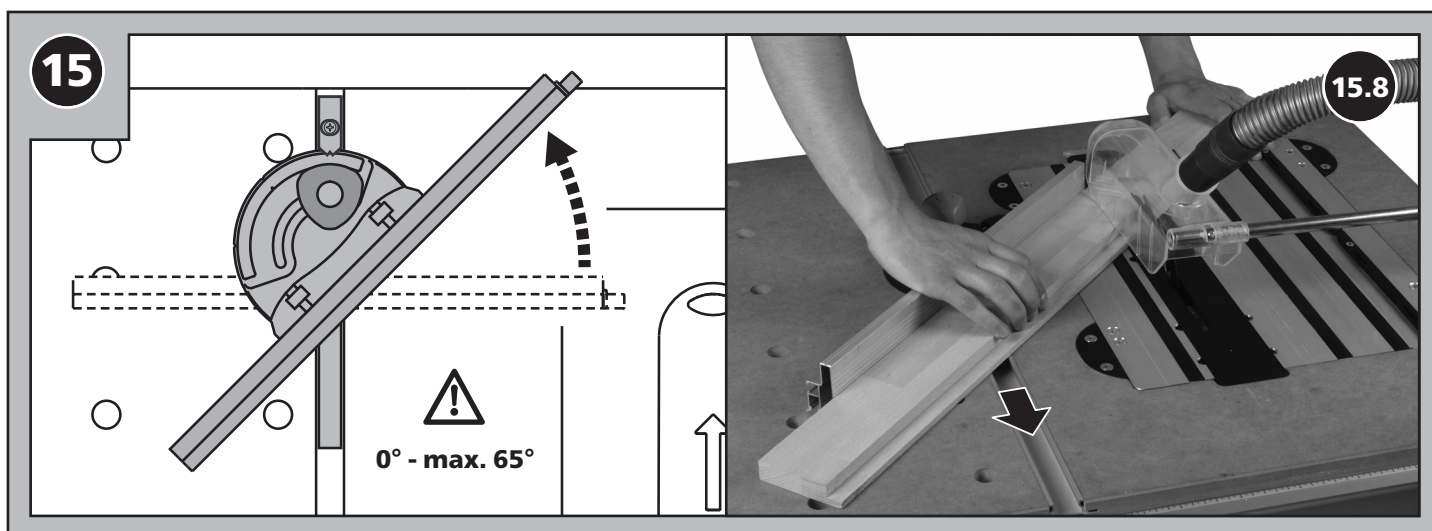
8

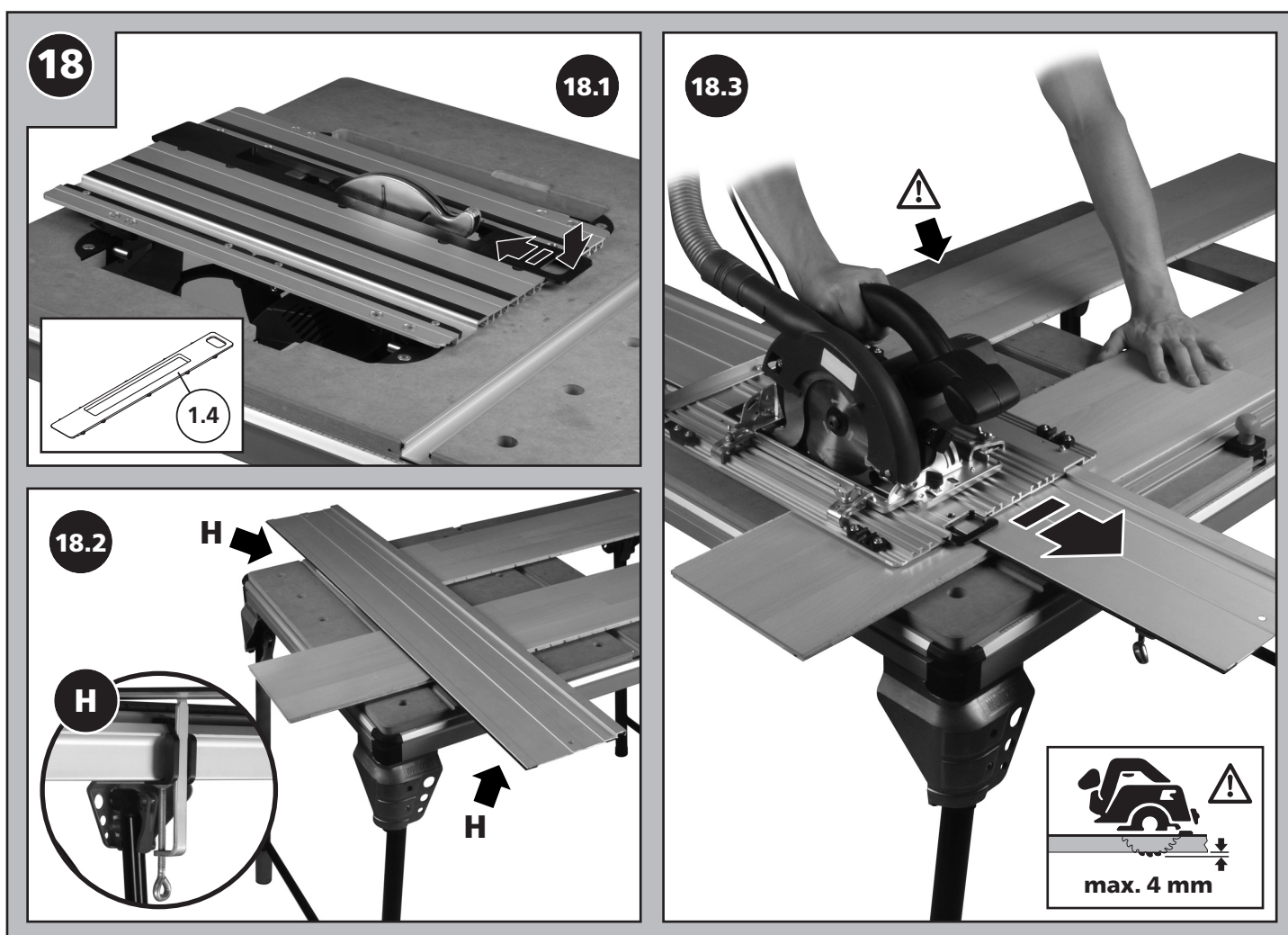
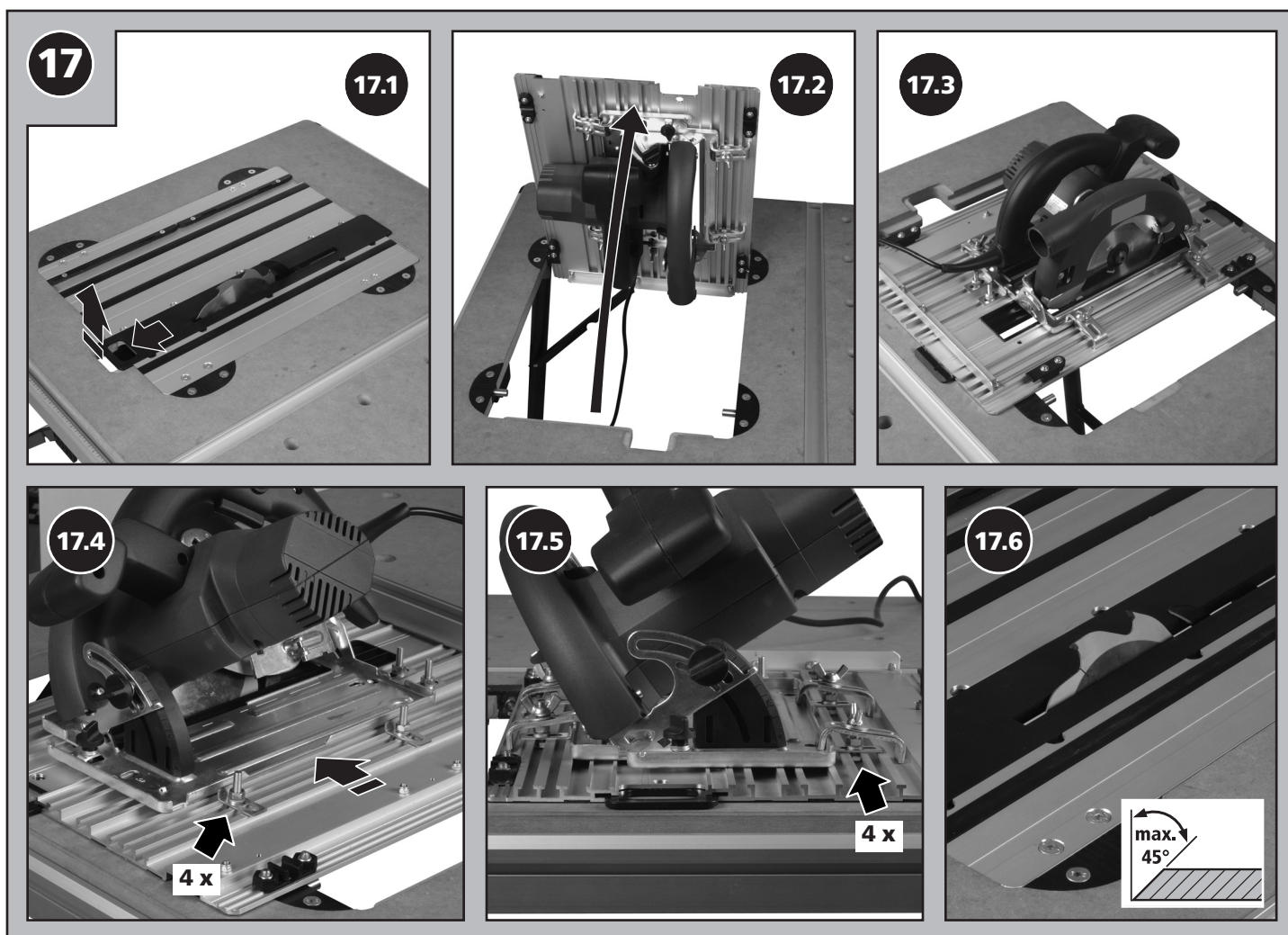


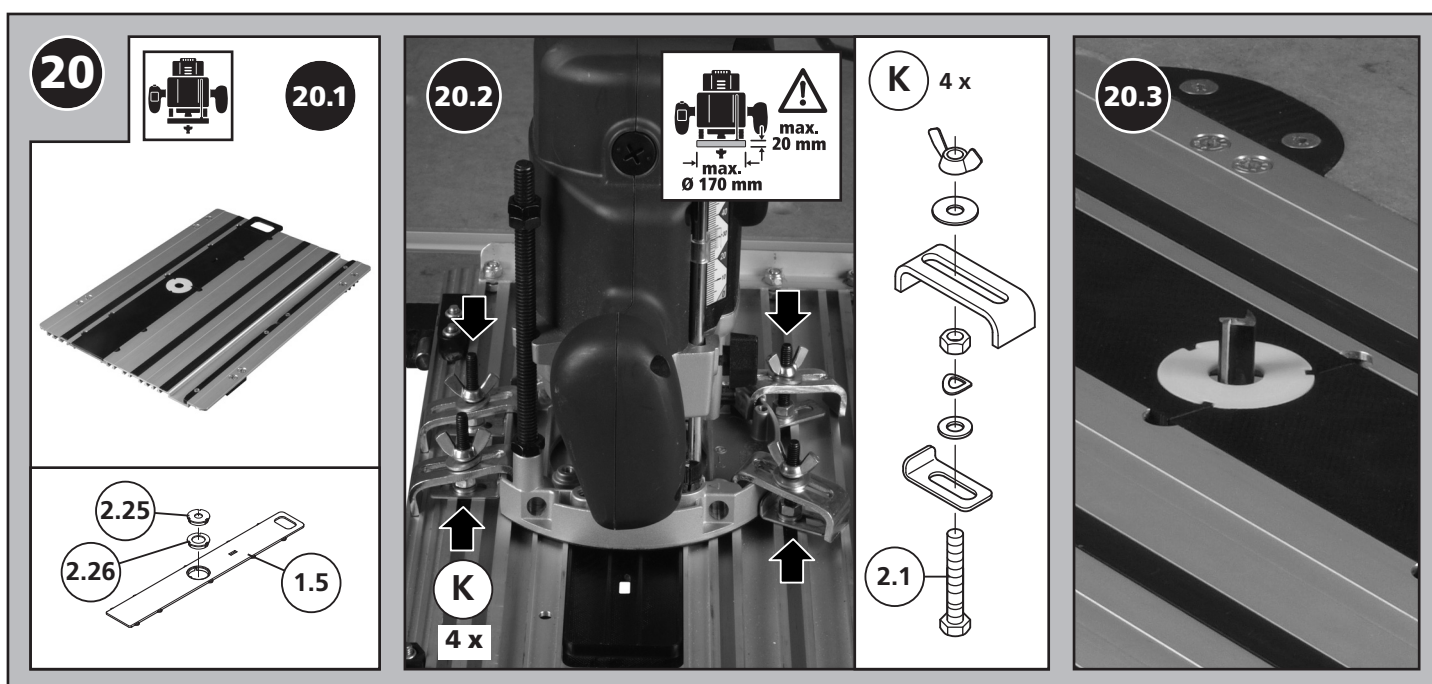
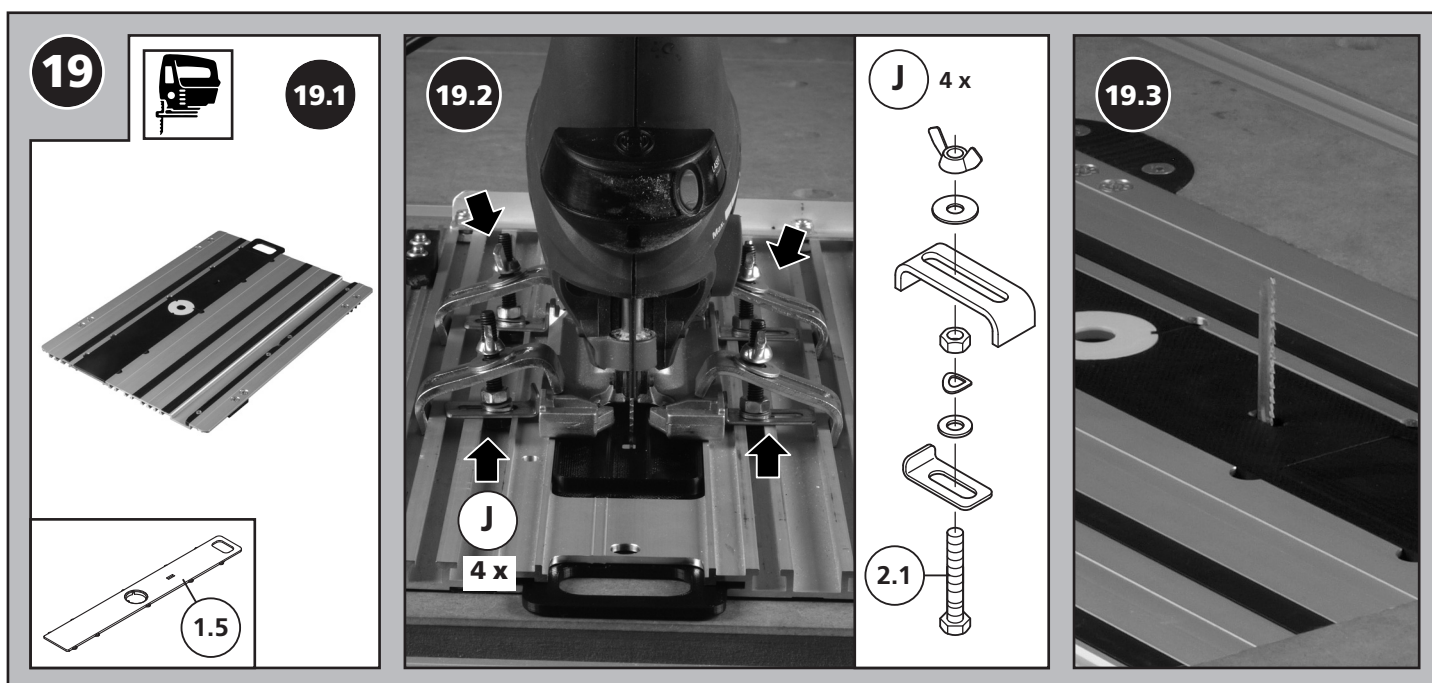
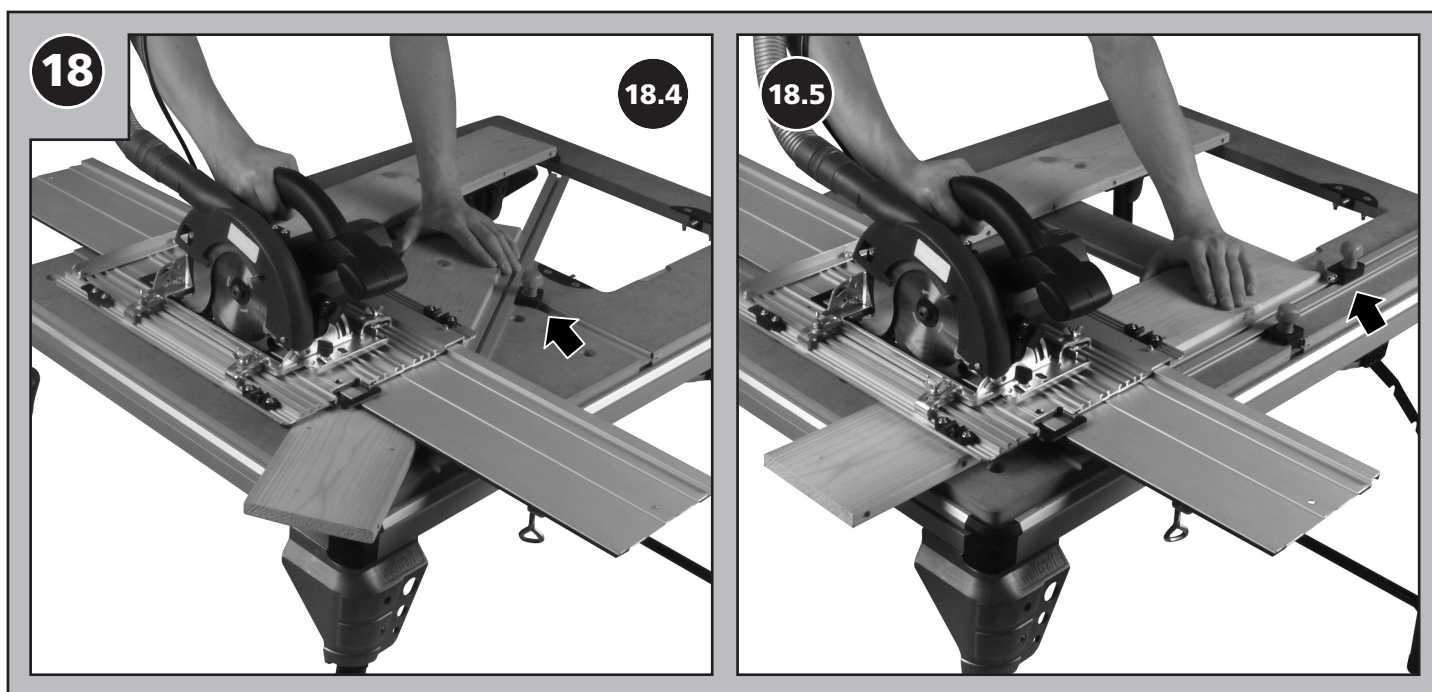


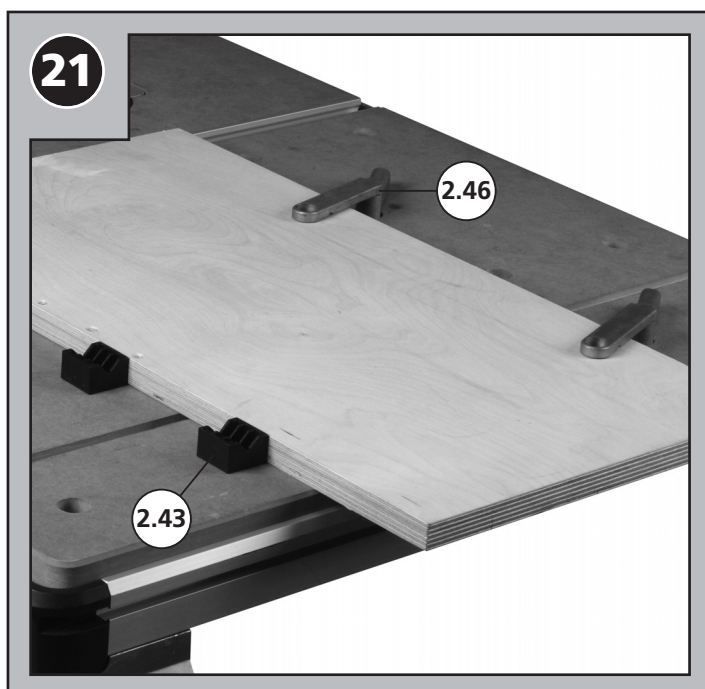


14**14.2****14.3****15****15.1****15.2****15.3****15.4****15.5****15.6****15.7**





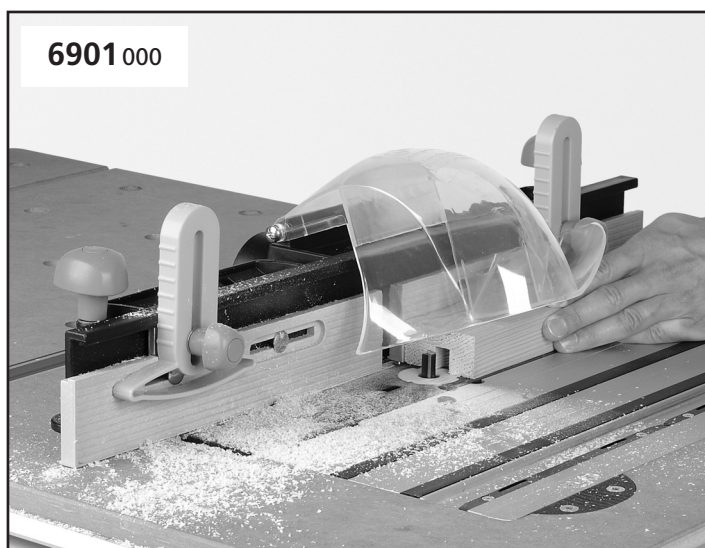




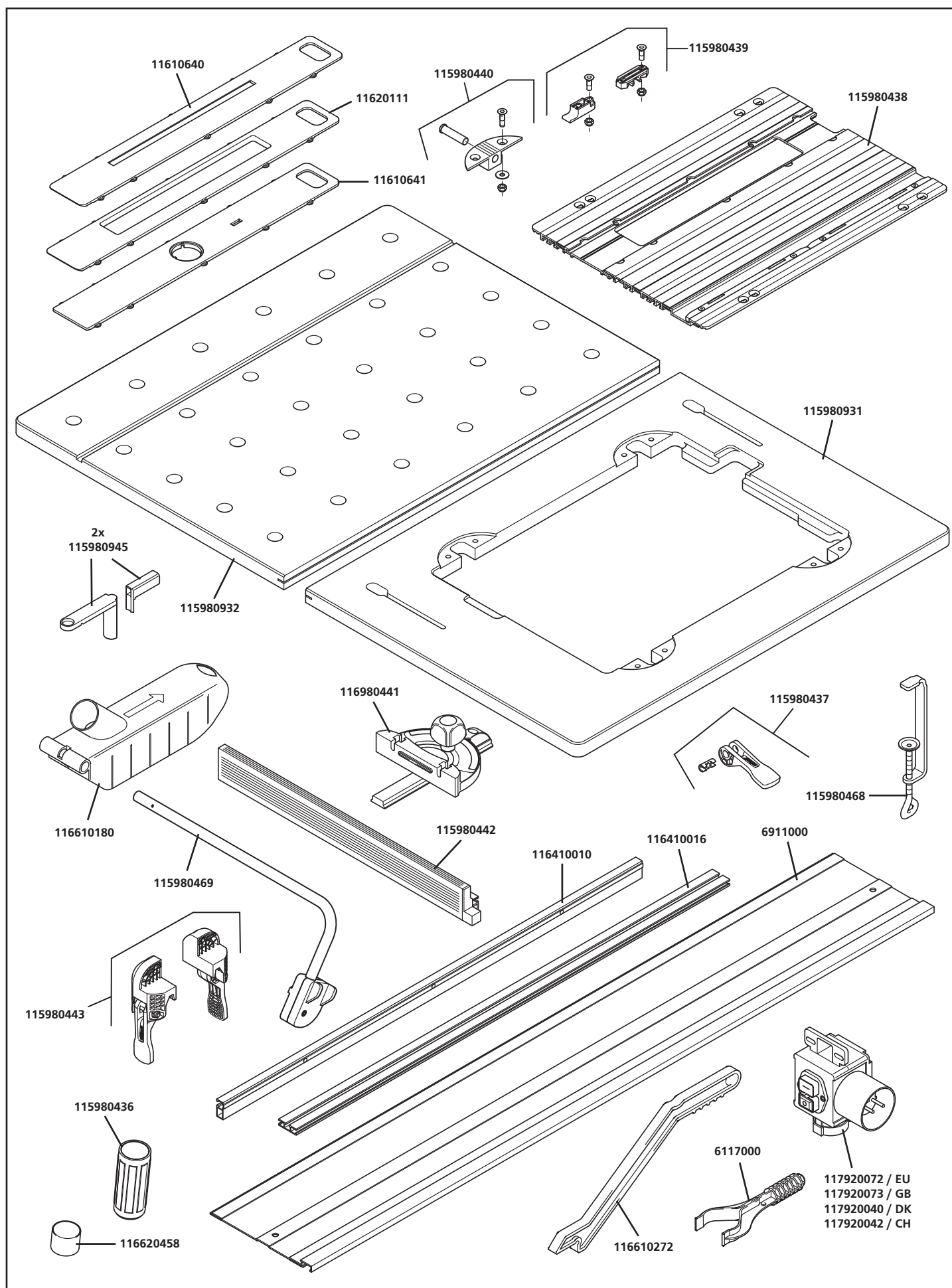
- (D) Zubehör separat erhältlich
 (GB) Accessories not included
 (F) Accessoires vendus séparément
 (E) Accesorios no incluidos
 (NL) Accessoires separaat verkrijgbaar
 (I) Accessori non compresi
 (P) Accessórios vendidos separadamente
 (DK) Tilbehør som fåer separat

- (S) Tillbehör ingår ej
 (FIN) Varusteet eivät sisälly
 (N) Tillbehør følger ikke med
 (PL) Wyposażenie dodatkowe
 (GR) Εξαρτήματα μπορούν να αγοραστούν ξεχωριστά
 (TR) Aksesuar ayrıca satın alınabilir
 (CZ) Příslušenství dodáváno samostatně

- (H) Tartozékok külön kaphatók
 (RO) Accesoriile se pot aciziționa și separat
 (BG) Аксесоарите се поръчват отделно
 (HR) Pribor dobavljen odvojeno
 (RU) Принадлежности продаются отдельно



- | | | | |
|---------------------------------|---------------------------------|------------------------------|-------------------------------|
| Ⓓ Ersatzteilliste | Ⓘ Elenco pezzi di ricambio | Ⓐ Reservdelsliste | Ⓗ Pótalkatréz lista |
| ⒼB Spare parts list | ⒫ Lista de peças sobresselentes | ⒲ PL Lista części zamiennych | ⒶO Componente de schimb |
| Ⓕ F Liste de pièces de rechange | ⒹK Liste over reservedele | ⒼR Κατάλογος ανταλλακτικών | ⒼG Лист с резервни части |
| Ⓔ E Lista de recambios | ⒶS Reservdelslista | ⒶR Yedek parça listesi | ⒶH Рорис надомјесних дијелова |
| ⒶL Lijst met reserveonderdelen | ⒶR Varasaluettelo | ⒶZ Seznam náhradních dílů | ⒶS Список запчастей |



EINLEITUNG

- **ACHTUNG!** Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen, die mit dem MASTER cut 2000 und den verwendeten Elektrowerkzeugen mitgeliefert wurden. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.
- Bewahren Sie die Bedienungsanleitung für die Zukunft sicher auf.

TECHNISCHE DATEN

Abmessungen aufgebaut:	1185 x 757 x 863 mm (Breite x Tiefe x Höhe)
Abmessungen geklappt:	1085 x 757 x 213 mm
Arbeitsfläche:	1035 x 695 mm
Max. Werkstückhöhe:	Tischkreissäge 60 mm / Führungsschiene 60 mm
Max. Werkstückbreite:	Tischkreissäge 570 mm / Führungsschiene 740 mm
Max. Werkstückabmessungen:	600 x 400 x 65 mm (Frästisch)
Bohrungsdurchmesser der Spannlöcher:	20 mm
Bohrungsraster der Spannlöcher:	117 / 92 mm (horizontal / vertikal)
Belastbarkeit:	120 kg
Gewicht:	24 kg

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Der MASTER cut 2000 ist ein Präzisionssägetisch und eine Arbeitsstation. Er eignet sich für:

- die Montage einer Handkreissäge mit Spaltkeil auf der Maschinenplatte mit max. 200 mm Sägeblattdurchmesser und bis max. 70 mm Schnitttiefe. Verwenden Sie nur Sägen innerhalb der genannten maximalen Grundplattenmaße (siehe Bild 12). Es muss die entsprechende Spalteinlage verwendet werden. Er ist somit eine stationäre Tischkreissäge.
- den Einsatz als geführte Handkreissäge auf der Führungsschiene zum Bearbeiten großer Objekte wie Türen, Arbeitsplatten etc. Hierbei dient die Maschinenplatte mit der Spalteinlage Führungsschiene als Führungsschlitten für die Führungsschiene.
- den Einsatz als Stichsägtisch. Es muss die Spalteinlage für Stichsägen und Oberfräsen verwendet werden.
- den Einsatz als Frästisch ausschließlich in Verbindung mit dem Parallel-Fräsanschlag Art.-Nr. 6901000 und für Oberfräsen mit 230 V und maximal 1800 W. Verwenden Sie keine Fräser mit einem Durchmesser von mehr als 27 mm! Die Fräsmaschine darf nicht in Verbindung mit der Führungsschiene verwendet werden. Es muss die Spalteinlage für Oberfräsen und Stichsägen mit den Einlegeringen verwendet werden.
- Einsatz als Arbeitstisch zum Bearbeiten von Werkstücken (z. B. Bohren, Schleifen, etc.). Mithilfe der Aluminium-Schnellspanner oder den wolcraft Einhandzwingen (Art. 3456 und 3457) können die Werkstücke sicher durch die vielen Spannlöcher der Arbeitsplatte fixiert werden.
- Es müssen die Herstellerangaben und die Sicherheitshinweise der verwendeten Maschinen sowie die Sicherheitshinweise des Maschinentisches eingehalten werden.
- Bitte beachten Sie im Falle der Entsorgung des MASTER cut 2000 Ihre örtlichen Entsorgungsvorschriften.

Für Schäden und Unfälle bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch haftet der Benutzer.

SYMBOLS UND BEDEUTUNG



Warnung vor allgemeiner Gefahr



Anleitung/Hinweise lesen!



Tragen Sie eine Schutzbrille.



Tragen Sie Gehörschutz.



Tragen Sie eine Staubschutzmaske.



Stecker ziehen

MONTAGEWERKZEUG



2 Inbusschlüssel: SW 5, SW 2,5 (im Lieferumfang enthalten)



2 Schraubendreher: PH 1, PH 2 (nicht im Lieferumfang enthalten)



1 Sechskantschlüssel: SW 10 (nicht im Lieferumfang enthalten)

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

- Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder den Akkupack aus dem Elektrowerkzeug, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen oder Zubehörteile wechseln. Unbeabsichtigtes Starten des Elektrowerkzeugs ist ein Grund für Unfälle.
- Bauen Sie den Maschinentisch richtig auf, bevor Sie das Elektrowerkzeug einbauen. Richtiges Aufbauen ist wichtig, um ein Zusammenbrechen zu verhindern.
- Befestigen Sie das Elektrowerkzeug sicher an der Maschinenplatte, bevor Sie es benutzen. Ein Verrutschen des Elektrowerkzeugs auf der Maschinenplatte kann zum Verlust der Kontrolle führen.
- Stellen Sie den Maschinentisch auf eine feste, ebene und waagerechte Fläche. Wenn der Maschinentisch verrutschen oder wackeln kann, kann das Elektrowerkzeug oder das Werkstück nicht gleichmäßig und sicher geführt werden.

D

- Überlasten Sie den Maschinentisch nicht und verwenden Sie ihn nicht als Leiter oder Gerüst. Überlastung oder Stehen auf dem Maschinentisch kann dazu führen, dass sich der Schwerpunkt des Tisches nach oben verlagert und der Tisch umkippt.
- Bearbeiten Sie keine anderen Materialien als Holz oder leicht zerspanbare Kunststoffe. Ausnahme: Nur mit der Stichsäge dürfen bei geeignetem Sägeblatt auch leicht zerspanbare Metalle (z. B. Aluminium) bearbeitet werden.
- Lose Splitter, Späne oder ähnliche Werkstoffteile dürfen aus der Nähe des laufenden Sägeblattes nicht von Hand entfernt werden!
- Verwenden Sie den Maschinentisch nicht bei Regen im Freien.
- Diese Geräte müssen den VDE-Richtlinien entsprechen. Geräte ab dem Baujahr 1995 müssen ein CE-Zeichen haben.
- Sägen Sie nicht „freihändig“, d. h. führen Sie das Werkstück nicht nur von Hand, sondern verwenden Sie den Parallelanschlag oder Winkelanschlag.
- Stellen Sie vor der Inbetriebnahme sicher, dass die Handkreissäge, Oberfräse oder Stichsäge ordnungsgemäß auf der Maschinenplatte befestigt ist und dass die Maschinenplatte sicher in der Aussparung des Maschinentisches eingeklickt ist bzw. sicher auf der Führungsschiene sitzt.
- Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstungen: Gehörschutz, Schutzbrille, Staubmaske bei stauberzeugenden Arbeiten, Schutzhandschuhe beim Bearbeiten rauer Materialien und beim Werkzeugwechsel.
- Sägeblätter dürfen nach dem Ausschalten des Antriebs nicht durch seitliches Gegendrücken gebremst werden!
- Prüfen Sie vor Arbeitsbeginn die Funktionsfähigkeit der Geräte und Werkzeuge. Arbeiten Sie nie mit beschädigtem oder stumpfem Werkzeug.
- Benutzen Sie Werkzeuge nur für ihren eigentlichen Bestimmungszweck.
- Nur einwandfreie Sägeblätter verwenden; der Grundkörper darf nicht dicker und die Schränkung nicht schmaler sein als die Dicke des Spaltkeils.
- Kontrollieren Sie regelmäßig, ob alle Schrauben fest angezogen sind!
- Verwenden Sie Ihren Arbeitstisch nie unsachgemäß oder zweckentfremdet!
- Alle Gegenstände, die nicht benötigt werden, vom Arbeitstisch entfernen.
- Nicht zum Schneiden von Brennholz verwenden.
- Verwenden Sie den Maschinentisch nicht zum Sägen von Rundholz.
- Beachten Sie die maximalen Werkstückabmessungen (siehe Technische Daten).
- Das Ein-/Ausschalten der verwendeten Elektrowerkzeuge darf nur über den Sicherheitsschalter erfolgen.
- Benutzen Sie zur dauerhaften Fixierung des Geräteschalters in der „AN“-Stellung nur die beiliegende Einschaltklemme.
- Verwenden Sie die verschiedenen Spalteinlagen ausschließlich für ihren jeweiligen spezifischen Einsatzzweck, wie er grafisch auf jeder Spalteinlage beschrieben ist.
- Tauschen Sie beschädigte Spalteinlagen gegen neue Spalteinlagen aus.
- Verwenden Sie beim Bearbeiten von schmalen Werkstücken unbedingt einen Schiebestock.
- Hängen Sie den Schiebestock bei Nichtbenutzung zur Aufbewahrung an die dafür vorgesehene Schraube.
- Verwenden Sie beim Bearbeiten von Materialien, bei denen gesundheitsgefährdende Stäube entstehen, die Staubabsaugung.



SICHERHEITSHINWEISE FÜR KREISSÄGEN

- Beachten Sie neben diesen maschinenspezifischen Sicherheitshinweisen unbedingt die Sicherheitshinweise der verwendeten Handkreissäge.
- Verwenden Sie nur Handkreissägen mit Spaltkeil, max. 200 mm Sägeblattdurchmesser und bis max. 70 mm Schnitttiefe.
- Verwenden Sie nur Sägen innerhalb der genannten maximalen Grundplattenmaße (siehe Skizze unter Technische Daten).
- Verwenden Sie die Tischkreissäge nur mit ordnungsgemäß befestigter Schutzhaube.
- Stützen Sie lange Werkstücke an der Abnahmeseite ab, sodass diese waagrecht aufliegen; z. B. mit einem wolcraft Rollenbock (Art.-Nr. 6119973).
- Vermeiden Sie eine Überlastung der Handkreissäge.
- Verwenden Sie keine Schleifscheiben.
- Verwenden Sie nur empfohlene Sägeblätter und wählen Sie diese abhängig vom zu sägenden Werkstoff aus.
- GEFAHR: Kommen Sie mit ihren Händen nicht in den Sägebereich und an das Sägeblatt.
- Greifen Sie nicht unter das Werkstück. Die Schutzhaube kann Sie unter dem Werkstück nicht vor dem Sägeblatt schützen.
- Passen Sie die Schnitttiefe an die Dicke des Werkstücks an. Es sollte weniger als eine volle Zahnhöhe unter dem Werkstück sichtbar sein.
- Seien Sie immer darauf vorbereitet, dass beim Sägen das Werkstück vom Sägeblatt erfasst werden kann und gegen den Bediener geschleudert werden kann.
- Ein Rückschlag ist das Ergebnis falscher und/oder ungeeigneter Anwendung der Säge. Er kann durch geeignete Vorsichtsmaßnahmen, wie nachfolgend beschrieben, verhindert werden.
- Halten Sie die Säge mit beiden Händen fest und bringen Sie Ihre Arme in eine Stellung, in der Sie die Rückschlagkräfte abfangen können. Halten Sie sich immer seitlich des Sägeblattes, nie das Sägeblatt in eine Linie mit Ihrem Körper bringen. Bei einem Rückschlag kann die Kreissäge rückwärts springen, jedoch kann die Bedienperson durch geeignete Vorsichtsmaßnahmen die Rückschlagkräfte beherrschen.
- Falls das Sägeblatt verklemmt oder Sie die Arbeit unterbrechen, schalten Sie die Säge aus und halten Sie sie im Werkstoff ruhig, bis das Sägeblatt zum Stillstand gekommen ist. Versuchen Sie nie, die Säge aus dem Werkstück zu entfernen oder sie rückwärts zu ziehen, solange das Sägeblatt sich bewegt, sonst kann ein Rückschlag erfolgen. Ermitteln und beheben Sie die Ursache für das Verklemmen des Sägeblattes.
- Wenn Sie eine Säge, die im Werkstück steckt, wieder starten wollen, zentrieren Sie das Sägeblatt im Sägespalt und überprüfen Sie, ob die Sägezähne nicht im Werkstück verhakt sind. Klemmt das Sägeblatt, kann es sich aus dem Werkstück herausbewegen oder einen Rückschlag verursachen, wenn die Säge erneut gestartet wird.
- Stützen Sie große Platten ab, um das Risiko eines Rückschlags durch ein klemmendes Sägeblatt zu vermindern. Große Platten können sich unter ihrem Eigengewicht durchbiegen. Platten müssen auf beiden Seiten abgestützt werden, sowohl in Nähe des Sägespalts als auch an der Kante.
- Verwenden Sie keine stumpfen oder beschädigten Sägeblätter. Sägeblätter mit stumpfen oder falsch ausgerichteten Zähnen verursachen durch einen zu engen Sägespalt eine erhöhte Reibung, Klemmen des Sägeblattes und Rückschlag.
- Ziehen Sie vor dem Sägen die Schnitttiefen- und Schnittwinklereinstellungen fest. Wenn sich während des Sägens die Einstellungen verändern, kann sich das Sägeblatt verklemmen und ein Rückschlag auftreten.
- Seien Sie besonders vorsichtig bei „Tauschnitten“ in bestehende Wände oder andere nicht einsehbare Bereiche. Das eintauchende Sägeblatt kann beim Sägen in verborgenen Objekten blockieren und einen Rückschlag verursachen.
- Beachten Sie die maximalen Werkstückabmessungen (siehe Technische Daten).



SICHERHEITSHINWEISE FÜR STICHSÄGEN

- Beachten Sie neben diesen maschinenspezifischen Sicherheitshinweisen unbedingt die Sicherheitshinweise der verwendeten Stichsäge.
- Arbeiten Sie nicht mit einer beschädigten Stichsäge.
- Vermeiden Sie eine Überlastung der Stichsäge.



SICHERHEITSHINWEISE FÜR OBERFRÄSEN

- Beachten Sie neben diesen maschinenspezifischen Sicherheitshinweisen unbedingt die Sicherheitshinweise der verwendeten Oberfräse.
- Seien Sie immer darauf vorbereitet, dass beim Fräsen das Werkstück unerwartet und plötzlich außer Kontrolle geraten und zurückschlagen kann.

D

- Verwenden Sie den Maschinentisch nicht zum Bogenfräsen!
- Führen Sie Fräsarbeiten daher ausschließlich mit dem als Zubehör erhältlichen Parallel-Fräsanschlag (Art.-Nr. 6901000) durch, um Rückschläge sowie eine Berührung des Fräasers mit der Hand zu verhindern.
- Beachten Sie die Original-Bedienungsanleitung des Parallel-Fräsanschlags (Art.-Nr. 6901000) zur korrekten Montage.
- Verwenden Sie keine Oberfräsen mit mehr als 1800 W und mehr als 230 V.
- Verwenden Sie keine Fräser mit einem Durchmesser von mehr als 27 mm!
- Die Fräsmaschine darf nicht in Verbindung mit der Führungsschiene verwendet werden.
- Beachten Sie, dass der Vorschub nur gegen die Drehrichtung des Fräasers erfolgen darf.
- Wählen Sie die mitgelieferten Einlegeringe im Verhältnis zur Größe des Fräswerkzeugs aus. Für ein sicheres Arbeiten muss der kleinstmögliche Einlegering verwendet werden.
- Verwenden Sie nur scharfe, gewartete und nach den Angaben des Werkzeugherstellers eingestellte Fräswerkzeuge.
- Beachten Sie bei den verwendeten Geräten und Werkzeugen, die auf dem Produkt, der Verpackung oder in der Bedienungsanleitung angegebenen Daten über Min./Max.-Drehzahl und Drehrichtung.
- Beachten Sie, dass eine falsche Verwendung von Fräswerkzeugen, Werkstück und Vorrichtungen zur Werkstückführung zu einer gefährlichen Situation führen kann.
- Halten Sie während des Fräsens am Anschlag die Hände fern vom Fräswerkzeug.
- Verwenden Sie sofern möglich beim Fräsen die Tischdruckschuhe zusätzlich zum Parallel-Fräsanschlag.
- Stützen Sie lange Werkstücke auf der Abnahmeseite ab, um gefährliche Situationen durch unkontrolliertes Abkippen zu verhindern. Die Abstützung muss stabil stehen und dieselbe Höhe wie der Maschinentisch aufweisen, z. B. der Rollenbock (Art.-Nr. 6119973).
- Bearbeiten Sie nur Werkstücke, die aufgrund ihrer Größe und ihres Gewichtes von einer Person sicher gehalten und geführt werden können.
- Wählen Sie dem Werkzeug und dem Werkstück entsprechend die richtige Drehzahl aus. In der Bedienungsanleitung Ihrer Oberfräse finden Sie genaue Drehzahlabmessungen.
- Beachten Sie die maximalen Werkstückabmessungen (siehe Technische Daten).



LIEFERUMFANG

Packen Sie den MASTER cut 2000 aus dem Karton aus und überprüfen Sie den Inhalt auf Vollständigkeit aller abgebildeten Teile (Bild 1 u. Bild 2).



GRUNDMONTAGE

Tischaufbau: Legen Sie den Tisch auf einen ebenen, sauberen Untergrund (Bild 3.1). Beide Excenterhebel lösen und das rechte Beinpaar bis zum Anschlag aufklappen. Anschließend beide Excenterhebel wieder schließen (Bild 3.2). Die vier Excenterhebel lösen und das linke Beinpaar bis zum Anschlag aufklappen. Anschließend alle vier Excenterhebel wieder schließen (Bild 3.3). Den Tisch auf die Beine stellen (Bild 3.4) und bei Bedarf den Tisch durch drehen der Höhenverstellung justieren (Bild 3.4).

Schutzhaube: Montieren Sie die Einzelteile der Schutzhaube (Bild 4.1). Den Schutzhaubenhalter mit der Führung in das Aluminiumprofil einschieben (Bild 4.2) und den Excenterhebel schließen (Bild 4.3).

Winkelanschlag: Montieren Sie wie abgebildet den Winkelanschlag (Bilder 5.1 bis 5.4).

Winkelanschlag für Führungsschiene: Montieren Sie den langen Winkelanschlag, den Anschlagreiter und die Anschlagführung (Bild 6.1). Den Anschlagreiter mit der Nut in den Winkelanschlag einschieben und die Griffschraube im Uhrzeigersinn festdrehen (Bild 6.2).

Schiebestock und Halter: Schrauben sie den Halter lose zusammen (Bild 7.1), anschließend den Halter in die Führung einschieben und die Kontermutter festziehen (Bild 7.2). Den Schiebestock auf den Halter stecken (Bild 7.3).

Einschaltklemme: Verknoten Sie das eine Ende der Schnur mit dem Loch der Einschaltklemme, das andere Ende verknoten Sie mit dem Eckprofil des Tisches (Bild 8).

ACHTUNG: Achten Sie darauf, dass die Schnur nur so lang ist, dass sich die Einschaltklemme beim schwenken der Maschinenplatte automatisch von Elektrowerkzeug löst.



MONTAGE DER HANDKREISSÄGE

Zur erstmaligen Montage der Handkreissäge und dem parallelen Ausrichten des Sägeblattes muss zuerst die Führungsschiene an den Tisch angebaut werden.

Montage Führungsschiene: Klemmen Sie beide Halter wie abgebildet fest (Bild 9.1). Legen Sie die Führungsschiene parallel zur Nut in der Arbeitsplatte auf den Tisch und führen Sie beide Metallzwingen in das Profil der Schiene ein (Bild 9.2). Nun beide Zwingen an die Halter schieben. In diesem Moment richtet sich die Führungsschiene exakt aus. Anschließend beide Zwingen festdrehen (Bild 9.3).

Entnehmen der Maschinenplatte: Ziehen Sie die Spalteinlage zum Lösen zuerst in Pfeilrichtung (Bild 10.1). Heben Sie nun die Spalteinlage heraus (Bild 10.2).

ACHTUNG: Die Spalteinlage für das Tischkreissägen muss vor der Entnahme der Maschinenplatte immer entfernt werden!

Schwenken Sie nun die Maschinenplatte wie abgebildet nach oben (Bild 10.3) und entnehmen Sie diese aus der Halterung (Bild 10.4). Setzen Sie nun die Spalteinlage wieder ein (Bild 10.5).

Aufsetzen der Maschinenplatte auf die Führungsschiene: Setzen Sie jetzt wie abgebildet die Maschinenplatte von oben auf die Führung in der Führungsschiene (Bild 11).

Einsetzbare Handkreissägen: Entnehmen Sie die maximalen Abmessungen der einsetzbaren Handkreissägen aus (Bild 12). Verwenden Sie nur Handkreissägen mit Spaltkeil, max. 200 mm Sägeblattdurchmesser und bis max. 70 mm Schnitttiefe.

Montage und Ausrichtung der Handkreissäge: Lösen Sie die Schnitttiefenarretierung der Handkreissäge und ziehen Sie die Pendelschutzhaube zurück. Setzen Sie nun die Handkreissäge auf die Maschinenplatte. Die Schnitttiefe mit genug Freilauf in der Nut der Arbeitsplatte einstellen und die Schnitttiefenarretierung festziehen.

D

Richten Sie nun das Sägeblatt der Handkreissäge parallel gegen die schwarze Gummilippe der Führungsschiene aus (Bild 13.1). Montieren Sie nun die 6 Seitenanschlüsse (Bild 13.2) und anschließend die vier Spannpratzen (Bild 13.3). Entnehmen Sie die montierte Handkreissäge mit der Maschinenplatte und legen Sie diese wie abgebildet auf den Tisch (Bild 13.4). Prüfen Sie jetzt bei voll ausgefahrener Schitttiefe den Abstand des vordersten Kreissägeblattzahn zur vorderen Kante der Spalteinlage (Bild 13.5).

ACHTUNG: Dieser Abstand muss weniger als 20 mm betragen. Gegebenenfalls muss die Handkreissäge in Längsrichtung neu ausgerichtet werden und die Seitenanschlüsse neu eingestellt werden.

Entfernen Sie nun wieder die Spalteinlage (Bild 13.6) und setzen Sie die Maschinenplatte zusammen mit der Handkreissäge in die Halter des Tisches (Bild 13.7). Anschließend die Maschinenplatte schwenken und einrasten (Bild 13.8). Die Pendelschutzhaube der Handkreissäge zurückziehen und die Spalteinlage wie abgebildet bis zum Anschlag einschieben (Bild 13.9).

ACHTUNG: Überprüfen Sie, ob das Kreissägeblatt parallel zur Öffnung in der Spalteinlage montiert ist, gegebenenfalls muss die Handkreissäge neu ausgerichtet werden (Bild 13.2 und Bild 13.3).

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 Seitenanschlüsse verwendet werden (Bild 13.10).

Anschluss an die Stromversorgung: Stecken Sie den Gerätestecker der Handkreissäge in den Sicherheitsschalter und ein Verlängerungskabel vom Sicherheitsschalter aus in die Netzsteckdose (Bild 14.1). Verlängerungskabel nicht inbegriffen. Am Sicherheitsschalter die rote Taste (AUS) drücken. Anschließend die Einschaltklemme an der Handkreissäge montieren (Bild 14.2). Drücken Sie nun die grüne Taste (EIN) und überprüfen Sie den Freilauf des Sägeblattes in der Spalteinlage (Bild 14.3), anschließend wieder die rote Taste (AUS) drücken.

ACHTUNG: Ziehen Sie grundsätzlich den Netzstecker bei Nichtnutzung und beim Zusammenklappen des Tisches.

Der MASTER cut 2000 ist nun einsatzbereit.



STATIONÄRES SÄGEN MIT DER HANDKREISSÄGE

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

Sägen mit dem Winkelanschlag

Schieben Sie den Winkelanschlag in die Führung (Bild 15.1). Achten Sie darauf, dass das schwarze Ende des Anschlags so nah wie möglich unter der Schutzhaube läuft, um ein Anheben der Haube zu gewährleisten (Bild 15.2). Ziehen Sie nun den Winkelanschlag zurück und legen Sie das Werkstück am Winkelanschlag an. Schalten Sie die Handkreissäge am Sicherheitsschalter an. Schieben Sie wie abgebildet das Werkstück mit einer Hand am Winkelanschlag, die andere Hand am Werkstück in Pfeilrichtung zum Kreissägeblatt (Bild 15.3), bis das Werkstück komplett durchgesägt ist. Anschließend die Handkreissäge über den Sicherheitsschalter wieder ausschalten.

ACHTUNG: Achten Sie immer darauf, dass Ihre beiden Hände in ausreichendem Abstand vom Kreissägeblatt entfernt sind (Verletzungsgefahr).

Im jetzigen Montagezustand des Winkelanschlags können Werkstücke in einer Höhe von mindestens 15 mm bis maximal 60 mm gesägt werden. Wenn die Werkstückhöhe tiefer als 15 mm ist, muss die Winkelanschlagführung umgebaut werden (Bild 15.4 bis 15.7). Mit dem Winkelanschlag können Sie Werkstücke im Winkel von 0° - 65° sägen. Hierzu die Griffschraube lösen, den gewünschten Winkel einstellen und die Griffschraube wieder fest anziehen (Bild 15.8). Anschließend Sägen wie in den Bildern 15.1 bis 15.3 beschrieben.

Sägen mit dem Parallelanschlag

Stecken Sie den Parallelanschlag mit geöffneten Excenterhebeln auf den Tisch in die Führung. Beide Excenterhebel herunterdrücken. Stellen Sie sicher, dass der Parallelanschlag parallel zum Kreissägeblatt ausgerichtet ist (Bild 16.1). Anschließend muss die Führung vom Winkelanschlag an den Parallelanschlag montiert werden, um ein Zurückschlagen des Werkstückes beim Sägen zu vermeiden. Montieren Sie hierzu beide Griffschrauben mit den Vierkantmuttern lose an den Parallelanschlag (Bild 16.2). Anschließend schieben Sie die Führung wie abgebildet am Parallelanschlag in die beiden Vierkantmuttern hinein. Das Ende der Führung darf maximal bis zum Ende des Kreissägeblattes eingeschoben werden (Bild 16.3). Beide Griffschrauben festziehen. Lösen Sie beide Excenterhebel und stellen Sie die gewünschte Schnittbreite ein. Danach beide Excenterhebel herunterdrücken. Schalten Sie nun die Handkreissäge am Sicherheitsschalter an. Schieben Sie wie abgebildet das Werkstück in Pfeilrichtung zum Kreissägeblatt (Bild 16.4) bis das Werkstück komplett durchgesägt ist. Anschließend die Handkreissäge über den Sicherheitsschalter wieder ausschalten. Bei schmalen Werkstücken ist unbedingt der mitgelieferte Schiebstock zu verwenden (Bild 16.5). Bei Bedarf kann der Parallelanschlag auch links vom Kreissägeblatt montiert werden. Hierzu muss die Führung um eine Lochreihe versetzt werden (Bild 16.6). Die notwendigen Montageschritte entnehmen Sie den Bildern 16.1 bis 16.3.

Vertikale Gehrungsschnitte

Bei vertikalen Gehrungsschnitten muss die Handkreissäge neu ausgerichtet werden. Entfernen Sie hierzu zuerst die Spalteinlage (Bild 17.1). Anschließend schwenken Sie die Maschinenplatte nach oben und entnehmen diese (Bild 17.2). Ziehen Sie die Pendelschutzhaube der Handkreissäge zurück und setzen Sie die Spalteinlage wieder bis zum Anschlag ein. Die montierte Maschinenplatte wie abgebildet auf den Tisch legen (Bild 17.3). Lösen Sie die vier Spannpratzen und die vier Seitenanschlüsse. Stellen Sie den gewünschten Gehrungswinkel an der Handkreissäge ein. Verschieben Sie die Grundplatte parallel an den zwei verbliebenen Seitenanschlüssen in Pfeilrichtung (Bild 17.4). Achten Sie nun auf den Freilauf des Sägeblattes in der Spalteinlage. Anschließend die vier Seitenanschlüsse und die vier Spannpratzen fest montieren (Bild 17.5). Entfernen Sie nun wieder die Spalteinlage und setzen Sie die Maschinenplatte zusammen mit der Handkreissäge in die beiden Halter des Tisches. Anschließend die Maschinenplatte schwenken und einrasten. Die Pendelschutzhaube der Handkreissäge zurückziehen und die Spalteinlage wie abgebildet bis zum Anschlag einschieben (Bild 17.6). Der Tisch ist nun bereit für den vertikalen Gehrungsschnitt.



SÄGEN MIT DER FÜHRUNGSSCHIENE

Die erstmalige Montage der Handkreissäge (Bilder 13.1 bis 13.10) wurde passgenau für das Arbeiten mit der Führungsschiene ausgeführt. Legen Sie nun die Maschinenplatte mit montierter Handkreissäge auf den Tisch und tauschen Sie die Spalteinlage für das stationäre Sägen gegen die Spalteinlage für das Sägen mit der Führungsschiene aus (Bild 18.1). Legen Sie das Werkstück auf die Arbeitsplatte. Verwenden Sie sofern möglich immer den Winkelanschlag für die Führungsschiene (siehe Abschnitt Winkelschnitte). Montieren Sie danach die Führungsschiene mit den beiden Haltern und den beiden Zwingen (Bild 18.2). Ziehen Sie die beiden Zwingen immer so fest an, dass sich das Werkstück beim Sägen nicht verschieben kann. Setzen Sie die Maschinenplatte mit montierter Handkreissäge auf die Führung der Führungsschiene. Stellen Sie nun die Schnitttiefe der Handkreissäge so ein, dass das Kreissägeblatt maximal 4 mm aus dem Werkstück unten herausragt.

D

Schalten Sie die Handkreissäge an und führen Sie diese immer parallel zur Führungsschiene (Bild 18.3). Nach Fertigstellung des Schnittes die Handkreissäge ausschalten.

ACHTUNG: Beim Sägen schmaler Werkstücke muss die Führungsschiene mit gleich hohen Werkstücken auf der gesamten Tischbreite unterstützt werden, damit die Führungsschiene mit der Maschinenplatte nicht abkippen kann.

ACHTUNG: Der Gerätestecker der Handkreissäge muss in eine Netzsteckdose eingesteckt werden, der Sicherheitsschalter und die Einschaltklemme dürfen für das Sägen mit der Führungsschiene nicht verwendet werden.

Winkelschnitte: Stecken Sie hierzu den Kunststoffhalter des Winkelanschlages in eine Bohrung in der Arbeitsplatte. Benutzen Sie hier immer die nächstmögliche Bohrung zur Schnittkante der Führungsschiene. Schieben Sie die lose montierte Anschlagführung in der Nut der Arbeitsplatte bis an den Winkelanschlag heran. Klemmen Sie nun die Nut der Anschlagführung in das Profil des Winkelanschlages. Richten Sie das Werkstück zusammen mit dem Winkelanschlag an der Führungsschiene aus. Ziehen Sie anschließend die Griffschraube der Anschlagführung fest an (Bild 18.4).

Serienschnitte: Bei Serienschnitten montieren Sie den zusätzlichen Anschlagreiter. Führen Sie den Anschlagreiter in die Nut des Winkelanschlages ein und drehen Sie den Metallanschlag bis auf die Arbeitsplatte. Legen Sie das Werkstück in gewünschter Länge an den Winkelanschlag an. Schieben Sie anschließend den Anschlagreiter bis an das Ende des Werkstückes heran und drehen Sie die Griffschraube fest (Bild 18.5).



SÄGEN MIT DER STICHSÄGE

Setzen Sie die Spalteinlage für Stichsagen in die Maschinenplatte ein (Bild 19.1). Richten Sie die Stichsäge auf der Maschinenplatte so aus, dass das Sägeblatt mittig in der Sägeöffnung läuft. Montieren Sie nun die Stichsäge wie abgebildet (Bild 19.2). Die montierte Stichsäge mit der Maschinenplatte in den Tisch einsetzen und einrasten (Bild 19.3). Stecken Sie die Einschaltklemme an den Schalter der Stichsäge und verbinden Sie den Gerätestecker mit dem Sicherheitsschalter. Der Tisch ist nun zum Stichsägen bereit.



FRÄSEN MIT DER OBERFRÄSE

Setzen Sie die Spalteinlage für Oberfräsen in die Maschinenplatte ein und wählen Sie einen passenden Fräseinsatz (Bild 20.1). Richten Sie die Oberfräse auf der Maschinenplatte so aus, dass der Fräser mittig in der Bohrung des Fräseinsatzes läuft. Montieren Sie nun die Oberfräse wie abgebildet (Bild 20.2). Die montierte Oberfräse mit der Maschinenplatte in den Tisch einsetzen und einrasten (Bild 20.3). Stecken Sie die Einschaltklemme an den Schalter der Oberfräse und verbinden Sie den Gerätestecker mit dem Sicherheitsschalter. Der Tisch ist nun zum Fräsen bereit.

ACHTUNG: Verwenden Sie den Frästisch ausschließlich in Verbindung mit dem Parallel-Fräsanschlag Art.-Nr. 6901000, als Zubehör separat erhältlich.



EINSATZ ALS WERKBANK

Der MASTER cut 2000 ist mit 4 Kunststoff-Spannpratzen und 2 Aluminium-Schnellspannern ausgestattet. Hiermit können Werkstücke flexibel und sicher ein- oder festgespannt werden (Bild 21).



5 Jahre Garantie

wolcraft® Garantie

Liebe Heimwerkerin, 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

5 Jahre Garantie

Sollten innerhalb der Garantiezeit Schäden auftreten, die auf Materialfehler zurückzuführen sind, leistet wolcraft® unentgeltlich Ersatz. Die Garantiefrist beginnt mit dem Kaufdatum. Bitte lassen Sie unbedingt die Garantiekarte vollständig ausfüllen bzw. bewahren Sie die Rechnung gut auf. Voraussetzung für die Einhaltung dieser Garantiezusage ist die ausschließliche Nutzung der erworbenen Geräte im Heimwerkbereich, eine sachgerechte Bedienung und die Verwendung von original wolcraft®-Ersatzteilen. Garantieansprüche können nur mit der vollständig ausgefüllten Garantiekarte geltend gemacht werden.



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 (6900) der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.
Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

CE - Beauftragter und Bevollmächtigter
(Geschäftsleitung/Technik/Logistik; wolcraft GmbH)

INTRODUCTION

- **PLEASE NOTE:** Do read all safety & other instructions that have come with the Master cut 2000 and with the power tools you use for work. Failing to observe the safety & other instructions may cause electric shocks, fire and/or severe injuries.
- Do keep the operating instructions for future reference in a safe place.

TECHNICAL DATA

dimensions (put up for use):	1185 x 757 x 863 mm (width x depth x height)
dimensions (folded up):	1085 x 757 x 213 mm
worktop:	1035 x 695 mm
maximum height of work piece:	circular saw bench 60 mm (guide bar 60 mm)
maximum width of work piece:	circular saw bench 570 mm (guide bar 740 mm)
maximum dimension of work piece:	600 x 400 x 65 mm (milling table)
diameter of the clamping holes:	20 mm
pattern of the clamping holes:	117 / 92 mm (horizontal / vertical)
load-bearing capacity:	120 kg
weight:	24 kg

INTENDED USE

The Master cut 2000 is a precision saw table and a work station. It is suitable for

- the installation of a hand-held circular saw with splitting wedge on the machine plate, with the saw blade having a maximum diameter of 200 mm and a maximum cutting depth of 70 mm. Do only use saws within the above maximum dimensions of the base plate (see Fig. 12). Use the correct gap insert. It makes the Master cut 2000 a stationary circular saw bench.
- using it as hand-held circular saw to be moved on the guide bar for processing large objects, such as doors, worktops etc. In this case, the machine plate with the gap insert can be used as guiding carriage for the guide bar.
- using it as jigsaw table. In this case, use the gap insert for jigsaws and routers.
- using it as milling table exclusively in combination with the parallel milling guide (Art.-No. 6901000) and for 230-V routers with a maximum rating of 1800 W. Do not use cutters with a diameter of more than 27 mm! The milling machine must not be used in combination with the guide bar. Use the gap insert for routers and jigsaws with the spacer rings.
- being used as workbench for processing work pieces (e.g. drilling, grinding etc.). The work pieces can be safely fixed with the help of the aluminium quick clamps or with the wolf-craft one-hand clamps (Art. Nos. 3456 and 3457) by using the many clamping holes on the worktop.
- Do observe the manufacturer's safety & other instructions for the machines used as well as the safety instructions for the machine table.
- When disposing the Master cut 2000, please observe the local disposal regulations.

The user is liable for all and any damage and accidents that have been caused by improper use.

SYMBOLS AND THEIR MEANING



Warning against a general danger



Read the instructions!



Goggles must be worn.



Hearing protection must be worn.



Dust mask must be worn.



Pull the plug.

ASSEMBLY TOOLS



2 allen wrenches: SW 5, SW 2.5 (included in the scope of delivery)



2 screw drivers: PH 1, PH 2 (not included in the scope of delivery)



1 hexagon wrench: SW 10 (not included in the scope of delivery)

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

- Pull the plug from the socket and/or remove the battery pack from the power tools before you change the setting of your equipment or before you replace any components. The unintentional re-start of a power tool may cause accidents.
- Put up the machine table properly before installing the power tool. The table's safe assembly is vital to prevent it from collapsing.
- Attach the power tool safely to the machine plate before using it. If the power tool gets out of place on the machine plate, you may lose control of it.
- Put the machine table on a firm, plain and horizontal surface. If the machine table can shift or wobble, neither the power tool nor the work piece can be moved safely and steadily.
- Do not overload the machine table and do not use it as ladder or scaffolding. Excess loads or standing on the machine table can shift the table's centre of gravity upwards, so that it may topple over.

- Do not process any other materials than wood or easily machinable plastic. Exception: It is also allowed processing easily machinable metals (e.g. aluminium), but only with the jig-saw and a suitable saw blade
- Loose splinters, chips or similar residues must not be removed by hand from the area close to the running saw blade!
- Do not use the machine during rain in the open air.
- This type of equipment must conform to the VDE guidelines; equipment built after 1994 must bear the CE sign.
- Do not merely saw by hand without a guiding aid; use the parallel or the angle guide.
- Make sure before starting to work that the hand-held circular saw, the router or the jigsaw is properly attached to the machine plate and that the machine plate is safely arrested in the notch of the machine table, or that it rests safely on the guide bar.
- Do wear suitable personal protective clothing and equipment, such as hearing protection, goggles, dust masks while doing dust-generating jobs as well as protective gloves, when processing rough materials and when changing tools.
- Saw blades must not be slowed down by pushing from the side after the drive has been deactivated!
- Check before starting to work, whether equipment and tools function properly. Never work with damaged or blunt tools.
- Use the tools for their intended purpose only.
- Use only faultless saw blades; the base body must not be thicker and the width of the set of teeth not narrower than the thickness of the splitting wedge.
- Make regular checks, whether all screws are tightened firmly!
- Never use your workbench in an improper way or for purposes other than intended!
- Remove all objects from the workbench that are not required.
- Do not use the machine for cutting firewood.
- Do not use the machine table for cutting log wood.
- Observe the admissible maximum dimensions for the work pieces (see Technical data).
- The power tools must only be switched on and off via the safety switch.
- Use only the switch clamp supplied to permanently fix the appliance switch in the „ON“ position.
- Use the different gap inserts exclusively for their specific purpose, as graphically detailed on each gap insert.
- Replace damaged gap inserts with new ones.
- Always use a push stick when processing small or narrow work pieces.
- Use the dust extraction while processing materials that generate dust which is hazardous to health.



SAFETY INSTRUCTIONS FOR CIRCULAR SAWS

- Apart from these machine-specific safety instructions, do also observe the safety instructions for the hand-held circular saw you work with.
- Only use hand-held circular saws with splitting wedge, with a maximum saw blade diameter of 200 mm and a maximum cutting depth of 70 mm.
- Use only saws within the above maximum dimensions for the base plate (see sketch under Technical data).
- Use the circular saw bench only, when the protective hood is properly fixed.
- Support long work pieces at the removal side, so that they rest in a horizontal position; e.g. with a wolcraft roller trestle (Art. No. 6119973).
- Avoid overloading the hand-held circular saw.
- Do not use grinding pads.
- Use only recommended brands of saw blades and select them depending on the material to be sawn.
- DANGER: Keep your hands off the sawing area and the saw blade.
- Never reach under the work piece. The protective hood cannot protect you from the saw blade underneath the work piece.
- Adapt the cutting depth to the thickness of the work piece; less than a full tooth height should be visible under the work piece.
- Be always aware that the work piece can be caught by the running saw blade and hit the operator.
- A back stroke is the result of using the saw incorrectly and/or for a wrong application. It can be prevented by suitable precautionary measures, as described below.
- Keep the saw firmly with both hands and put your arms in a position, so that you can absorb the back stroke forces. Always stand to the side of the saw blade; never align your body with the saw blade. In the event of a back stroke, the circular saw can jump back-wards, although the operator should be able to master the situation by taking suitable precautionary measures.
- Should the saw blade be jammed or should you interrupt your work, always switch off the saw and keep it steady in the material until the saw blade has come to a standstill. Never try to remove the saw from the work piece or pull it backwards, as long as the saw blade is rotating, as this may result in a back stroke. Find out the reason why the saw blade is jammed and eliminate the cause.
- If you wish to re-start a saw that is still in the work piece, centre the saw blade in the saw gap and check, whether saw teeth might be blocked in the work piece. If the saw blade jams, it may free itself from the work piece or cause a back stroke during the re-start of the saw.
- Support large plates, in order to minimize the risk of a back stroke caused by a jammed saw blade. Large plates may bend under their own weight. Plates must be supported on both sides, both near the saw gap and at the edge.
- Do not use blunt or damaged saw blades. Saw blades with blunt or incorrectly set teeth will increase the friction at the narrow saw gap, cause the saw blade to jam and may result in a back stroke.
- Set and fix the cutting depth and the cutting angle before starting to saw. If the settings change during the sawing, the saw blade may get blocked and cause a back stroke.
- Take extra care when making a „plunge cut“ into an existing wall or other concealed areas. The immersing saw blade may block in concealed objects and cause a back stroke.
- Always observe the admissible maximum dimensions for the work piece (see Technical data).



SAFETY INSTRUCTIONS FOR JIGSAWS

- Apart from these machine-specific safety instructions, do also observe the safety instructions for the jigsaw you work with.
- Never work with a damaged jigsaw.
- Avoid overloading the jigsaw.



SAFETY INSTRUCTIONS FOR ROUTERS

- Apart from these machine-specific safety instructions, do also observe the safety instructions of the router you work with.
- Be always aware that the work piece may unexpectedly get out of control during the milling process and strike back.
- Do not use the machine table for curved work!
- Therefore, carry out the milling work exclusively with the parallel milling guide (which is available as accessory under Art.-No. 6901000), in order to prevent back strokes and to protect your hands from touching the cutter.
- Observe the original operating instructions for the parallel milling guide (Art.-No. 6901000), in order to be able to install it correctly.
- Do not use routers with a rating of more than 1800 W and a voltage of more than 230 V.
- Do not use cutters with a diameter of more than 27 mm!

- The router must not be used in combination with the guide bar.
- Please observe that the feed must be against the cutter's direction of rotation.
- Select the spacer rings supplied in relation to the size of the milling tool. Safe work requires selecting the smallest possible spacer ring.
- Use only sharp and properly maintained milling tools that have been set in accordance with the tool manufacturer's instructions.
- Observe the data concerning the minimum/maximum speed and the direction of rotation indicated directly on the equipment and tools used, or on their packaging, or as detailed in the operating instructions.
- Please be aware that the improper use of milling tools, of work pieces and of the guiding devices for the work piece may cause dangerous situations.
- Keep your hands off the milling tool, when milling close to the guide.
- If possible, use table pressure shoes in addition to the parallel milling guide while milling.
- Support long work pieces on the removal side, in order to avoid dangerous situations that may be caused by the uncontrolled tilting of the work piece. The support must rest on stable ground and have the same height as the machine table, e.g. the roller trestle (Art. No. 6119973).
- Do only process work pieces that, considering their weight, can be held and advanced safely by one person.
- Choose the correct speed that is appropriate for tool and work piece. Please refer to the operating instructions of your router for the correct speed parameters.
- Observe the admissible maximum dimensions for the work pieces (see Technical data).



SCOPE OF DELIVERY

Take the Master cut 2000 out of the cardboard box and check the content, whether it is complete and whether all pictured parts are included (Fig. 1 & Fig. 2).



BASIC ASSEMBLY

Installation of the table: Put the table on a plain and clean surface (Fig. 3.1). Loosen both eccentric levers and unfold the right pair of legs up to the stop. Then re-close both eccentric levers (Fig. 3.2). Loosen the four eccentric levers and unfold the left pair of legs up to the stop. Now re-close all four eccentric levers (Fig. 3.3). Put the table on its legs (Fig. 3.4) and adjust its height by turning the height adjustment, if required (Fig. 3.4).

Protective hood: Assemble the individual parts of the protective hood (Fig. 4.1). Slide the protective hood holder with its guidance into the aluminium profile (Fig. 4.2) and close the eccentric lever (Fig. 4.3).

Angle guide for the guide bar: Assemble the angle guide as shown in Figures 5.1 - 5.4.

Winkelanschlag für Führungsschiene: Install the long angle guide, the guide slide and the guide rails (Fig. 6.1). Shift the guide slide with the groove into the angle guide and tighten the knurled screw clockwise (Fig. 6.2).

Push stick and holder: Screw the holder loosely together (Fig. 7.1), then shift it into the guidance and tighten the lock nut (Fig. 7.2). Put the push stick on its holder (Fig. 7.3).

Switch clamp: Knot one end of the cord in the hole of the switch clamp, the other one with the table's corner profile (Fig. 8).

WARNING: Make sure the cord is only so long that the switch clamp detaches itself automatically from the power tool, when the machine plate is turned.



ASSEMBLY OF THE HAND-HELD CIRCULAR SAW

When assembling the hand-held circular saw for the first time, attach the guide bar to the table first, so that the saw blade can be aligned parallel to it.

Assembly of the guide bar: Clamp both holders as shown in Fig. 9.1. Put the guide bar onto the table parallel to the groove in the worktop and insert both metal clamps into the guide bar's profile (Fig. 9.2). Now shift both clamps towards the holders. The guide bar will align itself exactly at this moment. You can now tighten both clamps firmly (Fig. 9.3).

Removing the machine plate: First pull the gap insert in the direction as indicated by the arrow, in order to loosen it (Fig. 10.1). Then lift out the gap insert (Fig. 10.2).

WARNING: The gap insert for the circular saw must always be pulled out before removing the machine plate!

Now turn the machine plate upwards as shown in Fig. 10.3 and take it off its mounting (Fig. 10.4). You can now put the gap insert back (Fig. 10.5).

Putting the machine plate onto the guide bar: Put the machine plate from above onto the guidance of the guide bar (Fig. 11).

Insertable hand-held circular saws: Please refer to Fig. 12 for the admissible maximum dimensions of insertable hand-held circular saws. Use only hand-held circular saws with splitting wedge, a saw blade with a maximum diameter of 200 mm and a maximum cutting depth of 70 mm.

Assembly and alignment of the hand-held circular saw: Loosen the locking for the circular saw's cutting depth and retract the protective pendulum hood. Now place the hand-held circular saw onto the machine plate. Set the cutting depth, but leave sufficient clearance in the groove of the worktop and lock the cutting depth. Now align the saw blade of the hand-held circular saw parallel to the guide bar's black rubber lip (Fig. 13.1). You can now install the 6 side stops as shown in Fig. 13.2 and then the four clamping claws (Fig. 13.3). Remove the hand-held circular saw thus installed together with the machine plate and put them onto the table as shown in Fig. 13.4. Now check, with the cutting depth fully extended, the distance from the saw blade's foremost tooth to the foremost edge of the gap insert (Fig. 13.5).

WARNING: This distance must be less than 20 mm. If necessary, re-align the hand-held circular saw in its longitudinal direction and re-adjust the side stops accordingly.

Now remove the gap insert again (Fig. 13.6) and put the machine plate together with the hand-held circular saw into the table holders (Fig. 13.7). Then swing the machine plate round and let it click into place (Fig. 13.8). Retract the circular saw's protective pendulum hood and slide in the gap insert until the stop (Fig. 13.9).

PLEASE NOTE: Make sure that the saw blade has been installed parallel to the opening in the gap insert and re-align the hand-held circular saw, if necessary (Fig. 13.2 and Fig. 13.3).

Should the distance between the saw blade's centre point and the outside edge of the circular saw's base plate be larger than 128 mm, use the two long side stops when assembling the saw (Fig. 13.10).

Connection with the power supply: Plug the appliance inlet of the hand-held circular saw into the safety switch and an extension cord from the safety switch into the mains socket outlet (Fig. 14.1). The extension cord is not included in the scope of delivery. Press the red button (OFF) at the safety switch and install the switch clamp on the hand-held circular saw (Fig. 14.2). Now press the green button (ON) and check the free run of the saw blade in the gap insert (Fig. 14.3). Press finally the red button (OFF).

WARNING: Always pull out the mains plug, when you do not use or fold up the table.

The Master cut 2000 is now ready for use.



STATIONARY SAWING WITH THE HAND-HELD CIRCULAR SAW

WARNING: Always work with the protective hood and switch on the dust extraction at the protective hood.

Sawing with the angle guide

Shift the angle guide in its guidance (Fig. 15.1) and make sure that the black end of the stop runs as closely as possible under the protective hood, so that the hood can be lifted (Fig. 15.2). Now retract the angle guide and put the work piece close to the angle guide. Switch on the hand-held circular saw at the safety switch. Push the work piece with one hand in the direction of the arrow towards the circular saw, while keeping the other hand at the angle guide, as shown in Fig. 15.3. Keep pushing until the work piece is completely cut through. Following that, switch off the hand-held circular saw at the safety switch.

WARNING: Make always sure that your hands are kept at a sufficient distance from the rotating saw blade (danger of injury).

With the angle guides installed in this way, work pieces with a height ranging between 15 mm and 60 mm can be sawn. If the height of the work piece is less than 15 mm, the guidance of the angle guide will have to be modified accordingly (Fig. 15.4 - 15.7). The angle guide makes it possible to saw work pieces at angles ranging between 0° and 65°. In order to do, loosen the knurled screw, set the required angle and re-tighten the knurled screw firmly (Fig. 15.8). You can now use the saw as shown in Figures 15.1 - 15.3.

Sawing with the parallel guide

Put the parallel guide with the eccentric levers left open into the table's guidance. Press down both eccentric levers and make sure that the parallel guide is aligned parallel to the circular saw blade (Fig. 16.1). The guidance for the angle guide must now be installed on the parallel guide, in order to prevent the work piece from striking back during the sawing. Install both knurled screws with their square nuts loosely on the parallel guide (Fig. 16.2) and slide the guidance into both square nuts at the parallel guide as shown in the picture. The end of the guidance must not be inserted farther than the end of the saw blade (Fig. 16.3). Tighten both knurled screws and loosen both eccentric levers, in order to set the desired cutting width. Then press down both eccentric levers. Now switch on the hand-held circular saw at its safety switch and push the work piece in the direction indicated by the arrow towards the saw blade as shown in Fig. 16.4, until the work piece is completely cut through. Then switch off the hand-held circular saw at the safety switch. Use the push stick (which is included in the scope of delivery) for narrower work pieces (Fig. 16.5). If necessary, the parallel guide can also be installed on the right-hand side of the circular saw blade. In order to do so, shift the guidance by one row of holes (Fig. 16.6). All other installation steps can be taken from Figures 16.1 - 16.3.

Vertical mitre cuts

The hand-held circular saw must be re-aligned for vertical mitre cuts. In order to do so, re-move first of all the gap insert (Fig. 17.1). Then swing the machine plate upwards and remove it (Fig. 17.2). Retract the circular saw's protective pendulum hood and put the gap insert back until it hits the stop. Place the machine plate thus installed onto the table as shown in Fig. 17.3. Loosen the four clamping claws and the four side stops. Set the desired mitre angle at the hand-held circular saw and shift the base plate in the direction indicated by the arrow parallel along the two remaining side stops (Fig. 17.4). Make sure that the saw blade can freely run in the gap insert. Then fix the four side stops and the four clamping claws (Fig. 17.5). Now remove the gap insert again and place the machine plate together with the hand-held circular saw into the two table holders. Then swing the machine plate round and let it click into place. Retract the circular saw's protective pendulum hood and slide in the gap insert until the stop (Fig. 17.6). The table can now be used for vertical mitre cuts.



SAWING WITH THE GUIDE BAR

When the hand-held circular saw was initially installed (Fig. 13.1 - 13.10), it was precisely geared to working with the guide bar. Now place the machine plate with the hand-held circular saw thus installed onto the table and exchange the gap insert for stationary sawing against the gap insert for cutting with the guide bar (Fig. 18.1). Put the work piece onto the worktop. Always use the angle guide for the guide bar, if possible (see section on angle cuts). Then install the guide bar with its two holders and the two clamps (Fig. 18.2). Always tighten the two clamps so firmly that the work piece cannot get out of place during the sawing. Place the machine plate with the hand-held circular saw installed on it onto the guidance of the guide bar. Now set the cutting depth of the hand-held circular saw in such a way that the saw blade does not extend more than 4 mm underneath the work piece. Switch on the hand-held circular saw and move it always parallel along the guide bar (Fig. 18.3). Once the cut has been completed, switch off the hand-held circular saw.

WARNING: When cutting narrow work pieces, support the guide bar with work pieces of the same height over the entire table width, so that the guide bar cannot tumble down with the machine plate.

WARNING: The appliance inlet of the hand-held circular saw must be plugged into a mains socket outlet, since the safety switch and the switch clamp must not be used when sawing with the guide bar.

GB

Angle cuts: Put the plastic holder of the angle guide into a borehole on the worktop. Always use the borehole closest to the cutting edge of the guide bar. Shift the loosely assembled guide rails into the groove on the worktop and right up to the angle guide. Now clamp the groove of the guide rail into the profile of the angle guide. Align the work piece together with the angle guide to the guide bar and tighten the knurled screw of the guide rail firmly (Fig. 18.4).

Serial cuts: Install the additional guide slide for serial cuts. Insert the guide slide into the groove of the angle guide and turn the metal stop up to the worktop. Then place the work piece in the desired length against the angle guide and push the guide slide to the end of the work piece. You can now tighten the knurled screw firmly (Fig. 18.5).



SAWING WITH THE JIGSAW

Put the gap insert for jigsaws into the machine plate (Fig. 19.1). Align the jigsaw on the machine plate in such a way that the saw blade runs in the centre of the saw opening. Now install the jigsaw as shown in Fig. 19.2. Insert the jigsaw thus installed together with the machine plate into the table and let it click into place (Fig. 19.3). Attach the switch clamp to the jigsaw switch and connect the appliance inlet with the safety switch. The table is now ready for being used with the jigsaw.



MILLING WITH THE ROUTER

Put the gap insert for routers into the machine plate and select a suitable milling insert (Fig. 20.1). Align the router on the machine plate in such a way that the cutter runs in the borehole centre for the milling insert. Now install the router as shown in Fig. 20.2. Insert the router thus installed together with the machine plate into the table and let it click into place (Fig. 20.3). Attach the switch clamp to the router switch and connect the appliance inlet with the safety switch. The table is now ready for milling.

PLEASE NOTE: Use the milling table exclusively in combination with the parallel milling guide (Art. No. 6901000), which is available separately as accessory.



USE AS WORKBENCH

The Master cut 2000 is equipped with 4 plastic clamping claws and 2 quick clamps made of aluminium. They can be used to clamp work pieces flexibly and safely or to fasten them tightly (Fig. 21).



5 years Guarantee wolfcraft® Guarantee

Dear hobbyist!

You have purchased a high-quality wolfcraft® appliance, which we know you will enjoy using. wolfcraft® appliances are built to high technical standards, and undergo intensive development and test phases before leaving the factory. Constant controls and regular tests during their manufacture, ensure a high quality standard. Sound technical developments, and reliable quality controls warrant for the right choice of appliance. This wolfcraft® appliance is guaranteed for a period of five years.

5 years Guarantee

Should your appliance fail within the guarantee period owing to a material fault, it will be replaced by wolfcraft® free of charge. The guarantee period begins from the date of purchase, which must be certified on the guarantee card by the dealer's stamp and signature. Retain the receipt. The validity of this guarantee is subject to the use of the appliance solely for domestic purposes, proper handling and the use of original wolfcraft® spare parts. Claims under guarantee are only valid with a fully completed guarantee card.



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

wolfcraft GmbH in D-56746 Kempenich, Wolff-Str. 1, hereby declares that this product (6900) conforms to Directive 2006/42/EC on Machinery. Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler
Authorized CE representative
(Management/Technology/Logistics; wolfcraft GmbH)

F

INTRODUCTION

- **ATTENTION !** Veuillez lire toutes les consignes de sécurité et instructions relatives au Master cut 2000 et aux outils électroportatifs utilisés. Si les consignes de sécurité et les instructions ne sont pas correctement respectées, vous encourez des risques d'électrocution, d'incendie et/ou de blessures graves.
- Conservez la notice d'utilisation soigneusement.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions monté:	1185 x 757 x 863 mm (longueur x largeur x hauteur)
Dimensions replié:	1085 x 757 x 213 mm
Surface de travail:	1035 x 695 mm
Hauteur max. de la pièce:	Scie circulaire sous table 60 mm / sur rail de guidage 60 mm
Largeur max. de la pièce:	Scie circulaire sous table 570 mm / sur rail de guidage 740 mm
Dimensions max. de la pièce:	600 x 400 x 65 (table de fraisage)
Diamètre des trous de serrage:	20 mm
Espacement des trous de serrage:	117 / 92 mm (horizontalement / verticalement)
Charge admissible:	120 kg
Poids:	24 kg

UTILISATION CONFORME

Le MASTER cut 2000 est un établi de sciage PRO multifonction. Il convient pour différentes applications:

- Mise en œuvre comme table de sciage stationnaire pour lame de scie circulaire de 200 mm de diamètre et 70 mm de profondeur maxi. Monter votre scie circulaire électroportative avec passe-lames sur la plaque machine. N'utilisez que des scies respectant les dimensions maximales de la plaque (voir la fig. 12). Il faut utiliser le passe-lames correspondant à la scie circulaire.
- Mise en œuvre comme support de sciage plongeant avec rail de guidage pour scier des panneaux de grande taille tels les portes, plans de travail etc. A ce titre, la plaque sert de chariot de guidage sur le rail de guidage.
- Mise en œuvre comme établi pour scie sauteuse. Il faut utiliser le passe-lames pour scies sauteuses et défonceuses.
- Mise en œuvre comme table de fraisage exclusivement en association avec la butée de fraisage parallèle en option réf. 6901000 pour défonceuses en 230 V et 1 800 W max. N'utilisez jamais de fraise faisant plus de 27 mm de diamètre ! Il ne faut jamais utiliser la fraiseuse en association avec le rail de guidage. Il faut utiliser le passe-lames pour défonceuses et scies sauteuses avec les bagues inserts.
- Mise en œuvre comme plan de travail pour traiter des pièces (par ex. percer, poncer, etc). Les brides de serrage rapide en aluminium incluses ou les serre-joints à une main optionnels de wolfcraft (réf. 3456 et 3457) permettent d'immobiliser les pièces de façon sûre grâce aux perforations du plateau de travail.
- Il faut respecter les indications et les consignes de sécurité fournies par les fabricants des machines utilisées, ainsi que les consignes de sécurité visant le plateau de la machine.
- Lors de l'élimination du MASTER cut 2000, veuillez respecter les prescriptions de déchets en vigueur dans votre localité.

En cas d'utilisation non-conforme, l'utilisateur répond seul des dommages et accidents.

SYMBOLES ET LEUR SIGNIFICATION

-  Avertissement: danger de nature générale
-  Veuillez lire la notice / les consignes !
-  Portez des lunettes de protection
-  Utilisez une protection antibruit
-  Portez un masque de protection contre la poussière.
-  Débranchez l'appareil

OUTILS DE MONTAGE

-  2 clés hexagonales mâles: calibres 5 et 2,5 (livrées d'origine)
-  2 tournevis: PH 1, PH 2 (non livrés d'origine)
-  1 clé hexagonale mâle: calibre 10 (non livrée d'origine)

CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

- Débranchez l'appareil de la prise de courant et/ou retirez le pack batterie de l'outil électroportatif avant d'effectuer des réglages sur l'outil ou de changer des accessoires. Le démarrage involontaire de l'outil électroportatif peut être la cause d'un accident
- Assemblez correctement la plaque pour machine avant de fixer l'outil électroportatif. Pour empêcher un décrochement, il est important que le montage soit correct.
- Avant de l'utiliser, fixez l'outil électroportatif de manière sûre sur la plaque. Si l'outil électroportatif glisse sur la plaque, vous risquez d'en perdre le contrôle.

F

- Posez l'établi sur une surface dure, plane et horizontale. Si l'établi tend à glisser ou bouger, il est impossible de guider l'outil électroportatif ou la pièce de façon régulière et en sécurité
- Ne surchargez pas l'établi et ne vous en servez pas comme échelle ou échafaudage. Une surcharge de l'établi ou le fait de vous tenir dessus risque de déplacer le centre de gravité de la table vers le haut, et de la faire se renverser.
- Ne travaillez jamais d'autres matériaux que le bois ou des matières plastiques faciles à modifier par enlèvement de copeaux.
Exception: avec la scie sauteuse uniquement, équipée d'une lame adéquate, vous pouvez travailler des métaux tendres comme l'aluminium.
- N'enlevez jamais à la main les éclats, copeaux ou fragments de matériau similaires situés près de la lame de scie !
- En plein air, n'utilisez jamais l'établi sous la pluie.
- Ces appareils doivent se conformer aux directives VDE. Les appareils fabriqués à partir de 1995 doivent arborer le label CE.
- Ne guidez pas uniquement avec les mains en sciant ; en d'autres termes, ne guidez pas la pièce uniquement manuellement, utilisez la butée de parallélisme ou la butée d'angle.
- Avant la mise en service, assurez-vous que la scie circulaire, la défonceuse ou la scie sauteuse sont correctement fixées sur la plaque, et que celle-ci est encliquetée de manière sûre dans la découpe de l'établi, ou qu'elle soit bien enclenchée sur le rail de guidage.
- Portez des équipements de protection personnelle appropriés: Protection auditive, lunettes de protection, masque anti-poussière pendant des travaux générant de la poussière, gants de protection pendant le traitement de matériaux rugueux et en cas de changement d'outil.
- Après avoir éteint le moteur, il ne faut jamais freiner les lames de la scie par force latérale.
- Avant d'entamer le travail, vérifiez le bon fonctionnement des appareils et outils. Ne travaillez jamais avec un outil endommagé ou émoussé.
- N'utilisez les outils qu'aux fins effectivement prévues.
- N'utilisez que des lames de scie dans un état impeccable ; il faut que le corps de base ne soit pas plus épais que le bord avoyé.
- Contrôlez régulièrement que toutes les vis sont fermement serrées !
- N'utilisez jamais votre établi de façon inadéquate ou à des fins autres que celles prévues !
- De l'établi, retirez tous les objets qui ne servent pas.
- Ne l'utilisez pas pour scier du bois à brûler.
- N'utilisez pas le plateau machine pour scier du bois rond.
- Respectez les dimensions maximales des outils (voir les caractéristiques techniques).
- L'allumage/l'extinction des outils électroportatifs utilisés ne doit avoir lieu que par l'interrupteur de sécurité.
- Pour immobiliser durablement l'interrupteur de l'appareil en position « MARCHE », n'utilisez que la bride livrée d'origine.
- Utilisez les différents passe-lames exclusivement à leurs fins spécifiques, tel que décrit graphiquement sur chaque passe-lames.
- Remplacez les passe-lames endommagés contre des pièces neuves.
- Pendant le traitement de pièces étroites, utilisez impérativement un poussoir.
- Lorsque le poussoir ne sert pas, accrochez-le à la vis prévue à cet effet pour le ranger.
- Pendant le traitement de matériaux pouvant dégager des poussières dangereuses pour la santé, utilisez un aspirateur à poussières.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ VISANT LES SCIES CIRCULAIRES

- Outre les présentes consignes de sécurité spécifiques aux machines, respectez impérativement les consignes de sécurité de la scie circulaire utilisée.
- N'utilisez que des scies circulaires à coin, équipées d'une scie de 200 mm de diamètre maximum et sciant jusqu'à 70 mm maxi. de profondeur.
- N'utilisez que des scies ne dépassant pas les dimensions maximales indiquées de la semelle (voir le croquis sous les caractéristiques techniques).
- N'utilisez la scie circulaire sur établi qu'avec un capot de protection correctement fixé.
- Soutenez les pièces longues du côté enlèvement afin qu'elles reposent à l'horizontale ; utilisez par exemple une servante à rouleau wolfcraft (réf. 6119973).
- Évitez de surcharger la scie circulaire.
- N'utilisez pas de disques abrasifs.
- N'utilisez que les lames de scie recommandées et choisissez-les en fonction du matériau à scier.
- DANGER: n'approchez pas les mains de la zone de sciage et de la lame de scie.
- Ne saisissez rien sous la pièce. Sous la pièce, le capot de protection ne peut pas vous protéger de la lame de scie.
- Adaptez la profondeur de coupe à l'épaisseur de la pièce. Il faudrait que la partie saillante de la scie sous la pièce soit inférieure à la hauteur d'une dent.
- Restez en permanence sur vos gardes: pendant le sciage, la lame de scie peut saisir la pièce et la catapulte dans votre direction.
- Un recul brutal est le résultat d'une utilisation erronée et/ou inadéquate de la scie. Il est possible de l'empêcher par des mesures de précautions appropriées telles que décrites ci-après.
- Tenez la scie fermement avec les deux mains, et amenez les bras dans une position leur permettant d'intercepter les forces de recul. Tenez-vous toujours sur le côté de la lame de scie ; ne placez jamais votre corps dans l'alignement de la lame de scie. En cas de recul brutal, la scie circulaire risque de sauter en arrière ; des mesures de précaution peuvent toutefois vous permettre de maîtriser les forces de recul.
- Si la lame de scie se coince ou si vous interrompez le travail avec la lame encore dans le matériau, débranchez la scie et maintenez la scie stable jusqu'à immobilisation de la lame. Ne tentez jamais de dégager la scie de la pièce ou de la tirer en arrière tant que la lame se déplace, sinon un recul brutal risque de se produire. Déterminez et supprimez la cause du coincement de la lame de scie.
- Si vous voulez faire redémarrer une scie se trouvant dans une pièce, centrez la lame dans la fente de sciage et vérifiez que les dents de scie ne se sont pas plantées dans la pièce. Si la lame de scie est coincée dans la pièce, elle risque au redémarrage de la scie de sortir de la pièce ou de provoquer un recul.
- Soutenez les grands panneaux pour réduire le risque de recul engendré par une lame de scie en train de se coincer. Ils risquent de s'incurver sous leur propre poids. Il faut étayer les panneaux des deux côtés, aussi bien à proximité de la fente de sciage qu'à leurs extrémités.
- N'utilisez pas de lames de scie émoussées ou endommagées. Les lames de scie à dents émoussées ou incorrectement orientées provoquent une hausse de la friction en raison d'une fente de sciage trop étroite, un coincement et un recul.
- Avant de scier, vissez à fond les réglages de profondeur et d'angle de coupe. Si vous modifiez les réglages pendant le sciage, la lame de scie risque de se coincer et un recul de se produire.
- Soyez particulièrement prudent pendant les coupes plongeantes dans des murs ou dans des zones sans visibilité. La lame de scie risque, en plongeant et en sciant des objets invisibles, de se bloquer et de provoquer un recul.
- Respectez les dimensions maximales des pièces (voir les Caractéristiques techniques).



CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR SCIES SAUTEUSES

- Outre les présentes consignes de sécurité spécifiques aux machines, respectez impérativement les consignes de sécurité de la scie sauteuse utilisée.
- Ne travaillez jamais avec une scie sauteuse endommagée.
- Évitez de surcharger la scie circulaire.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR DÉFONCEUSES

- Outre les présentes consignes de sécurité spécifiques aux machines, respectez impérativement les consignes de sécurité de la défonceuse utilisée.
- Tenez-vous toujours sur vos gardes: pendant le fraisage, vous risquez de perdre subitement le contrôle de la pièce et cette dernière risque de se rabattre vers vous.
- N'utilisez pas la plaque-machine pour réaliser des fraisages curvilignes !
- Pour cette raison, n'effectuez les travaux de fraisage qu'exclusivement avec la butée de fraisage parallèle (réf. 6901000) disponible comme accessoire, afin d'éviter les reculs brutaux et que la fraise entre en contact avec les mains.
- Pour monter correctement la butée de fraisage parallèle en option réf. 6901000, respectez la notice d'utilisation originale.
- N'utilisez pas de défonceuses d'une puissance supérieure à 1 800 W et fonctionnement à une tension de plus de 230 V.
- N'utilisez pas de fraises faisant plus de 27 mm de diamètre !
- Il ne faut jamais utiliser la défonceuse associée au rail de guidage.
- Souvenez-vous que l'avance doit toujours être de sens opposé à celui défini par la rotation de la fraise.
- Choisissez les bagues inserts livrées d'origine en fonction de la taille de l'outil de fraisage. Pour pouvoir travailler de manière sûre, il faut utiliser la plus petite bague insert possible.
- N'utilisez que des outils de fraisage tranchants, entretenus et réglés conformément aux indications de leur fabricant.
- Concernant les appareils et outils utilisés, respectez les données (vitesses min. et max., sens de rotation) figurant sur le produit, l'emballage ou dans la notice d'utilisation.
- Souvenez-vous qu'une utilisation incorrecte des outils de fraisage, de la pièce et des dispositifs servant à guider la pièce peut engendrer une situation dangereuse.
- Pendant le fraisage contre la butée, éloignez les mains de l'outil de fraisage.
- Pendant le fraisage, utilisez aussi les cales d'applique de l'établi en plus de la butée de fraisage parallèle.
- Soutenez les pièces longues côté sortie de coupe pour empêcher les situations dangereuses engendrées par leur basculement incontrôlé. Il faut utiliser un support robuste et de même hauteur de la plaque machine tel que la servante à réf. 6119973 de wolcraft.
- Ne travaillez que les pièces qui de par leur taille et leur poids peuvent être retenues et guidées de manière sûre par une seule personne.
- Choisissez la vitesse de rotation correcte adaptée à l'outil et à la pièce. Dans la notice d'utilisation de votre défonceuse, vous trouverez des plages de vitesses précises.
- Respectez les dimensions maximales des outils (voir les caractéristiques techniques).



DEBALLAGE DES PIÈCES

Déballer le MASTER cut 2000 de son carton et vérifiez que ce dernier contient bien toutes les pièces illustrées (fig. 1 et fig. 2).



MONTAGE DE BASE

Montage de l'établi: Posez l'établi sur une surface support plane et propre (fig. 3.1). Desserrez les deux leviers excentriques puis déployez la paire de jambes droite jusqu'à la butée. Resserrez ensuite les deux leviers excentriques (fig. 3.2). Desserrez les quatre leviers excentriques puis déployez la paire de jambes gauche jusqu'à la butée. Resserrez ensuite les quatre leviers excentriques (fig. 3.3). Mettez l'établi sur ses pieds (fig. 3.4) et si nécessaire ajustez sa hauteur en tournant le dispositif à cet effet (fig. 3.4).

Capot de protection: montez les pièces détachées du capot de protection (fig. 4.1). Introduisez le support de capot de protection avec le guidage dans le profilé en aluminium (fig. 4.2) puis serrez le levier excentrique (fig. 4.3).

Butée d'angle: montez la butée d'angle comme illustré (fig. 5.1 à 5.4).

Butée d'angle pour rail de guidage: montez la butée d'angle longue, le curseur et le guide butée (fig. 6.1) Insérez le curseur avec la rainure dans le guide butée puis serrez à fond la vis poignée dans le sens des aiguilles d'une montre (fig. 6.2).

Poussoir et support: assemblez le support par vis sans serrer (fig. 7.1) ; introduisez ensuite le support dans le guidage puis serrez le contre-écrou à fond (fig. 7.2). Introduisez le poussoir dans le support (fig. 7.3).

Bride de maintien enclenché: nouez une extrémité du cordon par le trou de la bride, et nouez l'autre extrémité fermement contre le profilé d'angle du plateau (fig. 8).

ATTENTION: Veillez à ce que le cordon soit suffisamment long pour que la bride se détache automatiquement de l'outil électroportatif lorsque vous basculez la plaque machine.



MONTAGE DE LA SCIE CIRCULAIRE

Lors du premier montage de la scie circulaire et pour ajuster le parallélisme de la lame de scie, commencez par monter le rail de guidage contre l'établi.

Montage du rail de guidage: bridez les deux supports comme illustré (fig. 9.1). positionnez le rail de guidage sur l'établi, parallèlement à la rainure dans le plan de travail, puis introduisez les deux serre-joints métalliques dans le profil du rail (fig. 9.2). Poussez ensuite les deux serre-joints contre les supports. Cette action a pour effet d'aligner exactement le rail de guidage. Ensuite, vissez les deux serre-joints à fond (fig. 9.3).

Retirez la plaque machine: pour détacher le passe-lames, tirez-le d'abord dans le sens de la flèche (fig. 10.1). Ensuite, retirez le passe-lames (fig. 10.2).

ATTENTION: Avant d'enlever la plaque machine, il faut toujours retirer le passe-lames destinée au sciage sur l'établi avec la scie circulaire.

Maintenant, basculez la plaque machine vers le haut comme illustré (fig. 10.3) puis détachez-la de la fixation (fig. 10.4). Ensuite, remettez le passe-lames en place (fig. 10.5).

Pose la plaque machine sur le rail de guidage: maintenant et comme illustré (fig. 11), posez la par le haut sur le rail de guidage.

Scies circulaires utilisables: Pour connaître les dimensions maximales des scies circulaires utilisables, reportez-vous à la figure 12. N'utilisez que des scies circulaires, équipées d'une lame de 200 mm de diamètre et 70 mm de profondeur maxi.

F

Montage et alignement de la scie circulaire électroportative: desserrez la butée de profondeur de sciage équipant cette scie circulaire et reculez le capot de protection pendulaire. Maintenant, posez la scie circulaire électroportative sur la plaque machine. Réglez la profondeur de coupe avec suffisamment d'espace pour permettre une rotation libre dans la rainure du plan de travail puis serrez la butée de profondeur de sciage. Maintenant, amenez la lame de la scie électroportative en parallélisme contre la lèvre en caoutchouc noire du rail de guidage (fig. 13.1). Maintenant, montez les 6 butées latérales (fig. 13.2) puis les quatre brides de serrage (fig. 13.3). Retirez la scie circulaire montée avec la plaque machine puis déposez-les sur l'établi comme illustré (fig. 13.4). Maintenant, vérifiez à la profondeur de sciage maximale l'écart entre la dent la plus à l'avant de la lame de scie et l'arête avant de la passe-lames (fig. 13.5).

ATTENTION: Il faut que cet écart soit inférieur à 20 mm. Le cas échéant, il faudra réaligner la scie circulaire électroportative et rajuster les butées latérales.

Ensuite, retirez à nouveau le passe-lames (fig. 13.6) puis posez la plaque machine et la scie circulaire dans les supports de l'établi (fig. 13.7). Ensuite, basculez la plaque machine et faites-la enclantrer (fig. 13.8). Reculez le capot de protection pendulaire équipant la scie circulaire puis insérez le passe-lames jusqu'à la butée, comme illustré (fig. 13.9).

ATTENTION: Vérifiez si la lame de scie circulaire est montée parallèlement à la fente de la garniture ; le cas échéant, il faudra réaligner la scie circulaire électroportative (fig. 13.2 et 13.3).

Si la côte entre le centre de la lame et l'arête extérieure de la semelle de la scie circulaire devait dépasser 128 mm, il faudrait utiliser les deux butées latérales longues lors du montage (fig. 13.10).

Raccordement à l'alimentation électrique: introduisez la fiche mâle de la scie circulaire électroportative dans l'interrupteur de sécurité puis branchez dans la prise secteur la fiche mâle d'un prolongateur venant de l'interrupteur de sécurité (fig. 14.1). Le prolongateur n'est pas compris dans les pièces. Sur l'interrupteur de sécurité, appuyez sur la touche rouge (ARRÊT). Ensuite, montez la bride de maintien enclenché contre la scie circulaire (fig. 14.2). Appuyez ensuite sur la touche verte (MARCHE) et vérifiez que la lame de scie tourne librement dans le passe-lames (fig. 14.3) ; ensuite, appuyez à nouveau sur la touche rouge (ARRÊT).

ATTENTION: Débranchez systématiquement la fiche mâle de la prise secteur après avoir fini d'utiliser la scie et lorsque vous repliez l'établi.

Le MASTER cut 2000 est maintenant prêt à entrer en œuvre.



SCIAGE STATIONNAIRE À LA SCIE CIRCULAIRE ÉLECTROPORTATIVE

ATTENTION: Travaillez avec le capot de protection et raccordez l'aspirateur.

Scier avec la butée d'angle

Poussez la butée d'angle dans le guidage (fig. 15.1). Veillez à ce que l'extrémité noire de la butée arrive le plus près possible sous le capot protecteur pour garantir le soulèvement du capot (fig. 15.2). Maintenant, reculez la butée d'angle et posez la pièce contre cette butée. Allumez la scie circulaire électroportative par l'interrupteur de sécurité. D'une main, poussez la pièce contre la butée d'angle comme illustré, de l'autre poussez la pièce dans le sens de la flèche vers la lame de la scie circulaire (fig. 15.3) jusqu'à ce que la pièce soit complètement sciée. Ensuite, éteignez à nouveau la scie circulaire électroportative via l'interrupteur de sécurité.

ATTENTION: Veillez toujours à ce que vos deux mains soient suffisamment éloignées de la lame de scie circulaire (risque de blessures).

La butée d'angle ainsi montée permet de scier de pièces d'une hauteur comprise entre 15 mm minimum et 60 mm maximum. Si la hauteur de pièce est inférieure à 15 mm, il faut convertir le guidage de la butée d'angle. La butée d'angle vous permet de scier des pièces selon un angle compris entre 0 et 65°C. A cette fin, desserrez la vis-poignée, réglez sur l'angle voulu puis resserrez la vis poignée à fond (fig. 15.8). Ensuite, sciez comme décrit sur les figures 15.1 à 15.3.

Scier avec la butée de parallélisme

Avec les leviers excentriques ouverts sur l'établi, introduisez la butée de parallélisme dans le guidage. Poussez les deux leviers excentriques vers le bas. Assurez-vous que la butée de parallélisme est alignée parallèle à la lame de la scie circulaire (fig. 16.1). Ensuite, il faut monter le guidage de la butée d'angle contre la butée de parallélisme pour empêcher un recul brutal de la pièce pendant le sciage. A cette fin, montez les deux vis-poignées à écrous carrés sans serrer contre la butée de parallélisme (fig. 16.2). Ensuite, poussez le guidage comme illustré contre la butée de parallélisme et faites-le s'emboîter avec les deux écrous carrés. L'extrémité du guidage ne doit être introduite que jusqu'à l'extrémité de la lame de scie circulaire au maximum (fig. 16.3). Serrez les deux vis-poignées à fond. Desserrez les deux leviers excentriques et réglez la largeur de sciage souhaitée. Ensuite, poussez les deux leviers excentriques vers le bas. Maintenant, allumez la scie circulaire électroportative par l'interrupteur de sécurité. Comme illustré, poussez la pièce dans le sens de la flèche contre la lame de scie électroportative (fig. 16.4) jusqu'à ce que la pièce soit complètement sciée. Ensuite, éteignez à nouveau la scie circulaire électroportative via l'interrupteur de sécurité. En présence de pièces étroites, utilisez impérativement le poussoir livré d'origine (fig. 16.5). Si nécessaire, il est également possible de monter la butée de parallélisme à droite de la lame de scie circulaire. A cette fin, il faut décaler le guidage d'une rangée de trous (fig. 16.6). Les étapes de montage nécessaires sont illustrées par les figures 16.1 à 16.3.

Coupes verticales d'onglets

Pour réaliser des coupes verticales d'onglet, il faut rajuster la scie circulaire électroportative. Pour ce faire, commencez par retirer la passe-lames (fig. 17.1). Ensuite, faites pivoter la plaque machine vers le haut et retirez-le (fig. 17.2). Reculez le capot de protection pendulaire équipant la scie puis réintroduisez le passe-lames jusqu'à la butée. Sur la table, posez comme illustré (fig. 17.3) la plaque machine montée. Desserrez les quatre brides de serrage et les quatre butées latérales. Sur la scie circulaire électroportative, réglez l'angle d'onglet souhaité. Déplacez la semelle dans le sens de la flèche parallèlement aux deux butées latérales restantes (fig. 17.4). Veillez maintenant à ce que la lame de scie tourne librement dans le passe-lames. Ensuite, montez fermement les quatre butées latérales et les quatre brides de serrage (fig. 17.5). Maintenant, retirez à nouveau le passe-lames puis posez la plaque machine et la scie circulaire dans les deux supports de l'établi. Ensuite, basculez la plaque machine et faites-la enclantrer. Reculez le capot de protection pendulaire équipant la scie circulaire puis insérez le passe-lames jusqu'à la butée, comme illustré (fig. 17.6). L'établi est maintenant prêt pour scier verticalement en onglet.

F

SCIAGE AVEC LE RAIL DE GUIDAGE

Le premier montage de la scie circulaire manuelle (fig. 13.1 à 13.10) a été exactement ajusté sur les travaux avec le rail de guidage. Maintenant, posez sur l'établi la plaque machine avec la scie circulaire montée dessus puis remplacez le passe-lames de sciage stationnaire contre la passe-lames servant à scier avec le rail de guidage (fig. 18.1). Posez la pièce sur le plan de travail. Utilisez toujours si possible la butée d'angle pour le rail de guidage (voir la rubrique Coupes en angle). Ensuite, montez le rail de guidage avec les deux supports et les deux serre-joints (fig. 18.2). Serrez les deux serre-joint suffisamment pour que la pièce ne puisse pas se déplacer pendant le sciage. Posez sur le guidage que comporte le rail la plaque machine avec la scie circulaire montée dessus. Maintenant, réglez la profondeur de coupe de la scie circulaire de sorte que la lame de scie ne dépasse, en bas de la pièce, que de 4 mm maximum. Allumez la scie circulaire et guidez-la toujours parallèlement au rail de guidage (fig. 18.3). Après avoir achevé la coupe, éteignez la scie circulaire électroporatif.

ATTENTION: Lorsque vous sciez des pièces étroites, il faut soutenir le rail de guidage sur toute la largeur de l'établi avec des pièces de la même hauteur afin que le rail ne guidage ne bascule pas avec la plaque machine.

ATTENTION: Il faut brancher la fiche mâle de la scie circulaire dans une prise de secteur ; n'utilisez jamais l'interrupteur de sécurité et la bride de maintien enclenché pour scier avec le rail de guidage.

Coupes en angle: à cette fin, introduisez le support en plastique de la butée d'angle dans un trou ménagé dans le plan de travail. Utilisez toujours le trou situé le plus près de l'arête de coupe du rail de guidage. Poussez le guidage de butée, monté non serré, dans la gorge du plan de travail, jusque contre la butée d'angle. Maintenant, bridez la gorge du guide butée dans le profilé de la butée d'angle. Alignez la pièce, avec la butée d'angle, sur le rail de guidage. Ensuite serrez fermement la vis à poignée du guide butée (fig. 18.4).

Coupes en série: Pour les coupes en série, montez le curseur supplémentaire. Introduisez le curseur dans la rainure de la butée d'angle puis tournez la butée métallique jusque sur le plan de travail. Posez la pièce de la longueur voulue contre la butée d'angle. Ensuite, poussez le curseur jusque contre l'extrémité de la pièce et vissez la vis poignée à fond (fig. 18.5).



SCIAGE AVEC LA SCIE SAUTEUSE

Introduisez la passe-lames pour scies sauteuses dans la plaque machine (fig. 19.1). Sur la plaque machine, alignez la scie sauteuse de sorte que la lame circule centrée dans l'orifice de sciage. Maintenant, montez la scie sauteuse comme illustré (fig. 19.2). Introduisez dans l'établi la scie sauteuse montée avec la plaque machine puis faites enclencher (fig. 19.3). Insérez la bride de maintien enclenché contre l'interrupteur de la scie sauteuse et branchez la fiche mâle de l'appareil dans l'interrupteur de sécurité. Maintenant, l'établi est prêt pour utiliser la scie sauteuse.



FRAISER AVEC LA DÉFONCEUSE

Introduisez le passe-lames pour défonceuses dans la plaque machine (fig. 20.1) puis choisissez un insert de fraisage adapté (fig. 20.1). Sur la plaque machine, alignez la défonceuse de sorte que la fraise tourne centrée dans le trou de l'insert de fraisage. Maintenant, montez la défonceuse comme illustré (fig. 20.2). Introduisez dans l'établi la défonceuse montée avec la plaque machine puis faites enclencher (fig. 20.3). Insérez la bride de maintien enclenché contre l'interrupteur de la défonceuse et branchez la fiche mâle de l'appareil dans l'interrupteur de sécurité. Maintenant, l'établi est prêt pour le défonçage.

ATTENTION: Utilisez la table de fraisage uniquement en association avec la butée de fraisage parallèle, réf. 6901000, disponible comme accessoire à part.



UTILISATION COMME ÉTABLI

Le MASTER cut 2000 est équipé de 4 brides de serrage en plastique et de 2 dispositifs de serrage rapide en aluminium. Ceci permet de serrer ou d'immobiliser les pièces de manière flexible et sûre (fig. 21).



5 Années de Garantie

wolcraft® Garantie

Ami bricoleur,

vous venez d'acheter un produit wolcraft® de haute qualité qui vous apportera beaucoup de satisfactions lors de vos travaux de bricolage.

Les produits wolcraft® possèdent un haut standard technologique et passent avant l'expédition aux revendeurs, par des phases intensives de test et de développement. Pendant la fabrication en série, des contrôles permanents et des test réguliers assurent le maintien du haut standard de qualité. Les développements techniques solides et les contrôles fiables de qualité vous donnent la garantie que vous avez fait un bon achat.

Nous délivrons pour le produit wolcraft® que vous avez acheté:

5 années de garantie

Si pendant ces deux années, des dommages dûs au matériel devaient se faire jour, wolcraft® remplacera le produit détérioré gratuitement. Le délai de garantie court à partir de la date de la facture d'achat. Veuillez faire remplir complètement la carte de garantie et conserver soigneusement la facture. Les conditions auxquelles cette garantie est soumise sont une utilisation de l'appareil exclusivement pour des travaux de bricolage domestique, un emploi correct et la mise en place de pièces détachées provenant exclusivement de wolcraft®. Les revendications de garantie ne peuvent être formulées qu'a ccompagnées de la carte de garantie conformément remplie.



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 (6900)

est conforme à la directive machines 2006/42/CE.

Kempenich, le 15.08.2011

Michael Bauseler

Chargé de mission CE et fondé de pouvoir

(Direction commerciale/Technique/Logistique ; wolcraft GmbH)

INTRODUCCIÓN

- **¡ATENCIÓN!** Lea todas las instrucciones de seguridad y demás instrucciones suministradas con la MASTER cut 2000 y las herramientas electroportátiles empleadas. Negligencias en el cumplimiento de las instrucciones de seguridad y demás instrucciones pueden causar choques eléctricos, incendios y/o graves lesiones.
- Conserve el manual de instrucciones en un lugar seguro para posteriores consultas.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones desplegada:	1185 x 757 x 863 mm (ancho x profundidad x altura)
Dimensiones plegada:	1085 x 757 x 213 mm
Superficie de trabajo:	1035 x 695 mm
Altura máx. de la pieza de trabajo:	sierra circular de mesa 60 mm / guía 60 mm
Ancho máx. de la pieza de trabajo:	sierra circular de mesa 570 mm / guía 740 mm
Dimensiones máx. de las herramientas:	600 x 400 x 65 mm (mesa de fresado)
Diámetro de los agujeros de sujeción:	20 mm
Trama de agujeros de sujeción:	117 / 92 mm (horizontal / vertical)
Capacidad de carga:	120 kg
Peso:	24kg

USO CONFORME

La MASTER cut 2000 es una mesa de serrar de precisión y una estación de trabajo. Sirve para:

- el montaje de una sierra circular de mano con cuchillo divisor sobre la placa para herramientas con un disco de 200 mm de diámetro máximo y una profundidad de corte máxima de hasta 70 mm. Utilice sólo sierras compatibles con las dimensiones máximas de la placa para herramientas (véase fig. 12). Se deberá utilizar el forro de hendidura correspondiente. Se trata por consiguiente de una sierra circular de mesa estacionaria.
- el uso como sierra circular de mano guiada en la guía para mecanizar objetos grandes, como puertas, encimeras, etc. La placa para herramientas sirve entonces con el forro de hendidura de carro de guía para la guía.
- el uso como mesa de sierra de calar. Entonces se deberá utilizar el forro de hendidura para sierras de calar y fresadoras.
- el uso como mesa de fresado únicamente en combinación con el tope de fresado paralelo art. n° 6901000 y para fresadoras de 230 V y un máximo de 1800 W. ¡No utilice fresas de más de 27 mm de diámetro! La fresadora no puede emplearse con la guía. Se deberá utilizar el forro de hendidura para fresadoras y sierras de calar con los anillos de inserción
- el uso como mesa de trabajo para mecanizar piezas de trabajo (por ejemplo taladrar, amolar, etc.). Con ayuda del dispositivo de sujeción rápido en aluminio y los sargentos monomanuales wolcraft (arts. 3456 y 3457) se pueden fijar seguramente las piezas de trabajo utilizando los numerosos agujeros de sujeción provistos en la superficie de trabajo.
- Se deberán cumplir las instrucciones del fabricante y las instrucciones de seguridad de las herramientas empleadas, así como las instrucciones de seguridad de la mesa.
- Observe la normativa de eliminación de residuos local al eliminar la MASTER cut 2000.

El usuario se responsabiliza de los daños y accidentes causados por el uso no conforme.

SÍMBOLOS Y SIGNIFICADO



Peligro general



¡Leer el manual / instrucciones!



Use gafas de seguridad.



Use protectores auditivos.



Use una mascarilla antipolvo.



Desenchufar

HERRAMIENTAS DE MONTAJE



2 llaves Allen: SW 5, SW 2,5 (incluidas en el volumen de entrega)



2 destornilladores: PH 1, PH 2 (no incluidos en el volumen de entrega)



1 llave hexagonal: SW 10 (no incluida en el volumen de entrega)

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

- Desenchufe el enchufe de la toma de corriente y/o retire la batería de la herramienta electroportátil antes de realizar ajustes en la herramienta o cambiar accesorios. La puesta en marcha accidental de la herramienta electroportátil es una causa de accidentes.
- Monte primero correctamente la mesa antes de instalar la herramienta electroportátil. Un montaje correcto es importante para evitar malas funciones en la mesa.
- Fije la herramienta electroportátil primero seguramente a la placa para herramientas antes de usarla, para evitar que se mueva y usted pueda perder el control de la misma.

- Coloque la mesa sobre una superficie firme, plana y horizontal. Si se mueve la mesa, no se puede manejar con seguridad la herramienta electroportátil o la pieza de trabajo.
- No sobrecargue la mesa ni la use como escalera o andamio. El centro de gravedad de la mesa puede desplazarse de lo contrario hacia arriba y volcarse.
- No mecanice otros materiales que la madera o los plásticos fácilmente mecanizables. Excepción: con la sierra de calar y una hoja adecuada se pueden mecanizar también metales fácilmente mecanizables (por ejemplo el aluminio).
- ¡No elimine astillas sueltas, virutas u otras piezas de material similares con la mano cerca de la hoja de sierra en marcha!
- No utilice la mesa a la intemperie cuando llueva.
- Estos aparatos tienen que ser conformes a las normas VDE. Aparatos fabricados a partir de 1995 tienen que llevar marcado CE.
- No guíe la pieza de trabajo sólo con la mano. Utilice para esto el tope paralelo o el tope angular.
- Asegúrese primero de que la sierra circular de mano, la fresadora o la sierra de calar estén debidamente sujetas sobre la placa para herramientas, y de que la placa para herramientas esté enganchada seguramente en el escote de la mesa y/o asentada seguramente en la guía, antes de poner en marcha la herramienta electroportátil.
- Use los equipos de protección individual adecuados: protectores auditivos, gafas de seguridad, mascarillas antipolvo en trabajos en los que pueda desprenderse polvo, guantes de protección al mecanizar materiales rugosos y al cambiar herramientas.
- ¡No frene las hojas de sierra ejerciendo una contrapresión lateral después de desconectar la herramienta electroportátil!
- Compruebe primero el funcionamiento debido de los aparatos y herramientas antes de iniciar el trabajo. No trabaje nunca con una herramienta defectuosa o desgastada.
- Use las herramientas solamente para los fines previstos para las mismas.
- Utilice únicamente hojas de sierra en perfecto estado; el cuerpo no ha de ser más grueso y el triscado más delgado que el espesor del cuchillo divisor.
- ¡Compruebe periódicamente que todos los tornillos estén firmemente apretados!
- ¡No use nunca la mesa indebidamente o para una finalidad no prevista!
- Retire todos los objetos innecesarios de la mesa.
- No use la mesa para cortar leña.
- No use la mesa para cortar rollos de madera.
- Observe las dimensiones máximas de la pieza de trabajo (véanse las especificaciones técnicas).
- Utilice solamente el interruptor de seguridad para conectar y desconectar las herramientas electroportátiles empleadas.
- Utilice solamente el borne de conexión adjunto para fijar permanentemente el interruptor en la posición "CONECTADO".
- Use los diferentes forros de hendidura únicamente para la finalidad específica respectiva descrita gráficamente en cada forro de hendidura.
- Sustituya los forros de hendidura defectuosos por nuevos forros de hendidura.
- Utilice imperativamente un dispositivo de empuje al mecanizar piezas de trabajo delgadas.
- Conserve el dispositivo de empuje colgado del tornillo previsto a este efecto cuando no lo esté usando.
- Utilice el dispositivo de aspiración de polvo al mecanizar materiales, en los que pueda producirse un desprendimiento de polvos nocivos.



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA SIERRAS CIRCULARES

- Observe junto a estas instrucciones de seguridad en cualquier caso, las instrucciones de seguridad de la sierra circular de mano empleada.
- Use solamente la sierra circular de mano con cuchillo divisor, un disco con 200 mm de diámetro máximo y una profundidad máxima de hasta 70 mm.
- Utilice sólo sierras compatibles con las dimensiones máximas de la placa para herramientas (véase el dibujo debajo de las especificaciones técnicas).
- Use la sierra circular de mesa solamente con una cubierta protectora debidamente sujeta.
- Apoye las piezas de trabajo largas en el lado de salida de modo que descansen horizontalmente, por ejemplo por medio de un caballete de apoyo con rodillo wolcraft (art. n° 6119973).
- Evite sobrecargar la sierra circular de mano.
- No utilice muelas.
- Use únicamente los discos recomendados y selecciónelos en función del material a cortar.
- PELIGRO: No acerque las manos a la zona de corte de la sierra o al disco.
- No agarre la pieza de trabajo por debajo. La cubierta protectora no le protege del disco debajo de la pieza de trabajo.
- Adapte la profundidad de corte al espesor de la pieza de trabajo. Debajo de la pieza de trabajo debería verse menos que la longitud entera de un diente.
- Tenga siempre en cuenta que la pieza de trabajo puede ser arrastrada por el disco durante el corte y lanzada contra el operador.
- Los contragolpes son consecuencia de una aplicación incorrecta y/o inadecuada de la sierra. Los contragolpes pueden evitarse adoptando las precauciones adecuadas descritas abajo.
- Sujete la sierra con ambas manos y coloque los brazos en una posición en la que pueda absorber las fuerzas del contragolpe. Colóquese siempre lateralmente al disco, y nunca al final de una línea recta entre el disco y usted. En caso de contragolpe, la sierra circular puede saltar hacia atrás. Sin embargo, las fuerzas de contragolpe pueden ser dominadas por el operador adoptando las precauciones adecuadas.
- Si el disco se agarrota o usted interrumpe el trabajo, desconecte la sierra y manténgala quieta en la pieza de trabajo hasta que se pare el disco. No intente nunca retirar la sierra de la pieza de trabajo o tirar de la pieza de trabajo hacia atrás mientras esté en movimiento el disco. De lo contrario puede producirse un contragolpe. Averigüe y elimine la causa del agarrotamiento del disco.
- Si desea poner de nuevo en marcha una sierra clavada en una pieza de trabajo, centre el disco en la ranura de corte y compruebe si los dientes no están tal vez enganchados en la pieza de trabajo. Si el disco está agarrotado, puede soltarse de la pieza de trabajo o provocar un contragolpe cuando se ponga de nuevo en marcha la sierra.
- Apoye los tableros grandes para minimizar los contragolpes provocados por el agarrotamiento del disco. Los tableros grandes pueden combarse por su propio peso. Los tableros deben apoyarse por ambos lados, tanto cerca de la ranura de corte como en el borde.
- No utilice discos desgastados o defectuosos. Discos con dientes desgastados o mal alineados producen, en virtud de una ranura de corte demasiado estrecha, un rozamiento excesivo, un agarrotamiento del disco y contragolpes.
- Apriete los ajustes de la profundidad y el ángulo de corte antes de cortar. Si los ajustes se modifican durante el corte, el disco puede agarrotarse y producir un contragolpe.
- Preste un cuidado especial al realizar "cortes penetrantes" en las paredes existentes u otras zonas ciegas. El disco penetrante puede bloquear objetos ocultos y provocar contragolpes.
- Observe las dimensiones máximas de la pieza de trabajo (véanse las especificaciones técnicas).



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA SIERRAS DE CALAR

- Observe junto a estas instrucciones de seguridad en cualquier caso, las instrucciones de seguridad de la sierra de calar empleada.
- No trabaje con una sierra de calar defectuosa.
- Evite sobrecargar la sierra de calar.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA FRESADORAS

- Observe junto a estas instrucciones de seguridad en cualquier caso, las instrucciones de seguridad de la fresadora empleada.
- Tenga siempre en cuenta que, al fresar, la pieza de trabajo puede quedar inesperadamente fuera de control y producir un contragolpe.
- ¡No utilice la mesa para fresar arcos!
- Realice por ello trabajos de fresado únicamente con el tope de fresado paralelo (art. n° 6901000) disponible como accesorio para evitar contragolpes y un contacto de la mano con la fresa.
- Observe el manual de instrucciones original del tope de fresado paralelo (art. n° 6901000) para un montaje correcto.
- No utilice fresadoras de más de 1800 W y más de 230 V.
- ¡No utilice fresas de más de 27 mm de diámetro!
- No está permitido emplear la fresadora con la guía.
- Tenga en cuenta que el avance debe producirse tan sólo en contra del sentido de rotación de la fresa.
- Seleccione los anillos de inserción suministrados en proporción al tamaño de la fresa. Utilice el anillo de inserción más pequeño posible para un trabajo seguro.
- Use solamente fresas afiladas, en buen estado de conservación y ajustadas de acuerdo con las instrucciones de su fabricante.
- Observe en los aparatos y herramientas empleados los datos de velocidad mínima y máxima así como sentido de rotación facilitados en el producto, el embalaje o el manual de instrucciones.
- Tenga en cuenta que una aplicación incorrecta de las fresadoras o las fresas, la pieza de trabajo y los dispositivos de guiado pueden causar un peligro.
- Mantenga las manos alejadas de la fresa durante el fresado.
- Utilice de ser posible las zapatas de presión adicionalmente al tope de fresado paralelo al fresar.
- Apoye las piezas de trabajo largas en el lado de salida para evitar que se caigan o vuelquen sin control y causen peligros. El apoyo debería ser estable y tener la misma altura que la mesa, por ejemplo un caballete de apoyo con rodillo (art. n° 6119973).
- Mecanice sólo piezas de trabajo, cuyo tamaño y peso permitan sujetarlas y guiarlas seguramente por una sola persona.
- Seleccione la velocidad correcta en función de la fresa y la pieza de trabajo. En el manual de instrucciones de su fresadora figuran datos de velocidad exactos.
- Observe las dimensiones máximas de la pieza de trabajo (véanse las especificaciones técnicas).



VOLUMEN DE ENTREGA

Desempaque la MASTER cut 2000 y compruebe que estén completas todas las partes reproducidas en la ilustración (fig. 1 y fig. 2).



MONTAJE BÁSICO

Montaje de la mesa: Coloque la mesa sobre una superficie plana y limpia (fig. 3.1). Suelte ambas palancas excéntricas y despliegue hasta el tope el par de patas derecho. Vuelva a cerrar a continuación ambas palancas excéntricas (fig. 3.2). Suelte las cuatro palancas excéntricas y despliegue hasta el tope el par de patas izquierdo. Vuelva a cerrar a continuación las cuatro palancas excéntricas (fig. 3.3). Coloque la mesa sobre las patas (fig. 3.4) y ajuste en caso necesario la altura de la mesa girando el regulador de altura (fig. 3.4).

Cubierta protectora: Monte los componentes de la cubierta protectora (fig. 4.1). Introduzca la caja de la cubierta protectora en el perfil de aluminio (fig. 4.2) y cierre la palanca excéntrica (fig. 4.3).

Tope angular: Monte el tope angular de la manera indicada (figs. 5.1 y 5.4).

Tope angular para guía: Monte el tope angular largo, el tope de apoyo y la guía lateral (fig. 6.1). Introduzca el tope de apoyo con la ranura en el tope angular y apriete fijamente el tornillo de pomo girándolo en el sentido del reloj (fig. 6.2).

Dispositivo de empuje y soporte: Atornille suelto el soporte (fig. 7.1), introduzca a continuación el soporte en la guía y apriete la contratuerca (fig. 7.2). Calce entonces el dispositivo de empuje en el soporte (fig. 7.3).

Borne de conexión: Ate un extremo de la cuerda al agujero del borne de conexión y el otro extremo al perfil de la esquina de la mesa (fig. 8).

ATENCIÓN: Preste atención a que la cuerda tenga sólo la longitud necesaria para que el borne de conexión se desprenda automáticamente de la herramienta electroportátil al girar a la placa para herramientas.



MONTAJE DE LA SIERRA CIRCULAR DE MANO

Para poder montar por primera vez la sierra circular de mano y alinear en paralelo el disco, hay que montar primero la guía en la mesa.

Montaje de la guía: Enganche ambos soportes de la forma indicada (fig. 9.1). Coloque la guía paralelamente a la ranura situada en el tablero sobre la mesa e introduzca ambos sargentos metálicos en el perfil de la guía (fig. 9.2). Empuje ahora ambos sargentos hacia los soportes. La guía se alinea entonces exactamente. Apriete acto seguido ambos sargentos (fig. 9.3).

Desmontaje de la placa para herramientas: Tire primero del forro de hendidura en dirección de la fecha para soltarlo (fig. 10.1). Extraiga entonces el forro de hendidura (fig. 10.2).

ATENCIÓN: ¡El forro de hendidura para la sierra circular de mesa tiene que retirarse siempre antes de desmontar la placa para herramientas!

Gire ahora la placa para herramientas de la manera indicada hacia arriba (fig. 10.3) y extraígalas del soporte (fig. 10.4). Monte ahora de nuevo el forro de hendidura (fig. 10.5).

Colocar la placa para herramientas sobre la guía: Coloque ahora la placa para herramientas de la manera indicada desde arriba sobre la guía situada en la guía (fig. 11).

Sierras circulares de mano aplicables: Compruebe las dimensiones máximas de las sierras circulares de mano aplicables (fig. 12). Utilice únicamente sierras circulares de mano con cuchillo divisor, 200 mm de diámetro máximo del disco y una profundidad de corte máxima de hasta 70 mm.

Montaje y alineación de la sierra circular de mano: Suelte el dispositivo de bloqueo de la profundidad de corte de la sierra circular de mano y tire hacia atrás la cubierta protectora de péndulo. Coloque ahora la sierra circular de mano sobre la placa para herramientas.

E

Ajuste la profundidad de corte con suficiente marcha libre en la ranura del tablero y apriete el dispositivo de bloqueo de la profundidad de corte. Alíne entonces el disco de la sierra circular de mano paralelamente a la pestaña de goma de color negro de la guía (fig. 13.1). Monte ahora los 6 topes laterales (fig. 13.2) y acto seguido las cuatro mordazas (fig. 13.3). Desmonte la sierra circular de mano montada con la placa para herramientas y colóquela de la manera indicada sobre la mesa (fig. 13.4). Compruebe entonces con la profundidad de corte desplegada al tope la distancia del diente más adelantado del disco de la sierra circular de mano al borde delantero del forro de hendidura (fig. 13.5).

ATENCIÓN: Esta distancia ha de ser inferior a 20 mm. En su caso hay que alinear de nuevo la sierra circular de mano en sentido longitudinal y ajustar otra vez los topes laterales.

Retire ahora nuevamente el forro de hendidura (fig. 13.6) e inserte la placa para herramientas junto con la sierra circular de mano en los soportes de la mesa (fig. 13.7). Gire a continuación la placa para herramientas y engatílela (fig. 13.8). Tire hacia atrás la cubierta protectora de péndulo de la sierra circular de mano e introduzca el forro de hendidura hasta el tope de la forma indicada (fig. 13.9).

ATENCIÓN: Verifique si el disco de la sierra circular de mano está montado paralelamente a la apertura en el forro de hendidura. En su caso hay que alinear de nuevo la sierra circular de mano (fig. 13.2 y fig. 13.3).

Si la distancia entre el centro del disco y el borde exterior del soporte de la sierra circular de mano es superior a 128 mm, se deberán usar los dos topes laterales largos para el montaje (fig. 13.10).

Conexión a la red eléctrica: Enchufe el enchufe de la sierra circular de mano en el interruptor de seguridad y un cable de prolongación desde el interruptor de seguridad a la toma de corriente (fig. 14.1). El cable de prolongación no está incluido en el volumen de entrega. Pulse el botón rojo en el interruptor de seguridad (DESCONECTAR). Monte acto seguido el borne de conexión a la sierra circular de mano (fig. 14.2). Pulse ahora el botón verde (CONECTAR) y compruebe la marcha libre del disco en el forro de hendidura (fig. 14.3), pulsando a continuación de nuevo el botón rojo (DESCONECTAR).

ATENCIÓN: Desenchufe siempre el enchufe de la toma de corriente cuando no esté usando la mesa y cuando la pliegue.

La MASTER cut 2000 está ahora lista.



CORTE ESTACIONARIO CON LA SIERRA CIRCULAR DE MANO

ATENCIÓN: Trabaje siempre con la cubierta protectora puesta y utilice el dispositivo de aspiración de polvo en la cubierta protectora.

Cortar con el tope angular

Introduzca el tope angular en la guía (fig. 15.1). Preste atención a que el extremo de color negro del tope está lo más cerca posible de la cubierta protectora para poder levantar la cubierta (fig. 15.2). Tire ahora hacia atrás el tope angular y apoye la pieza de trabajo contra el tope angular. Conecte la sierra circular de mano mediante el interruptor de seguridad. Empuje la pieza de trabajo de la manera indicada con una mano en el tope angular y con la otra mano en la pieza de trabajo en dirección de la flecha hacia el disco de la sierra circular de mano (fig. 15.3) hasta que esté completamente cortada la pieza de trabajo. Desconecte a continuación la sierra circular de mano mediante el interruptor de seguridad.

ATENCIÓN: Preste siempre atención a mantener ambas manos a una distancia suficiente del disco de la sierra circular de mano (peligro de lesión).

Con el montaje actual del tope angular pueden cortarse piezas de trabajo a un mínimo de 15 mm y un máximo de 60 mm de altura. Si la altura de la pieza de trabajo es inferior a 15 mm, hay que modificar la guía lateral angular (fig. 15.4 a 15.7). Con el tope angular se pueden cortar piezas de trabajo en un ángulo de 0° - 65°. Suelte al efecto el tornillo de pomo, ajuste el ángulo deseado y apriete nuevamente el tornillo de pomo (fig. 15.8). Corte a continuación de la forma descrita en las imágenes 15.1 a 15.3.

Cortar con el tope paralelo

Introduzca el tope paralelo con las palancas excéntricas de la mesa abiertas en la guía. Empuje hacia abajo ambas palancas excéntricas. Asegúrese de que el tope paralelo esté alineado paralelamente al disco de la sierra circular de mano (fig. 16.1). Monte entonces la guía del tope angular en el tope paralelo para evitar contragolpes de la pieza de trabajo al cortar. Monte al efecto ambos tornillos moleteados con las tuercas cuadradas sueltas al tope paralelo (fig. 16.2). Empuje acto seguido la guía de la manera indicada en las dos tuercas cuadradas del tope paralelo. El extremo de la guía puede introducirse como máximo hasta el extremo del disco de la sierra circular de mano (fig. 16.3). Apriete ambos tornillos moleteados. Suelte ambas palancas excéntricas y ajuste el ancho de corte deseado. Empuje posteriormente hacia abajo ambas palancas excéntricas. Conecte ahora la sierra circular de mano mediante el interruptor de seguridad. Empuje la pieza de trabajo de la manera indicada en dirección de la flecha hacia el disco de la sierra circular de mano (fig. 16.4) hasta que esté cortada por completo. Desconecte a continuación de nuevo la sierra circular de mano mediante el interruptor de seguridad. Use imperativamente el dispositivo de empuje adjunto en piezas de trabajo delgadas (fig. 16.5). El tope paralelo puede montarse en caso necesario también a la derecha del disco de la sierra circular de mano, desplazando a este efecto la guía una fila de agujeros (fig. 16.6). Las acciones de montaje necesarias figuran en las imágenes 16.1 a 16.3.

Cortes de inglete verticales

Para realizar cortes de inglete verticales, es necesario alinear de nuevo la sierra circular de mano. Retire al efecto primero el forro de hendidura (fig. 17.1). Gire entonces la placa para herramientas hacia arriba y desmóntela de la mesa (fig. 17.2). Tire la cubierta protectora de péndulo de la sierra circular de mano hacia atrás e introduzca nuevamente el forro de hendidura hasta el tope. Coloque la placa para herramientas montada de la manera indicada sobre la mesa (fig. 17.3). Suelte las cuatro mordazas y los cuatro topes laterales. Ajuste el ángulo de inglete deseado en la sierra circular de mano. Desplace el soporte paralelamente a los dos topes laterales restantes en dirección de la flecha (fig. 17.4). Preste ahora atención a la marcha libre del disco de la sierra en el forro de hendidura. Monte a continuación fijamente los cuatro topes laterales y las cuatro mordazas (fig. 17.5). Retire otra vez el forro de hendidura e inserte la placa para herramientas junto con la sierra circular de mano en los dos soportes de la mesa. Gire y engatille entonces la placa para herramientas. Tire hacia atrás la cubierta protectora de péndulo de la sierra circular de mano e introduzca el forro de hendidura hasta el tope de la manera indicada (fig. 17.6). La mesa está ahora lista para realizar cortes de inglete verticales.



CORTAR CON LA GUÍA

El montaje inicial de la sierra circular de mano (figs. 13.1 a 13.10) ha sido realizado exactamente para el trabajo con guía. Coloque la placa para herramientas con la sierra circular de mano montada sobre la mesa y sustituya el forro de hendidura para corte estacionario por el forro de hendidura para corte con guía (fig. 18.1). Coloque la pieza de trabajo sobre el tablero.

E

Utilice siempre que sea posible el tope angular para la guía (véase el apartado relativo a los cortes de inglete). Monte entonces la guía con ambos soportes y ambos sargentos (fig. 18.2). Apriete ambos sargentos siempre lo suficiente para que la pieza de trabajo no pueda desplazarse durante el corte. Coloque la placa para herramientas con la sierra circular de mano montada sobre la guía de la guía. Ajuste posteriormente la profundidad de corte de la sierra circular de mano de tal modo, que el disco de la sierra circular de mano sobresalga por debajo como máximo 4 mm de la pieza de trabajo. Conecte la sierra circular de mano y manéjela siempre paralelamente a la guía (fig. 18.3). Desconecte la sierra circular de mano una vez concluido el corte.

ATENCIÓN: Al cortar piezas de trabajo delgadas, la guía tiene que apoyarse con piezas de trabajo de la misma altura a lo largo de toda la anchura de la mesa para evitar que la guía puede volcarse con la placa para herramientas.

ATENCIÓN: El enchufe de la sierra circular de mano tiene que estar enchufado en una toma de corriente. No está permitido emplear el interruptor de seguridad y el borne de conexión para cortes con guía.

Cortes angulares: Introduzca para ello el soporte de plástico del tope angular en un agujero del tablero. Utilice siempre el agujero más cercano posible al borde de corte de la guía. Empuje la guía lateral montada suelta por la ranura del tablero hacia el tope angular. Enganche ahora la ranura de la guía lateral en el perfil del tope angular. Alínee la pieza de trabajo junto con el tope angular a la guía. Apriete a continuación el tornillo moleteado de la guía lateral (fig. 18.4).

Cortes en serie: Monte el tope de apoyo adicional para realizar cortes en serie. Introduzca el tope de apoyo en la ranura del tope angular y gire el tope metálico hasta que esté sobre el tablero. Apoye la pieza de trabajo en la longitud deseada contra el tope angular. Empuje entonces el tope de apoyo hasta el extremo de la pieza de trabajo y apriete el tornillo moleteado (fig. 18.5).



CORTAR CON LA SIERRA DE CALAR

Introduzca el forro de hendidura para sierras de calar en la placa para herramientas (fig. 19.1). Alínee la sierra de calar sobre la placa para herramientas de manera que la hoja de la sierra entre centrada en la apertura de corte. Monte ahora la sierra de calar de la manera indicada (fig. 19.2). Inserte la sierra de calar montada con la placa para herramientas en la mesa y engatíllela (fig. 19.3). Enchufe el borne de conexión al interruptor de la sierra de calar y conecte el enchufe de la sierra al interruptor de seguridad. La mesa está lista ahora para el uso de la sierra de calar.



FRESAR CON FRESADORA

Introduzca el forro de hendidura para fresadoras en la placa para herramientas y seleccione una herramienta de corte adecuada (fig. 20.1). Alínee la fresadora sobre la placa para herramientas de manera que la fresa entre centrada en el agujero de la herramienta de corte. Monte entonces la fresadora de la manera indicada (fig. 20.2). Inserte la fresadora montada con la placa para herramientas en la mesa y engatíllela (fig. 20.3). Enchufe el borne de conexión al interruptor de la fresadora y conecte el enchufe de la fresadora al interruptor de seguridad. La mesa está lista ahora para el uso de la fresadora.

ATENCIÓN: Utilice la mesa de fresado únicamente con el tope de fresado paralelo art. n° 6901000, disponible aparte como accesorio.



USO COMO BANCO DE TRABAJO

La MASTER cut 2000 está equipada con 4 mordazas de plástico y 2 dispositivos de sujeción rápida en aluminio, con los que se pueden sujetar y fijar flexible y seguramente piezas de trabajo (fig. 21).



5 años de garantía

Garantía wolcraft®

Querido amante e amante de bricolage Adquiriu um produto da wolcraft® de elevado valor, que lhe irá proporcionar grande prazer na bricolage caseira. Os produtos da wolcraft® correspondem a um nível técnico elevado e passam por fases intensivas de desenvolvimento e de exame antes de serem comercializados. Durante a produção em série efectuamos controlos constantes e testes regulares que asseguram o elevado nível de qualidade. Desenvolvimentos técnicos sólidos e controlos de qualidade competentes conferem-lhe a segurança de ter tomado a decisão de compra acertada. Ao produto wolcraft® adquirido conferimos-lhe uma

Garantía de 5 años

Se surgirem danos dentro do periodo de garantia, que tenham origem em falhas do material, a wolcraft® concede substituição gratuita. O prazo da garantia inicia-se com a data de compra. Mande preencher impreterivelmente o cartão de garantia de forma completa e guarde bem a factura. Condição para manter a confirmação de garantia é a utilização exclusiva dos aparelhos adquiridos na área de bricolage, uma operação adequada e a utilização de peças sobresselentes originais da wolcraft®. Direitos de garantia só podem ser validados com um cartão de garantia preenchido de forma completa.



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 (6900) corresponde à Directiva Máquinas 2006/42/CE.

Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler
Agente e mandatário CE
(Direcção/Técnica/Logística; wolcraft GmbH)

INLEIDING

- **ATTENTIE!** Lees alle veiligheidsinstructies en aanwijzingen, die bij de MASTER cut 2000 en het gebruikte elektrisch gereedschap zijn meegeleverd. Indien de veiligheidsinstructies en aanwijzingen niet worden opgevolgd, kan dit een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel veroorzaken.
- Bewaar de gebruiksaanwijzing voor toekomstig gebruik op een veilige plaats.

TECHNISCHE GEGEVENS

Afmetingen opgebouwd:	1185 x 757 x 863 mm (breedte x diepte x hoogte)
Afmetingen ineengeklapt:	1085 x 757 x 213 mm
Werkvlak:	1035 x 695 mm
Max. hoogte van het werkstuk:	Tafelcirkelzaag 60 mm / Geleiderail 60 mm
Max. breedte van het werkstuk:	Tafelcirkelzaag 570 mm / Geleiderail 740 mm
Max. afmetingen van het werkstuk:	600 x 400 x 65 mm (freestafel)
Boringsdiameter van de spangaten:	20 mm
Boringsraster van de spangaten:	117 / 92 mm (horizontaal / verticaal)
Belastbaarheid:	120 kg
Gewicht:	24 kg

GEBRUIK VOLGENS DE VOORSCHRIFTEN

De MASTER cut 2000 is een precisiezaagtafel en een werkstation. Het apparaat is geschikt voor:

- de montage van een handcirkelzaag met splijtweg op de machineplaat met max. 200 mm zaagbladdiameter en een snediediepte tot max. 70 mm. Gebruik uitsluitend zagen binnen de genoemde maximale grondplaatafmetingen (zie afb. 12). Er moet gebruik worden gemaakt van het passende splijtnetstuk. Zodoende wordt het een stationaire tafelcirkelzaag.
- het gebruik als geleide handcirkelzaag op de geleiderail voor het bewerken van grote voorwerpen zoals deuren, werkbladen enz. Hierbij dient de machineplaat met het splijtnetstuk als geleidingsslede voor de geleiderail.
- het gebruik als decoupeerzaagtafel. Het splijtnetstuk voor decoupeerzagen en bovenfrezen moet hierbij gebruikt worden.
- het gebruik als freestafel uitsluitend in combinatie met de parallel-freesaanslag art.-nr. 6901000 en voor bovenfrezen met 230 V en maximaal 1800 W. Gebruik geen frezen met een diameter van meer dan 27 mm! De freesmachine mag niet in combinatie met de geleiderail gebruikt worden. Het splijtnetstuk voor bovenfrezen en decoupeerzagen met de afstandsringen moet hierbij gebruikt worden.
- Gebruik als werktafel voor het bewerken van werkstukken (bijv. boren, slijpen enz.). Met behulp van de aluminium-snelspanners of de wolcraft éénhandklemmen (art. 3456 en 3457) kunnen de werkstukken veilig door de vele spangaten van het werkblad worden vastgezet.
- De instructies van de fabrikant en de veiligheidsvoorschriften van de gebruikte machines evenals de veiligheidsvoorschriften van de machinetafel moeten in acht worden genomen.
- Als u de MASTER cut 2000 de deur uit doet, dient u rekening te houden met de plaatselijke voorschriften voor de verwijdering van afvalstoffen.

Voor schade en ongelukken bij niet voorschriftmatig gebruik is de gebruiker aansprakelijk.

SYMBOLEN EN BETEKENIS

-  Waarschuwing voor algemeen gevaar
-  Lees de instructies van de handleiding!
-  Draag een veiligheidsbril.
-  Draag gehoorbescherming.
-  Draag een stofbeschermingsmasker.
-  Stekker uittrekken

MONTAGEGEREEDSCHAP

-  2 inbussleutels: SW 5, SW 2,5 (maakt deel uit van de leveringsomvang)
-  2 schroevendraaiers: PH 1, PH 2 (maakt geen deel uit van de leveringsomvang)
-  1 zeskantsleutel: SW 10 (maakt geen deel uit van de leveringsomvang)

ALGEMENE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

- Trek de stekker uit het stopcontact en/of het accupak uit het elektrisch gereedschap voor u instellingen van de apparatuur aanpast of hulpstukken verwisselt. Onbedoeld starten van elektrisch gereedschap is een reden voor ongevallen.
- Bouw de machinetafel goed op voor u het elektrisch gereedschap inbouwt. De juiste opbouw is belangrijk om in elkaar zakken te voorkomen.
- Bevestig het elektrisch gereedschap veilig aan de machineplaat voor u het gaat gebruiken. Verschuiven/weggliden van elektrisch gereedschap op de machineplaat kan ertoe leiden dat u de controle verliest.
- Zet de machinetafel op een stevige, vlakke en horizontale ondergrond. Als de machinetafel kan verschuiven of wiebelen, is een gelijkmatige en veilige geleiding van het elektrisch gereedschap of het werkstuk niet mogelijk.
- De machinetafel niet overbelasten en niet gebruiken als ladder of als steiger. Overbelasting of staan op de machinetafel kan ertoe leiden dat het zwaartepunt van de tafel zich naar boven verplaatst en de tafel omkiept.

- Bewerk geen ander materiaal dan hout of licht verspaanbare kunststof. Uitzondering Alleen met de decoupeerzaag mag met een daarvoor geschikt zaagblad ook licht verspaanbaar metaal (bijv. aluminium) bewerkt worden.
- Losse splinters, spanen of soortgelijke materiaaldeeltes mogen niet met de hand uit de omgeving van het lopende zaagblad worden verwijderd!
- Gebruik de machinetafel niet buiten als het regent.
- Deze apparaten moeten voldoen aan de VDE-richtlijnen. Apparaten vanaf bouwjaar 1995 moeten voorzien zijn van een EG-markering.
- Zaag niet "uit de losse hand", d.w.z. het werkstuk niet uitsluitend met de hand geleiden, maar gebruik de parallelaanslag of hoekaanslag.
- Controleer voor de ingebruikname dat de handcirkelzaag, bovenfrees of decoupeerzaag op de voorgeschreven wijze op de machineplaat is bevestigd en dat de machineplaat veilig in de uitsparing van de machinetafel is ingeklikt of veilig op de geleiderail zit.
- Draag geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen: Gehoorbescherming, veiligheidsbril, stofmasker bij werkzaamheden waarbij stof vrijkomt, veiligheidshandschoenen bij het bewerken van ruw materiaal en bij het verwisselen van gereedschap.
- Zaagbladen mogen na het uitschakelen van de aandrijving niet door tegendruk aan de zijkant geremd worden.!
- Controleer de functionaliteit van apparaten en gereedschap voordat u begint te werken. Werk nooit met beschadigd of bot gereedschap.
- Gebruik gereedschap uitsluitend voor het doel waarvoor het eigenlijk gemaakt is.
- Gebruik uitsluitend zaagbladen zonder fouten; het basislichaam mag niet dikker en de schranking niet smaller zijn dan de dikte van de splijtwig.
- Controleer regelmatig of alle schroeven stevig aangetrokken zijn!
- Gebruik uw werktafel nooit onoordeelkundig of voor een ander dan het bedoelde gebruik!
- Alle voorwerpen die niet nodig zijn van de werktafel verwijderen.
- Niet gebruiken voor het klein maken van brandhout.
- Gebruik de machinetafel niet om rondhout te zagen.
- Neem de maximale afmetingen van het werkstuk in acht (zie Technische Gegevens).
- Aan-/Uitzetten van het gebruikte elektrische gereedschap mag uitsluitend met de veiligheidsschakelaar.
- Voor permanent vastzetten van de apparaatschakelaar in de "AAN"-stand uitsluitend de bijgeleverde schakelklem gebruiken.
- Gebruik de verschillende splijtinzetstukken uitsluitend voor hun betreffende specifieke doel, zoals dit grafisch op ieder splijtinzetstuk beschreven is.
- Beschadigde splijtinzetstukken vervangen door nieuwe splijtinzetstukken.
- Bij het bewerken van smalle werkstukken in ieder geval een schuifstok gebruiken.
- Als de schuifstok niet gebruikt wordt, deze ophangen aan de daarvoor bedoelde schroef.
- Bij het bewerken van materiaal waarbij stof ontstaat dat schadelijk is voor de gezondheid, gebruik maken van stofafzuiging.



VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR CIRKELZAGEN

- Neem naast deze machinespecifieke veiligheidsvoorschriften in ieder geval de veiligheidsvoorschriften in acht van de gebruikte handcirkelzaag.
- Gebruik uitsluitend handcirkelzagen met splijtwig, max. 200 mm zaagblad diameter en een snedediepte tot max. 70 mm. Gebruik uitsluitend zagen binnen de genoemde maximale grondplaat afmetingen (zie schema onder Technische Gegevens).
- Gebruik de tafelvormige handcirkelzaag uitsluitend met een op voorgeschreven wijze bevestigde veiligheidsskap.
- Ondersteun lange werkstukken aan de afnamekant, zodat deze er horizontaal waterpas op liggen; bijvoorbeeld met een wolfcraft rolbok (art.-nr. 6119973).
- Voorkom overbelasting van de handcirkelzaag.
- Gebruik geen slijpschijven.
- Gebruik uitsluitend aanbevolen zaagbladen en kies deze afhankelijk van het materiaal dat gezaagd moet worden.
- GEVAAR: Met uw handen niet in het zaagbereik of aan het zaagblad komen.
- Pak niets weg onder het werkstuk. De veiligheidsskap kan u onder het werkstuk niet beschermen tegen het zaagblad.
- Pas de snedediepte aan de dikte van het werkstuk aan. De snedediepte moet minder dan een volle tandhoogte onder het werkstuk zichtbaar zijn.
- Wees er altijd op bedacht dat bij het zagen het werkstuk door het zaagblad gegrepen kan worden en tegen de operateur kan worden geslingerd.
- Een terugslag is het resultaat van een verkeerde en/of niet geschikte toepassing van de zaag. Dit kan worden voorkomen door passende voorzorgsmaatregelen, zoals hierna beschreven.
- Hou de zaag met beide handen vast en breng uw armen in een stand waarin u de terugslagkrachten kunt opvangen. Zorg dat u zich altijd opzij van het zaagblad bevindt, het zaagblad nooit in één lijn met uw lichaam brengen. Bij een terugslag kan de cirkelzaag terugspringen, de operateur kan echter door gepaste voorzorgsmaatregelen de terugslagkrachten beheersen.
- Indien het zaagblad vastloopt of u de werkzaamheden onderbreekt, moet u de zaag uitschakelen en deze rustig in het materiaal houden tot het zaagblad tot stilstand is gekomen. Probeer nooit de zaag uit het werkstuk te verwijderen of deze achteruit te trekken zolang het zaagblad nog beweegt, anders kan dit resulteren in een terugslag. Onderzoek en verhelp de oorzaak waarom het zaagblad vastloopt.
- Als u een zaag die in het werkstuk zit weer wilt starten, het zaagblad centreren in de zaagspleet en controleer of de zaagtanden niet in het werkstuk zitten vastgehaakt. Als het zaagblad vastgeklemd zit kan dit zich van het werkstuk losmaken of een terugslag veroorzaken als de zaag weer gestart wordt.
- Grote platen ondersteunen om het risico van een terugslag door een klemmend zaagblad te verminderen. Grote platen kunnen onder hun eigen gewicht gaan doorbuigen. Platen moeten aan beide kanten worden ondersteund, zowel in de buurt van de zaagspleet als ook aan de kant.
- Gebruik geen botte of beschadigde zaagbladen. Zaagbladen met botte of verkeerd gezette tanden veroorzaken door een te smalle zaagspleet een verhoogde wrijving, klemmen van het zaagblad en terugslag.
- Voor u begint met zagen de snedediepte- en snijhoekinstellingen vast aantrekken. Als de instellingen tijdens het zagen veranderen kan het zaagblad vastlopen en een terugslag optreden.
- Wees bijzonder voorzichtig met "insteeksmeden" in bestaande muren of andere ondoorzichtige plaatsen. Het zaagblad dat wordt ingestoken kan bij het zagen in verborgen voorwerpen blokkeren en een terugslag veroorzaken.
- Neem de maximale afmetingen van het werkstuk in acht (zie Technische Gegevens).



VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR DECOUPEERZAGEN

- Neem naast deze machinespecifieke veiligheidsvoorschriften in ieder geval de veiligheidsvoorschriften in acht van de gebruikte decoupeerzaag.
- Werk nooit met een beschadigde decoupeerzaag.
- Voorkom overbelasting van de decoupeerzaag.



VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR BOVENFREZEN

- Neem naast deze machinespecifieke veiligheidsvoorschriften in ieder geval de veiligheidsvoorschriften in acht van de gebruikte bovenfrees.
- Wees er altijd op bedacht, dat u bij het frezen onverwachts en plotseling de controle over het werkstuk kunt verliezen en dat er een terugslag kan optreden.
- Gebruik de machinetafel niet voor boogfrezen!

- Freeswerkzaamheden daarom uitsluitend uitvoeren met de als hulpstuk verkrijgbare parallel freesaanslag (art.-nr. 6901000) om terugslag en aanraken van de frees met de hand te verhinderen.
- Volg de instructies in de originele handleiding van de parallel-freesaanslag (art.-nr. 6901000) voor een correcte montage.
- Gebruik geen bovenfrees met meer dan 1800 W en meer dan 230 V.
- Gebruik geen frees met een diameter van meer dan 27 mm!
- De freesmachine mag niet in combinatie met de geleiderail gebruikt worden.
- Het is van belang dat de aanvoerbeweging uitsluitend tegen de draairichting van de frees mag plaatsvinden.
- Kies de meegeleverde afstandsringen uit naar verhouding met het formaat van het freesgereedschap. Om veilig te kunnen werken moet een zo klein mogelijke afstandsring worden gebruikt.
- Gebruik uitsluitend scherp, goed onderhouden en volgens de voorschriften van de gereedschapsfabrikant ingesteld freesgereedschap.
- Schenk bij de apparaten en het gereedschap dat u gebruikt aandacht aan de gegevens over min./max.-toerental en draairichting die op het product, de verpakking of in de handleiding staan vermeld.
- Denk eraan, dat een verkeerd gebruik van freesgereedschap, werkstuk en voorzieningen voor werkstukgeleiding kan leiden tot een gevaarlijke situatie.
- Tijdens het frezen aan de aanslag de handen uit de buurt van het freesgereedschap houden.
- Gebruik zover mogelijk bij het frezen de tafelaandrukschoenen als extra steun bij de parallel-freesaanslag.
- Ondersteun lange werkstukken aan de afnamekant om gevaarlijke situaties door ongecontroleerd kiepen te verhinderen. De steun moet stabiel staan en dezelfde hoogte hebben als de machinetafel, bijv. de rolbok (art.-nr. 6119973).
- Bewerk uitsluitend werkstukken die door hun formaat en gewicht door één persoon veilig vastgehouden en geleid kunnen worden.
- Kies het juiste toerental dat geschikt is voor het gereedschap en het werkstuk. In de handleiding van uw bovenfrees vindt u exacte gegevens omtrent het toerental.
- Neem de maximale afmetingen van het werkstuk in acht (zie Technische Gegevens).



LEVERINGSOMVANG

Neem de MASTER cut 2000 uit de doos en controleer of alle afgebeelde onderdelen (afb. 1 en afb. 2) zijn meegeleverd.



BASISMONTAGE

Tafelopbouw: Leg de tafel op een vlakke, schone ondergrond (afb. 3.1). De twee excenterhendels losdraaien en het rechter paar poten uitklappen tot aan de aanslag. De beide excenterhendels vervolgens weer sluiten (afb. 3.2). De vier excenterhendels losdraaien en het linker paar poten uitklappen tot aan de aanslag. Alle vier excenterhendels vervolgens weer sluiten (afb. 3.3). Zet de tafel op zijn poten (afb. 3.4) en indien nodig de tafel bijstellen door te draaien aan de hoogteverstelling (afb. 3.4).

Veiligheidskap: Monteer de afzonderlijke delen van de veiligheidskap (afb. 4.1). De houder van de veiligheidskap met de geleider in het aluminiumprofiel schuiven (afb. 4.2) en de excenterhendel sluiten (afb. 4.3).

Hoekaanslag: Monteer de hoekaanslag op de afgebeelde wijze (afb. 5.1 tot 5.4).

Hoekaanslag voor geleiderail: Monteer de lange hoekaanslag, de aanslagruiter en de aanslaggeleider (afb. 6.1). De aanslagruiter met de inkeping in de hoekaanslag schuiven en de kartelschroef rechtsom vastdraaien (afb. 6.2).

Schuifstok en houder: De houder losjes in elkaar draaien (afb. 7.1), vervolgens de houder in de geleider schuiven en de contraemoer vastdraaien (afb. 7.2). Steek de schuifstok op de houder (afb. 7.3).

Schakelklem: Knoop het uiteinde van het snoer vast aan het gat van de schakelklem, knoop het andere uiteinde stevig vast aan het hoekprofiel van de tafel (afb. 8).

ATTENTIE! Zorg ervoor dat het snoer slechts zo lang is dat de schakelklem bij het draaien van de machineplaat automatisch los wordt gekoppeld van elektrisch gereedschap.



MONTAGE VAN DE HANDCIRKELZAAG

Voordat de handcirkelzaag de eerste keer gemonteerd wordt en het zaagblad parallel wordt uitgelijnd moet eerst de geleiderail aan de tafel worden bevestigd.

Montage geleiderail: Klem beide houders vast op de afgebeelde wijze (afb. 9.1). Leg de geleiderail parallel aan de gleuf in het werkblad op de tafel en voer beide metalen klemblokken in het profiel van de rail (afb. 9.2). Nu de twee klemmen op de houders schuiven. Op dit moment richt de geleiderail zich exact uit. Vervolgens de twee klemmen vastdraaien (afb. 9.3).

Verwijderen van de machineplaat: Voor het losmaken moet u het splijntzetsstuk eerst in de richting van de pijl trekken (afb. 10.1). Til nu het splijntzetsstuk eruit (afb. 10.2)

ATTENTIE! Het splijntzetsstuk voor de tafelcirkelzaag moet er altijd worden uitgehaald voordat de machineplaat wordt verwijderd!

Draai de machineplaat nu naar boven zoals afgebeeld (afb. 10.3) en haal deze uit de houder (afb. 10.4). Zet het splijntzetsstuk er nu weer in (afb. 10.5)

De machineplaat op de geleiderail plaatsen: Zet nu, zoals afgebeeld, de machineplaat van boven op de geleider in de geleiderail (afb. 11).

Inzetbare handcirkelzagen: De maximale afmetingen van de inzetbare handcirkelzagen vindt u in afbeelding 12. Gebruik uitsluitend handcirkelzagen met splijtwig, max. 200 mm zaagbladdiameter en een sneddiepte tot max. 70 mm.

Montage en uitlijnen van de handcirkelzaag: Maak de sneddiepte vastzetinrichting van de handcirkelzaag los en trek de pendelveiligheidskap terug. Plaats nu de handcirkelzaag op de machineplaat. De sneddiepte met voldoende vrijloop in de gleuf van het werkblad instellen en de sneddieptevastzetinrichting vastdraaien. Het zaagblad van de handcirkelzaag nu parallel met de zwarte rubber lip van de geleiderail uitlijnen (afb. 13.1). Monteer nu de 6 zijaanlagen (afb. 13.2) en vervolgens de vier spanbekken (afb. 13.3). Verwijder de gemonteerde handcirkelzaag met de machineplaat en leg deze zoals afgebeeld op de tafel (afb. 13.4). Controleer nu bij volledig uitgeschoven sneddiepte de afstand van de voorste tand van het cirkelzaagblad tot de voorkant van het splijntzetsstuk (afb. 13.5).

ATTENTIE! Deze afstand moet minder zijn dan 20 mm. Indien nodig moet de handcirkelzaag in de lengterichting opnieuw uitgelijnd worden en de zijaanslagen moeten opnieuw worden ingesteld.

Verwijder het splijtinzetstuk nu weer (afb. 13.6) en zet de machineplaat samen met de handcirkelzaag in de houder van de tafel (afb. 13.7). Aansluitend de machineplaat draaien en in laten klikken (afb. 13.8). De pendelveiligheidskap van de handcirkelzaag terugtrekken en het splijtinzetstuk zoals afgebeeld tot de aanslag erin schuift (afb. 13.9).

ATTENTIE! Controleer of het cirkelzaagblad parallel met de opening in het splijtinzetstuk gemonteerd is. Indien nodig moet de handcirkelzaag opnieuw uitgelijnd worden (afb. 13.2 en afb. 13.3).

Als de afstand van het midden van het zaagblad tot aan de buitenkant van de grondplaat van de handcirkelzaag breder is dan 128 mm, moeten bij de montage de beide lange zijaanslagen worden gebruikt (afb. 13.10).

Aansluiten op de stroomvoorziening: Steek de apparaatstekker van de handcirkelzaag in de veiligheidsschakelaar en een verlengkabel vanaf de veiligheidsstekker in de netcontactdoos (afb. 14.1). Verlengkabel niet inbegrepen. Op de veiligheidsschakelaar de rode knop (UIT) indrukken. Daarna de schakelklem aan de handcirkelzaag monteren (afb. 14.2). Druk nu de groene knop (AAN) in en controleer de vrijloop van het zaagblad in het splijtinzetstuk (afb. 14.3), vervolgens weer de rode knop (UIT) indrukken.

ATTENTIE! In principe altijd de stekker uittrekken als het apparaat niet gebruikt wordt en als de tafel in elkaar wordt geklapt.

De MASTER cut 2000 is nu klaar voor gebruik.



STATIONAIR ZAGEN MET DE HANDCIRKELZAAG

ATTENTIE! Werk altijd met veiligheidskap en gebruik de stofafzuiginstallatie aan de veiligheidskap.

Zagen met de hoekaanslag

Schuif de hoekaanslag in de geleider (afb. 15.1). Let erop dat het zwarte uiteinde van de aanslag zo dicht mogelijk onder de veiligheidskap loopt om te garanderen dat de kap wordt opgetild (afb. 15.2). Trek nu de hoekaanslag terug en leg het werkstuk tegen de hoekaanslag aan. Zet de handcirkelzaag met de veiligheidsschakelaar aan. Schuif zoals afgebeeld het werkstuk met één hand tegen de hoekaanslag aan, met de andere hand op het werkstuk in de richting van de pijl naar het cirkelzaagblad (afb. 15.3), tot het werkstuk compleet doorgezaagd is. Daarna de handcirkelzaag met de veiligheidsschakelaar weer uitzetten.

ATTENTIE! Let op dat uw beide handen voldoende afstand van het cirkelzaagblad houden (blessurerisico).

In de huidige montagetoestand kunnen werkstukken met een hoogte van minstens 15 mm tot maximaal 60mm gezaagd worden. Als de hoogte van het werkstuk minder dan 15 mm bedraagt, moet de hoekaanslaggeleiding omgebouwd worden (afb. 15.4 tot 15.7). Met de hoekaanslag kunt u werkstukken in een hoek van 0° - 65° zagen. Hiertoe de kartelschroef losdraaien, de gewenste hoek instellen en de kartelschroef weer vast aandraaien (afb. 15.8). Vervolgens zagen zoals beschreven in de afbeeldingen 15.1 tot 15.3.

Zagen met de parallelaanslag

Steek de parallelaanslag met geopende excenterhendels op de tafel in de geleider. Beide excenterhendels omlaag drukken. Controleer of de parallelaanslag parallel met het cirkelzaagblad is uitgelijnd (afb. 16.1). Vervolgens moet de geleider van de hoekaanslag aan de parallelaanslag worden gemonteerd om een terugslaan van het werkstuk bij het zagen te vermijden. Hiertoe beide kartelschroeven met de vierkantmoeren losjes aan de parallelaanslag monteren (afb. 16.2). Vervolgens schuift u de geleider zoals afgebeeld aan de parallelaanslag in de beide vierkantmoeren. Het uiteinde van de geleider mag maximaal tot aan het einde van het cirkelzaagblad ingeschoven worden (afb. 16.3). Beide kartelschroeven vastdraaien. De beide excenterhendels losdraaien en de gewenste zaagsnede instellen. Daarna de beide excenterhendels omlaag drukken. Zet de handcirkelzaag nu met de veiligheidsschakelaar aan. Schuif zoals afgebeeld het werkstuk in de richting van de pijl naar het cirkelzaagblad (afb. 16.4) tot het werkstuk volledig doorgezaagd is. Daarna de handcirkelzaag met de veiligheidsschakelaar weer uitzetten. Bij smalle werkstukken moet absoluut de meegeleverde schuifstok worden gebruikt (afb. 16.5). Indien nodig kan de parallelaanslag ook rechts van het cirkelzaagblad gemonteerd worden. Hiertoe moet de geleider één gatenrij verplaatst worden (afb. 16.6) De noodzakelijke montageschappen vindt u in de afbeeldingen 16.1 tot 16.3.

Verticale versteksmeden

Bij verticale versteksmeden moet de handcirkelzaag opnieuw uitgelijnd worden. Hiervoor moet u eerst het splijtinzetstuk verwijderen (afb. 17.1). Vervolgens draait u de machineplaat naar boven en neemt u deze eruit (afb. 17.2) Trek de pendelveiligheidskap van de handcirkelzaag terug en zet het splijtinzetstuk er weer tot aan de aanslag in. De gemonteerde machineplaat zoals afgebeeld op de tafel leggen (afb. 17.3). De vier spanbekken en de vier zijaanslagen losdraaien. Stel de gewenste verstekhoek op de handcirkelzaag in. Verschuif de grondplaat parallel aan de twee overige zijaanslagen in de richting van de pijl (afb. 17.4). Let nu op de vrijloop van het zaagblad in het splijtinzetstuk. Vervolgens de vier zijaanslagen en de vier spanbekken vast monteren (afb. 17.5). Verwijder het splijtinzetstuk nu weer en zet de machineplaat samen met de handcirkelzaag in de beide houders van de tafel. Aansluitend de machineplaat draaien en in laten klikken (afb. 13.8). De pendelveiligheidskap van de handcirkelzaag terugtrekken en het splijtinzetstuk zoals afgebeeld tot de aanslag erin schuiven (afb. 17.6). De tafel is nu gereed voor de verticale versteksmede.



ZAGEN MET DE GELEIDERAIL

De eerste montage van de handcirkelzaag (afb. 13.1 tot 13.10) werd precies passend voor het werken met de geleiderail uitgevoerd. Leg de machineplaat nu met gemonteerde handcirkelzaag op de tafel en vervang het splijtinzetstuk voor stationair zagen door het splijtinzetstuk voor het zagen met geleiderail (afb. 18.1). Leg het werkstuk op het werkblad. Gebruik zover mogelijk altijd de hoekaanslag voor de geleiderail (zie paragraaf hoeksmeden). Monteer daarna de geleiderail met de beide houders en de twee klemmen (afb. 18.2) Draai de twee klemmen altijd zo vast dat het werkstuk bij het zagen niet kan verschuiven. Zet de machineplaat met gemonteerde handcirkelzaag op de geleider van de geleiderail. Stel nu de snedediepte van de handcirkelzaag zo in, dat het cirkelzaagblad maximaal 4 mm onder het werkstuk uitsteekt. Zet de handcirkelzaag aan en geleid deze altijd parallel aan de geleiderail (afb. 18.3). Als de snede klaar is de handcirkelzaag uitzetten.

ATTENTIE! Bij het zagen van smalle werkstukken moet de geleiderail met even hoge werkstukken op de gehele tafelbreedte ondersteund worden, zodat de geleiderail met de machineplaat niet kiepen kan.

(NL)

ATTENTIE! De apparatenstekker van de handcirkelzaag moet in een netcontactdoos worden gestoken. De veiligheidsschakelaar en de schakelklem mogen niet gebruikt worden voor het zagen met de geleiderail.

Hoeksnedes: Steek hiervoor de kunststofhouder van de hoekaanslag in een boorgat in het werkblad. Gebruik hiervoor altijd het eerstvolgende boorgat naar de snijrand van de geleiderail. Schuif de losjes gemonteerde aanslaggeleider in de gleuf van het werkblad door tot aan de hoekaanslag. Klem nu de gleuf van de aanslaggeleider in het profiel van de hoekaanslag. Lijn het werkstuk samen met de hoekaanslag uit op de geleiderail. Draai vervolgens de kartelschroef van de aanslaggeleider stevig vast (afb. 18.4).

Seriesneden: Bij seriesneden de extra aanslagruiter monteren. Voer de aanslagruiter in de gleuf van de hoekaanslag in en draai de metalen aanslag tot op het werkblad. Leg het werkstuk in de gewenste lengte tegen de hoekaanslag aan. Schuif vervolgens de aanslagruiter tot tegen het einde van het werkstuk aan en draai de kartelschroef vast (afb.18.5).



ZAGEN MET DE DECOUPEERZAAG

Zet het splijtnetstuk voor decoupeerzagen in de machineplaat (afb. 19.1). Lijn de decoupeerzaag op de machineplaat zodanig uit dat het zaagblad midden in de zaagopening loopt. Monteer nu de decoupeerzaag zoals afgebeeld (afb. 19.2). De gemonteerde decoupeerzaag met de machineplaat in de tafel plaatsen en laten inklikken (afb. 19.3). Steek de schakelklem aan de schakelaar van de decoupeerzaag en verbind de apparaatstekker met de veiligheidsschakelaar. De tafel is nu klaar voor decoupeerzagen.



FREZEN MET DE BOVENFREES

Plaats het splijtnetstuk voor bovenfreesen in de machineplaat en kies een passende freesinzet (afb.20.1). Lijn de bovenfrees op de machineplaat zodanig uit dat de frees midden in het boorgat van de freesinzet loopt. Monteer nu de bovenfrees zoals afgebeeld (afb. 20.2). De gemonteerde bovenfrees met de machineplaat in de tafel plaatsen en laten inklikken (afb. 20.3). Steek de schakelklem aan de schakelaar van de bovenfrees en verbind de apparaatstekker met de veiligheidsschakelaar. De tafel is nu klaar voor frezen.

ATTENTIE! Gebruik de freestafel uitsluitend in combinatie met de parallel-freesaanslag art. nr. 6901000, dat als hulpstuk afzonderlijk leverbaar is.



GEBRUIK ALS WERKBANK

De MASTER cut 2000 is uitgerust met 4 kunststof spanklemmen en 2 aluminium snelspanners. Hiermee kunnen werkstukken flexibel en veilig in- of vastgespannen worden (afb. 21).



5 Jaar Garantie

wolcraft® Garantie

Beste doe-het-zelver,

U hebt een hoogwaardig wolcraft® -produkt gekocht, waarvan U bij het doehet-zelven werk veel plezier zult hebben. wolcraft® -produkten stemmen met een hoge technische standaard overeen en moeten voordat ze in de handel komen intensieve ontwikkelings en testfasen doormaken. Gedurende de serieproductie zorgen voortdurende controles en regelmatige tests voor een hoge kwaliteitsstandaard. Degelijke technische ontwikkelingen en betrouwbare kwaliteitscontroles geven U de zekerheid voor de juiste koopbeslissing. Voor het gekochte wolcraft® -produkt geven wij U

5 jaar garantie

Indien binnen de garantietijd storingen optreden als gevolg van materiaalfouten, wordt het beschadigde deel gratis door wolcraft® vervangen. De garantietijd begint op de koopdatum. Laat de garantiekaart in ieder geval geheel invullen ofwel bewaar de rekening. Voorwaarden om de garantietoezegging na te komen zijn, dat het gekochte apparaat uitsluitend voor doe-het-zelven wordt gebruikt, dat het apparaat vakkundig wordt bediend en dat uitsluitend originele wolcraft® reserve- onderdelen worden gebruikt. Garantieaanspraken kunnen alleen met een geheel ingevulde garantiekaart gedaan worden.



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

Hiermee verklaart de firma wolcraft GmbH in D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, dat dit product (6900) voldoet aan machinerichtlijn 2006/42/EG. Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

CE – commissaris en gevolmachtigde

(Directie/Techniek/Logistiek; wolcraft GmbH)

INTRODUZIONE

- **ATTENZIONE!** Leggere tutte le avvertenze di sicurezza e le istruzioni in dotazione con MASTER cut 2000 e gli utensili elettrici in uso. Il mancato rispetto delle norme di sicurezza e delle istruzioni potrebbe provocare folgorazioni, incendi e/o lesioni gravi al corpo.
- Conservare il manuale d'uso in un luogo sicuro per una consultazione futura.

DATI TECNICI

Misure montato:	1185 x 757 x 863 mm (larghezza x profondità x altezza)
Misure ripiegato:	1085 x 757 x 213 mm
Superficie di lavoro:	1035 x 695 mm
Massima altezza del pezzo da lavorare:	Sega circolare da banco di 60 mm / binario di guida di 60 mm
Massima larghezza del pezzo da lavorare:	Sega circolare da banco di 570 mm / binario di guida di 740 mm
Dimensioni massime del pezzo da lavorare:	600 x 400 x 65 mm (banco fresa)
Diametro dei fori di serraggio:	20 mm
Griglia per i fori di serraggio:	117 / 92 mm (orizzontale / verticale)
Portata:	120 kg
Peso:	24 kg

USO A NORMA DI LEGGE

MASTER cut 2000 è una troncatrice di precisione e centro di lavorazione. Ideale per:

- il montaggio di una sega circolare manuale con cuneo separatore sulla piastra porta-macchine con massimo 200 mm di diametro della lama della sega e con una massima profondità di taglio di 70 mm. Utilizzare solo seghe con le dimensioni massime della piastra di base già indicate (vedere figura 12). E necessario ricorrere all'utilizzo dell'apposito inserto scanalatura. Diventa così una sega circolare da banco per impiego fisso.
- l'impiego come sega circolare manuale sul binario di guida per la lavorazione di oggetti di grosse dimensioni quali porte, piani di lavoro, ecc.. Nella fattispecie la piastra porta-macchine con il binario di guida dell'inserto scanalatura funge da carrello di guida.
- l'impiego come piastra per seghetto alternativo. E' necessario usare l'inserto scanalatura per seghetti alternativi e fresatrici.
- l'uso come banco fresa esclusivamente in combinazione con la battuta parallela per fresatura art. n° 6901000 e per fresatrici con 230 V e massimo 1800 W. Non usare frese con diametro superiore a 27 mm! E' vietato l'utilizzo della macchina fresatrice in combinazione con il binario di guida. E' necessario usare l'inserto scanalatura per fresatrici e seghetti alternativi con gli spessori ad anello.
- impiego come banco da lavoro per la lavorazione dei pezzi (ad esempio foratura, levigatura, ecc.). Con l'aiuto di un dispositivo a serraggio rapido in alluminio oppure dei morsetti pre uso con una sola mano di wolcraft (art. 3456 e 3457) è possibile fissare in sicurezza i pezzi da lavorare mediante i tanti fori di serraggio del piano di lavoro.
- E' necessario rispettare le indicazioni del produttore, nonché le norme di sicurezza del macchinari in uso.
- Per lo smaltimento di MASTER cut 2000 siete pregati di attenervi alle apposite disposizioni legislative vigenti a livello locale.

L'utente si assume la responsabilità in merito a danni e infortuni occorsi a seguito di un uso non a norma di legge.

SIMBOLOGIA E SIGNIFICATO

-  Avviso di pericolo generale
-  Leggere il manuale/le avvertenze!
-  Indossare un paio di occhiali di protezione.
-  Indossare la protezione per l'udito.
-  Indossare una mascherina antipolvere.
-  Staccare le spine

ATTREZZI PER IL MONTAGGIO

-  2 chiavi a brugola: SW 5, SW 2,5 (comprese nella fornitura)
-  2 cacciavite: PH 1, PH 2 (esclusi dalla fornitura)
-  1 chiave esagonale: SW 10 (escluse dalla fornitura)

ISTRUZIONI GENERALI DI SICUREZZA

- Togliere la spina dalla presa di corrente e/o il blocco accumulatore dall'utensile elettrico prima di eseguire le impostazioni dell'apparecchio oppure di sostituire gli accessori. L'avviamento involontario dell'utensile elettrico può causare infortuni.
- Montare il banco porta-macchine in modo corretto prima di inserire l'utensile elettrico. Il corretto montaggio è importante per evitare la rottura dell'utensile.
- Fissare saldamente l'utensile elettrico alla piastra porta-macchine prima di utilizzarlo. Uno scivolamento dell'utensile elettrico sulla piastra porta-macchine potrebbe portare alla perdita del controllo.
- Sistemare il banco porta-macchine su una superficie salda, piana e in orizzontale. Nel caso il banco porta-macchine possa scivolare o vacillare, l'utensile oppure il pezzo da lavorare non potrà essere guidato in modo uniforme e sicuro.



- Non sovraccaricare il banco porta-macchine, né utilizzarlo come scala o impalcatura. Sovraccaricare o stare in piedi sul banco porta-macchine potrebbe prolungare verso l'alto il baricentro del banco con il conseguente ribaltamento.
- Non lavorare altri materiali che non siano legno o materie sintetiche facilmente truciolabili. Eccezione: Solo con il seghetto alternativo è consentito lavorare anche i metalli facilmente truciolabili (ad esempio l'alluminio) con un'apposita lama da sega.
- Schegge volanti, trucioli oppure parti di materiale simili non devono essere rimossi manualmente in prossimità della lama della sega in funzione!
- Non utilizzare il banco porta-macchine all'aperto quando piove.
- Gli apparecchi devono essere conformi alle direttive VDE. Gli apparecchi con anno di costruzione a partire dal 1995 devono avere un marchio CE.
- Non segare „a mano libera“, ossia passare il pezzo da lavorare non solo a mano, bensì usare battuta parallela oppure battuta angolare.
- Accertarsi prima della messa in funzione che la sega circolare manuale, la fresatrice verticale oppure il seghetto alternativo sia stato fissato correttamente sulla piastra porta-macchine e che la piastra porta-macchine sia bloccata in posizione con un clic udibile nell'incavo del banco porta-macchine e/o sia saldamente alloggiata sul binario di guida.
- Indossare un equipaggiamento per la protezione personale: protezione per l'udito, occhiali di protezione, mascherina antipolvere in caso di lavori dove si genera polvere, guanti da lavoro per lavorare materiali grezzi e per il cambio.
- Le lame per seghe non si possono frenare dopo lo spegnimento del motore mediante contropressione laterale!
- Prima di ogni avviamento verificare l'efficienza di funzionamento degli attrezzi e degli utensili. Non lavorare mai con attrezzi danneggiati o spuntati.
- Utilizzare gli utensili esclusivamente per gli scopi previsti.
- Usare solo lame per seghe perfette funzionanti; il corpo di base non deve essere più spesso e la stradatura non più sottile dello spessore del cuneo separatore.
- Controllare ad intervalli regolari che le viti siano state strette saldamente!
- Non utilizzare mai il vostro banco da lavoro in modo non appropriato o per scopi diversi da quelli indicati!
- Ora rimuovere dal banco da lavoro tutti gli oggetti che non servono.
- Non usare per tagliare la legna da ardere.
- Non utilizzare il banco porta-macchine per segare pezzi di legno tondi.
- Fare attenzione alle massime dimensioni del pezzo da lavorare (vedi i dati tecnici).
- L'accensione/lo spegnimento degli utensili elettrici in uso non deve avvenire azionando l'interruttore di sicurezza.
- Per il fissaggio di lunga durata dell'interruttore dell'apparecchio in posizione "ON", usare solo il morsetto in dotazione.
- Usare solo i vari inserti scanalatura esclusivamente per il vostro specifico campo di applicazione, come descritto graficamente su ogni inserto scanalatura.
- Sostituire subito gli inserti scanalatura danneggiati con dei nuovi.
- Per lavorare i pezzi sottili usare assolutamente lo spingipezzo.
- Custodire lo spingipezzo agganciandolo all'apposita vite in caso di mancato utilizzo.
- Usare l'aspirapolvere in caso di lavorazione di materiali dove si formano polveri nocive per la salute.



NORME DI SICUREZZA PER SEGHE CIRCOLARI

- Oltre alle norme di sicurezza specifiche della macchina vanno osservate assolutamente le avvertenze di sicurezza delle seghe circolari manuali in uso.
- Usare solo seghe circolari manuali con cuneo separatore, massimo 200 mm di diametro della lama per sega e massima profondità di taglio di 70 mm.
- Utilizzare solo seghe con le dimensioni massime della piastra di base già indicate (vedere schizzo e dati tecnici).
- Usare la sega circolare da banco solo con calotta di protezione fissata correttamente.
- Sostenere lunghi pezzi da lavorare sul lato di prelievo in modo tale che poggino in orizzontale; ad esempio con una rulliera wolcraft (art. n° 6119973).
- Evitare un sovraccarico della sega circolare manuale.
- Non usare mole.
- Usare solo le lame per seghe raccomandate e selezionarle in base al materiale da segare.
- PERICOLO: Mai avvicinare le mani alla zona operativa e neppure alla lama della sega.
- Mai afferrare con le mani la parte inferiore del pezzo da lavorare. Nella zona al di sotto del pezzo da lavorare la calotta di protezione non presenta alcuna protezione contro la lama della sega.
- Adattare la profondità di taglio allo spessore del pezzo da lavorare. Nella parte inferiore del pezzo da lavorare dovrebbe essere visibile meno della completa altezza del dente.
- E' bene tenere presente che, segnando un pezzo, questo potrebbe incepparsi nella lama di taglio e sbalzare in direzione dell'operatore.
- Un contraccolpo è la conseguenza di un utilizzo non appropriato oppure non corretto della sega. Esso può essere evitato soltanto prendendo misure adatte di sicurezza come dalla descrizione che segue.
- Tenere la sega ben ferma afferrandola con entrambe le mani e portare le braccia in una posizione che vi permetta di resistere bene alla forza di contraccolpi. Tenere sempre una posizione laterale rispetto alla lama di taglio e mai mettere la lama della sega in una linea con il vostro corpo. In caso di un contraccolpo la sega circolare può balzare all'indietro; comunque, prendendo delle misure adatte l'operatore può essere in grado di controllare il contraccolpo.
- Nel caso in cui la lama di taglio dovesse incepparsi oppure qualora l'operazione di taglio con la troncatrice dovesse essere interrotta, spegnere la macchina e tenerla in posizione nel materiale fino a quando la lama di taglio non si sarà fermata completamente. Non tentare mai di togliere la sega dal pezzo da lavorare e neppure tirarla all'indietro fintanto che la lama di taglio si muove oppure vi dovesse essere ancora la possibilità di un contraccolpo. Individuare la possibile causa del blocco della lama di taglio.
- Volendo avviare nuovamente una troncatrice che ancora si trova nel pezzo da lavorare, centrare la lama nella fessura di taglio ed accertarsi che la dentatura della troncatrice non sia rimasta agganciata nel pezzo da lavorare. Una lama di taglio inceppata può balzare fuori dal pezzo in lavorazione oppure provocare un contraccolpo nel momento in cui si avvia nuovamente la troncatrice.
- Per eliminare il rischio di un contraccolpo dovuto al blocco di una lama di taglio, assicurare bene pannelli di grosse dimensioni. Pannelli di grosse dimensioni possono piegarsi sotto il peso proprio. In caso di pannelli è necessario munirli di supporti adatti su entrambi i lati, sia in vicinanza della fessura di taglio che a margine.
- Non utilizzare mai lame per troncatrici che non siano più affilate oppure siano danneggiate. Le lame per seghe non più affilate oppure con una dentatura allineata in modo non corretto implicano un maggiore attrito nella fessura di taglio aumentando il pericolo di blocchi e di contraccolpi della lama di taglio.
- Prima di eseguire l'operazione di taglio, determinare la profondità e l'angolazione di taglio. Se durante l'operazione di taglio si modificano le impostazioni è possibile che la lama di taglio si blocchi e che si abbia un contraccolpo.
- Occorre osservare la massima attenzione quando si eseguono tagli ad affondamento su pareti o altre superfici nascoste. La lama di taglio che inizia il taglio su oggetti nascosti può bloccarsi e provocare un contraccolpo.
- Fare attenzione alle massime dimensioni del pezzo da lavorare (vedi i dati tecnici).



NORME DI SICUREZZA PER SEGHETTI ALTERNATIVI

- Oltre alle norme di sicurezza specifiche della macchina vanno osservate assolutamente le avvertenze di sicurezza dei seghetti alternativi in uso.
- Non lavorare con un seghetto alternativo danneggiato.
- Evitare un sovraccarico del seghetto alternativo.



NORME DI SICUREZZA PER FRESATRICI VERTICALI

- Oltre alle norme di sicurezza specifiche della macchina vanno osservate assolutamente le avvertenze di sicurezza delle fresatrici verticali in uso.
- E' bene tenere presente che, fresando un pezzo, questo potrebbe sfuggire di controllo improvvisamente e subire dei contraccolpi.
- Non utilizzare il banco porta-macchine per la fresatura ad arco.
- Eseguire pertanto i lavori di fresatura esclusivamente con la battuta parallela per fresatura disponibile come accessorio (art. n° 6901000) per evitare contraccolpi e il contatto della fresa con la mano.
- Seguire il manuale d'uso originale della battuta parallela per fresatura (art. n° 6901000) per un montaggio corretto.
- Non usare fresatrici con oltre 1800 W e più di 230 V.
- Non usare fresatrici con un diametro maggiore di 27 mm!
- La macchina fresatrice non deve essere usata in combinazione con il binario di guida.
- Prestare attenzione che l'avanzamento avvenga solo in senso contrario al senso di rotazione della fresatrice.
- Selezionare gli spessori ad anello in dotazione rispetto alle dimensioni dell'utensile di fresatura. Lavorare in sicurezza è necessario utilizzare uno spessore ad anello possibilmente di piccole dimensioni.
- Usare solo utensili di fresatura affilati, manutentati e tarati secondo le indicazioni del produttore degli utensili.
- In quanto agli apparecchi ed utensili da usare osservare i dati sul regime di rotazione min. e max. e sul senso di rotazione, riportati sul prodotto, sulla confezione.
- Notare che l'utilizzo errato di utensili di fresatura, pezzi da lavorare e dispositivi per la guida dei pezzi da lavorare potrà dar luogo a situazioni di pericolo.
- Durante la fresatura tenere le mani sul fermo lontano dall'utensile di fresatura.
- Se possibile per la fresatura usare scarpe di pressione oltre alla battuta parallela per fresatura.
- Assicurare i pezzi da lavorare lunghi sul lato di prelievo per impedire situazioni di pericolo dovute ad un ribaltamento involontario. L'appoggio deve essere stabile e trovarsi alla stessa altezza del banco porta-macchine, ad esempio la rulliera (art. n° 6119973).
- Lavorare solo pezzi da lavorare che per dimensioni e peso possono essere guidati e assicurati da una persona.
- Selezionare l'esatto regime di rotazione rispettivamente all'utensile e pezzo da lavorare. Nel manuale d'uso della vostra fresatrice verticale troverete le esatte misure del regime di rotazione.
- Fare attenzione alle massime dimensioni del pezzo da lavorare (vedi i dati tecnici).



FORNITURA

Disimballare MASTER cut 2000 dal cartone e verificare l'integrità del contenuto in merito alle parti illustrate nella figura (figura 1 e figura 2).



MONTAGGIO DI BASE

Montaggio del banco: disporre il banco su una superficie piana, pulita (figura 3.1). Allentare entrambe le leve eccentriche ed aprire la coppia di gambe a destra fino alla battuta. Infine richiudere entrambe le leve eccentriche (figura 3.2.). Allentare le quattro leve eccentriche ed aprire la coppia di gambe a sinistra fino alla battuta. Infine richiudere tutte e quattro le leve eccentriche (figura 3.3.). Disporre il banco sulle gambe (figura 3.4) e all'occorrenza regolare il banco mediante il sistema di regolazione in altezza (figura 3.4).

Calotta di protezione: montare le singole parti della calotta di protezione (figura 4.1). Inserire l'involucro della calotta di protezione con la guida nel profilo di alluminio (figura 4.2) e chiudere la leva eccentrica (figura 4.3).

Battuta angolare: montare la guida angolare come mostrato nella figura (figure da 5.1 a 5.4).

Battuta angolare per binario di guida: montare la lunga battuta angolare, il cursore di battuta e la guida di battuta (figura 6.1). Inserire il cursore di battuta con la scanalatura nella battuta angolare e ruotare saldamente in senso orario la manovella (figura 6.2).

Spingipezzo e supporto: avvitare il supporto (figura 7.1), infine inserire il supporto nella guida stringere saldamente il controdado (figura 7.2). Inserire lo spingipezzo sul supporto (figura 7.3).

Morsetto: annodare un'estremità del cordoncino con il foro del morsetto e l'altra estremità al profilo angolare del banco (figura 8).

ATTENZIONE: prestare attenzione che il cordoncino sia tanto lungo da permettere al morsetto di sganciarsi automaticamente dall'utensile elettrico in caso di rotazione della piastra porta-macchine.



MONTAGGIO DELLA SEGA CIRCOLARE MANUALE

La prima volta che si monta la sega circolare manuale e si esegue l'allineamento parallelo della lama di taglio è necessario innanzi tutto montare il binario di guida sul banco.

Montaggio del binario di guida: bloccare entrambi i supporti come mostrato in figura (figura 9.1). Disporre il binario di guida sul banco parallelamente alla scanalatura nel piano di lavoro ed inserire i due morsetti di metallo nel profilo del binario (figura 9.2). Adesso spostare i due morsetti sui supporti. In questo momento il binario di guida è allineata esattamente. Infine stringete saldamente i due morsetti (figura 9.3).

Rimozione della piastra porta-macchine: tirare l'inserito scanalatura da sganciare innanzi tutto in direzione della freccia (figura 10.1). Ora estrarre l'inserito scanalatura (figura 10.2).

ATTENZIONE: prima di prelevare la piastra porta-macchine occorre sempre rimuovere l'inserito scanalatura per la troncatura circolare da banco.

Adesso orientare la piastra porta-macchine come mostrato in figura verso l'alto (figura 10.3) e prelevarla dal supporto (figura 10.4). Ora montare nuovamente l'inserito scanalatura (figura 10.5).

Posizionamento della piastra porta-macchine sul binario di guida: ora sistemare, come mostrato in figura, la piastra porta-macchine dall'alto sulla guida nell'apposito binario (figura 11).

Seghe circolari manuali utilizzabili: consultare le massime dimensioni delle seghe circolari manuali utilizzabili (figura 12). Usare solo seghe circolari manuali con cuneo separatore, 200 mm di diametro massimo della lama di taglio e fino ad una profondità massima di taglio di 70 mm.

Montaggio e allineamento della sega circolare manuale: sbloccare il meccanismo di blocco della profondità di taglio della sega circolare manuale e arretrare la calotta di protezione oscillante. Ora sistemare la sega circolare manuale sulla piastra porta-macchine. Regolare la profondità di taglio con sufficiente corsa libera nella scanalatura del piano di lavoro e stringere saldamente il meccanismo di blocco della profondità di taglio. Ora allineare la lama di taglio della sega circolare manuale in parallelo verso il labbro nero di gomma del binario di guida (figura 13.1). Ora montare le 6 battute laterali (figura 13.2) e infine le quattro staffe di bloccaggio (figura 13.3). Prelevare la sega circolare manuale montata con la piastra porta-macchine e disporle come mostrato in figura sul banco (figura 13.4).

Una volta estratto completamente, adesso controllare la distanza del dente anteriore della lama della sega circolare dal bordo anteriore dell'inserto scanalatura (figura 13.5).

ATTENZIONE: tale distanza deve essere inferiore a 20 mm. Eventualmente si dovrà procedere con un nuovo allineamento della sega circolare manuale in direzione longitudinale, nonché con una nuova regolazione delle battute laterali.

Ora rimuovere di nuovo l'inserto scanalatura (figura 13.6) e sistemare la piastra porta-macchine insieme alla sega circolare manuale nei supporti del banco (figura 13.7). Infine orientare la piastra porta-macchine e bloccarla in posizione (figura 13.8). Arretrare la calotta di protezione oscillante della sega circolare manuale e spingere l'inserto scanalatura come mostrato in figura fino all'arresto (figura 13.9).

ATTENZIONE: controllare che la lama della sega circolare sia stata montata parallelamente al foro nell'inserto scanalatura ed eventualmente procedere con un nuovo allineamento della sega circolare manuale (figura 13.2 e figura 13.3).

Qualora la misura dal centro della lama di taglio al bordo esterno della piastra di base della sega circolare manuale sia più larga di 128 mm, in fase di montaggio sarà necessario utilizzare due battute laterali lunghe (figura 13.10).

Allacciamento all'alimentazione elettrica: inserire la spina della sega circolare manuale nell'interruttore di sicurezza e un cavo di prolunga dall'interruttore di sicurezza nella presa di rete (figura 14.1). Il cavo di prolunga non è compreso nella fornitura. Azionare il tasto rosso (OFF) sull'interruttore di sicurezza. Infine montare il morsetto sulla sega circolare manuale (figura 14.2). Adesso premere il tasto verde (ON) e verificare che la lama di taglio possa muoversi liberamente nell'inserto scanalatura (figura 14.3), infine ripremere il tasto rosso (OFF).

ATTENZIONE: in caso di mancato utilizzo e chiusura del banco di norma bisogna staccare la spina di rete.

Adesso MASTER cut 2000 è pronto ad entrare in funzione.



TRONCATURA FISSA CON LA SEGA CIRCOLARE MANUALE

ATTENZIONE: lavorare sempre con la calotta di protezione e usare die l'aspirapolvere sulla calotta di protezione.

Troncatura con la battuta angolare

Spingere la battuta angolare nella guida (figura 15.1). Fare attenzione che l'estremità nera della battuta scorra il più vicino possibile sotto la calotta di protezione per garantire il sollevamento della calotta (figura 15.2). Ora arretrare la battuta angolare e disporre il pezzo da lavorare sulla battuta angolare. Accendere la sega circolare manuale azionando l'interruttore di sicurezza. Spingere come mostrato in figura il pezzo da lavorare tenendo una mano sulla battuta angolare e l'altra sul pezzo da lavorare in direzione della freccia rivolta verso la lama della sega circolare (figura 15.3), finché il pezzo da lavorare sia stato completamente troncato. Infine spegnere di nuovo la sega circolare manuale con l'interruttore di sicurezza.

ATTENZIONE: fare sempre attenzione a mantenere le mani ad una certa distanza di sicurezza dalla lama della sega circolare (rischio di lesioni).

In fase di montaggio della battuta angolare è possibile troncare i pezzi da lavorare ad un'altezza di minimo 15 mm fino ad un massimo di 60 mm. Se l'altezza del pezzo da lavorare è più profonda di 15 mm, si dovrà cambiare la guida della battuta angolare (figura da 15.4 a 15.7). Con la battuta angolare si possono troncare pezzi da lavorare con un'angolazione compresa tra 0° e 65°. A tale scopo sbloccare la manovella, regolare l'angolazione richiesta e stringere di nuovo saldamente la manovella (figura 15.8). Infine troncare come descritto nelle figure da 15.1 a 15.3.

Troncatura con la battuta parallela

Inserire la battuta parallela nella guida sul banco con le leve eccentriche aperte. Spingere verso il basso le due leve eccentriche. Accertarsi che la battuta sia allineata parallelamente alla lama della sega circolare (figura 16.1). Infine la guida della battuta angolare deve essere montata sulla battuta parallela per evitare un contraccolpo del pezzo da lavorare durante la troncatura. Per fare ciò montare entrambe le manovelle con i dadi quadrati sulla battuta parallela (figura 16.2). Infine inserire la guida, come mostrato in figura, sulla battuta parallela nei due dadi quadrati. L'estremità della guida deve essere inserita fino all'estremità della lama della sega circolare (figura 16.3). Stringere saldamente le due manovelle. Allentare entrambe le leve eccentriche e regolare la larghezza di taglio richiesta. Successivamente spingere verso il basso entrambe le leve eccentriche. Ora accendere la sega circolare manuale con l'interruttore di sicurezza. Spingere come mostrato in figura il pezzo da lavorare in direzione della freccia verso la lama della sega circolare (figura 16.4) fino alla completa troncatura del pezzo da lavorare. Infine spegnere la sega circolare manuale azionando nuovamente l'interruttore di sicurezza. In caso di pezzi da lavorare sottili utilizzare assolutamente lo spingipezzo in dotazione (figura 16.5). Se necessario c'è la possibilità di montare la battuta parallela anche a destra della lama della sega circolare. Per fare ciò bisogna spostare la guida di una serie di fori (figura 16.6). La procedura di montaggio è consultabile nelle figure da 16.1 a 16.3.

Tagli obliqui verticali

In caso di tagli obliqui verticali bisogna allineare nuovamente la sega circolare manuale. Ora a tale riguardo rimuovere innanzi tutto l'inserto scanalatura (figura 17.1). Infine orientare la piastra porta-macchine verso l'alto e prelevarla (figura 17.2). Arretrare la calotta di protezione oscillante della sega circolare manuale e rimontare l'inserto scanalatura fino all'arresto. Disporre la piastra porta-macchine montata sul banco come mostrato in figura (figura 17.3). Allentare le quattro staffe di bloccaggio e le quattro battute laterali. Impostare l'angolazione del taglio obliquo richiesta sulla sega circolare manuale. Spostare la piastra di base parallelamente alle due battute laterali residue in direzione della freccia (figura 17.4). Ora fare attenzione che la lama di taglio possa muoversi liberamente nell'inserto scanalatura. Infine montare saldamente le quattro battute laterali e le quattro staffe di bloccaggio (figura 17.5). Ora rimuovere di nuovo l'inserto scanalatura e sistemare la piastra porta-macchine assieme alla sega circolare manuale nei due supporti del banco. Infine orientare la piastra porta-macchine e bloccare in posizione. Arretrare la calotta di protezione oscillante della sega circolare manuale ed inserire l'inserto scanalatura come mostrato in figura fino all'arresto (figura 17.6). Adesso il banco è pronto ad eseguire il taglio obliquo verticale.

TRONCATURA CON IL BINARIO DI GUIDA

Il montaggio iniziale della sega circolare manuale (figure da 13.1 a 13.10) è stata eseguito con precisione per lavorare con la guida. Ora disporre la piastra porta-macchine con la sega circolare manuale montata sul banco e sostituire l'inserto scanalatura per la troncatura fissa con l'inserto scanalatura per la troncatura con il binario di guida (figura 18.1). Disporre il pezzo da lavorare sul piano di lavoro. Usare possibilmente sempre la battuta angolare per il binario di guida (vedi il paragrafo Tagli angolari). Poi montare il binario di guida con entrambi i supporti e i due morsetti (figura 18.2). Stringere sempre i due morsetti saldamente in modo che il pezzo da lavorare non possa spostarsi durante la fase di troncatura. Sistemare la piastra porta-macchine con la sega circolare manuale montata sulla guida del binario. Adesso regolare la profondità di taglio della sega circolare manuale in modo tale che la lama della sega circolare possa sporgere in basso di massimo 4 mm dal pezzo da lavorare. Accendere la sega circolare manuale e guidarla sempre parallelamente al binario di guida (figura 18.3). Al termine della troncatura spegnere la sega circolare manuale.

ATTENZIONE: per la troncatura dei pezzi da lavorare sottili è necessario che il binario di guida venga supportato con i pezzi da lavorare della stessa altezza per l'intera larghezza del banco in modo che il binario di guida con la piastra porta-macchine non possa ribaltarsi.

ATTENZIONE: è necessario inserire la spina della sega circolare manuale in una presa di rete; l'interruttore di sicurezza e il morsetto non devono essere utilizzati per la troncatura con il binario di guida.

Tagli angolari: procedere con l'inserimento del supporto di plastica della battuta angolare in un foro del piano di lavoro. In questo caso usare sempre il foro più vicino possibile al bordo di taglio del binario di guida. Avvicinare la guida della battuta montata nella scanalatura del piano di lavoro fino alla battuta angolare. Ora bloccare la scanalatura della guida della battuta nel profilo della battuta angolare. Allineare il pezzo da lavorare assieme alla battuta angolare al binario di guida. Infine stringere saldamente la manovella della guida della battuta (figura 18.4).

Tagli in serie: in caso di tagli in serie montare anche il cursore di battuta. Introdurre il cursore di battuta nella scanalatura della battuta angolare e ruotare la battuta di metallo sul piano di lavoro. Disporre il pezzo da lavorare per la lunghezza richiesta sulla battuta angolare. Infine avvicinare il cursore di battuta fino all'estremità del pezzo da lavorare e stringere saldamente la manovella (figura 18.5).



TRONCATURA CON IL SEGNETTO ALTERNATIVO

Sistemare l'inserto scanalatura per segnetti alternativi nella piastra porta-macchine (figura 19.1). Allineare il segnetto alternativo sulla piastra porta-macchine in modo che la lama di taglio scorra al centro nel foro di taglio. Ora montare il segnetto alternativo come mostrato in figura (figura 19.2). Montare nel banco il segnetto alternativo montato con la piastra porta-macchine e bloccare in posizione (figura 19.3). Inserire il morsetto nell'interruttore del segnetto alternativo e collegare la spina all'interruttore di sicurezza. Ora il banco è pronto all'uso del segnetto alternativo.



FRESATURA CON LA FRESATRICE VERTICALE

Sistemare l'inserto scanalatura per fresatrici nella piastra porta-macchine e selezionare un'apposita fresa (figura 20.1). Allineare la fresatrice verticale sulla piastra porta-macchine in modo che la fresa scorra al centro nel foro. Ora montare la fresatrice verticale come mostrato in figura (figura 20.2). Montare nel banco la fresatrice verticale montata con la piastra porta-macchine e bloccare in posizione (figura 20.3). Inserire il morsetto nell'interruttore della fresatrice verticale e collegare la spina all'interruttore di sicurezza. Il banco è pronto a fresare.

ATTENZIONE: usare il banco fresa esclusivamente in combinazione con la battuta parallela per fresatura Art. n° 6901000, disponibile come accessorio a parte.



USO COME BANCO DA LAVORO

MASTER cut 2000 è dotato di 4 staffe di bloccaggio di plastica e 2 dispositivi a serraggio rapido in alluminio, con i quali è possibile serrare i pezzi da lavorare con flessibilità e in assoluta sicurezza (figura 21).



Garanzia di 5 Anni

wolcraft® Garanzia

Egredi utenti,

avete acquistato un prodotto wolcraft® di alta qualità che non mancherà di soddisfarvi in tutti i lavori domestici. I prodotti wolcraft® vantano uno standard tecnico molto elevato e vengono sottoposti, prima di entrare in commercio a fasi di sviluppo e test intensivi. Controlli continui e test regolari, durante la produzione in serie, assicurano l'alta qualità standard. Pertanto solidi sviluppi tecnici e controlli di qualità affidabili, Vi daranno la sicurezza di una scelta d'acquisto giusta. Per l'acquisto di prodotti wolcraft® Vi concediamo una

Garanzia di 5 anni

Qualora entro questi periodi di garanzia dovessero presentarsi guasti dovuti al materiale o a difetti di produzione, la wolcraft® provvederà alla sostituzione gratuita. Il periodo di garanzia ha inizio dalla data di acquisto. Vi preghiamo pertanto di far Vi assolutamente compilare debitamente il tagliando di garanzia e di conservare la fattura. Affinchè la garanzia venga riconosciuta, bisogna tener presente alcune condizioni: usare l'apparecchio acquistato solo a scopi domestici, usare l'apparecchio adeguatamente, usare esclusivamente pezzi di ricambio originali wolcraft®. Richieste di garanzia possono essere riconosciute solo dietro presentazione del tagliando di garanzia debitamente compilato.



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 (6900) è conforme alla direttiva 2006/42/CE sui macchinari.

Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

mandatario e procuratore CE

(Direzione commerciale/tecnica/logistica; wolcraft GmbH)

INTRODUÇÃO

- **ATENÇÃO!** Leia todas as indicações de segurança e instruções que foram fornecidas junto com o MASTER cut 2000 e com as ferramentas eléctricas usadas. A falta de cumprimento das indicações de segurança e das instruções podem causar choque eléctrico, incêndio e/ou lesões graves.
- Guarde este manual de instruções com segurança para uso futuro.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dimensões montado:	1185 x 757 x 863 mm (largura x profundidade x altura)
Dimensões dobrado:	1085 x 757 x 213 mm
Área de trabalho:	1035 x 695 mm
Altura máx. da peça:	Serra circular de bancada 60 mm / trilho-guia 60 mm
Largura máx. da peça:	Serra circular de bancada 570 mm / trilho-guia 740 mm
Dimensões máx. da peça:	600 x 400 x 65 mm (mesa de fresagem)
Diâmetro de furo dos orifícios de fixação:	20 mm
Grelha de furo dos orifícios de fixação:	117 / 92 mm (horizontal / vertical)
Capacidade de carga:	120 kg
Peso:	24 kg

UTILIZAÇÃO PREVISTA

O MASTER cut 2000 é uma mesa de serrar com precisão e uma estação de trabalho. É adequada para:

- a montagem de uma serra circular manual com cunha abridora na placa de máquina com um diâmetro de folha de serra máx. de 200 mm e uma profundidade de corte máx. de 70 mm. Use apenas serras dentro das medidas máximas de placa de base referidas (ver Fig. 12). Utilize a peça intermédia de fenda correspondente. Trata-se por isso de uma serra circular de mesa estacionária.
- o uso como suporte para serra circular manual dirigida no trilho-guia para tratamento de objetos grandes tal como portas, bancadas etc. Neste caso a placa da máquina com a peça intermédia de fenda serve de correção para o trilho-guia.
- o uso como mesa para serra tico-tico. Use a peça intermédia de fenda para serras tico-tico e fresadoras de topo.
- o uso como mesa de fresagem exclusivamente em combinação com o batente de fresagem paralelo art. n° 6901000 e para fresadora de topo com 230 V e no máximo 1800 W. Não use fresas com um diâmetro superior a 27 mm! A fresadora não pode ser usada em combinação com o trilho-guia. Use a peça intermédia de fenda para fresadoras de topo e serras tico-tico com os anéis intermédios.
- o uso como bancada de trabalho para tratamento de peças a trabalhar (p.ex. furar, amolar, etc.). Com ajuda do tensor rápido de alumínio ou de grampos monomanuais da wolfcraft (art. 3456 e 3457), as peças a trabalhar podem ser fixas com segurança mediante os orifícios de fixação da bancada de trabalho.
- Cumpra as instruções do fabricante e as indicações de segurança da mesa da máquina.
- No caso de destruição do MASTER cut 2000 deve observar os regulamentos de destruição locais.

São da responsabilidade do operador quaisquer danos e acidentes em caso de utilização não prevista.

SÍMBOLOS E SIGNIFICADO



Advertência de perigo geral



Ler instruções/indicações!



Use óculos protetores.



Use protetores auriculares.



Use uma máscara anti-poeiras.



Puxe a ficha elétrica

FERRAMENTA DE MONTAGEM



2 chaves sextavadas: SW 5, SW 2,5 (incluídas no fornecimento)



2 chave de fendas: PH 1, PH 2 (não incluídas no fornecimento)



1 chave para sextavado interior: SW 10 (não incluídas no fornecimento)

INDICAÇÕES DE SEGURANÇA GERAIS

- Puxe a ficha elétrica da tomada e/ou retire a bateria recarregável da ferramenta elétrica, antes de proceder a ajustes do aparelho ou trocar de acessórios. O arranque acidental de ferramentas elétricas é causa de acidentes.
- Monte corretamente a mesa para máquina, antes de montar a ferramenta elétrica. A montagem correta é importante, para evitar um colapso.
- Fixe a ferramenta elétrica com segurança na placa da máquina, antes de a usar. Uma derrapagem da ferramenta elétrica sobre a placa da máquina pode levar à perda de controlo da mesma.
- Coloque a mesa para máquina sobre uma superfície firme, plana e horizontal. Se verificar que a bancada pode derrapar ou abanar, então a ferramenta elétrica ou a peça a trabalhar não pode ser dirigida de forma regular e segura.

- Não sobrecarregue a mesa para máquina e não a use como escada ou andaime. A sobrecarga ou colocação em cima da mesa para máquina pode originar uma deslocação do centro de gravidade da mesa, podendo a mesma virar-se.
- Não trate outros materiais para além de madeira e plásticos facilmente maquináveis. Exceção: Apenas com a serra tico-tico e com folha de serra adequada podem ser também tratados metais facilmente maquináveis (p.ex. alumínio).
- Não aproxime a mão da folha de serra em funcionamento para retirar aparas, lascas ou outros materiais similares soltos da peça a trabalhar!
- Não use a mesa para máquina no exterior em caso de chuva.
- Este tipo de aparelho tem de corresponder às diretivas da VDE. É obrigatório o símbolo CE em todos os aparelhos fabricados depois de 1994.
- Nunca serre „a mão livre“, isto é, não guie a peça a trabalhar apenas com a mão, mas use o batente paralelo ou o batente angular.
- Antes da colocação em funcionamento assegure-se de que a serra circular manual, a fresadora de topo ou a serra tico-tico estejam devidamente fixadas à placa de máquina e que a placa esteja seguramente encaixada nos entalhes da mesa para máquina ou assente no trilho-guia.
- Use equipamento de segurança adequado: protetores auriculares, óculos de proteção, máscara anti-poeiras em caso de trabalhos que produzam pó, luvas protetoras ao lidar com materiais ásperos e ao trocar a ferramenta.
- As folhas de serra não podem ser travadas ao carregar lateralmente, depois de desligado o accionamento!
- Antes de iniciar o serviço, verifique a funcionalidade dos aparelhos e das ferramentas. Nunca trabalhe com ferramentas danificadas ou embotadas.
- Utilize as ferramentas apenas para a sua finalidade pretendida.
- Use apenas folhas de serra em perfeitas condições: o corpo de base não pode ser mais espesso e a travação não pode ser mais estreita que a espessura da cunha abridora.
- Controle regularmente se todos os parafusos estão firmemente apertados!
- Nunca use a bancada de trabalho de forma imprópria ou com outra finalidade de uso!
- Remova da bancada de trabalho todos os objetos que não sejam necessários.
- Não use para cortar lenha.
- Não use a mesa para serrar madeira redonda.
- Observe as dimensões máximas da peça a trabalhar (ver características técnicas).
- As ferramentas elétricas utilizadas só podem ser ligadas e desligadas através do disjuntor de segurança.
- Use o gancho de ligação junto para a fixação permanente do interruptor do aparelho na posição ligada.
- Use as diferentes cunhas abridoras exclusivamente para a respetiva finalidade de uso específica, tal como está graficamente explícito em cada cunha abridora.
- Substitua as cunhas abridoras danificadas por novas cunhas.
- Ao tratar com peças a trabalhar estreitas use sem falta uma barra corrediça.
- Em caso de não ser usado, pendure a barra corrediça no parafuso previsto para o efeito.
- Use a aspiração de poeira, ao lidar com materiais que podem produzir pós com risco para a saúde.



INDICAÇÕES DE SEGURANÇA PARA SERRAS CIRCULARES

- Para além das indicações de segurança específicas da máquina, observe atentamente as indicações de segurança da serra circular manual utilizada.
- Use apenas serras circulares manuais com cunha abridora, folha de serra com diâmetro máx. de 200 e máx. 200 mm de profundidade de corte.
- Use apenas serras dentro das dimensões máximas da placa de base referidas (ver esboço por baixo das Características técnicas).
- Use a serra circular de mesa apenas com a cobertura de proteção devidamente fixada.
- Apoie as peças a trabalhar compridas do lado de saída, de forma a assentarem na horizontal: p.ex. com um suporte com roletes da wolfcraft (art. n° 6119973).
- Evite uma sobrecarga da serra circular manual.
- Não use discos abrasivos.
- Use apenas as folhas de serra recomendadas e seleccione-as de acordo com o material a ser serrado.
- PERIGO: Não coloque as suas mãos na área de serragem ou junto à folha de serra.
- Não pegue por baixo da peça a trabalhar. A cobertura protetora não o consegue proteger da folha de serrar por baixo da peça a trabalhar.
- Adapte a profundidade de corte à espessura da peça a trabalhar. Ela deve ser visível por baixo da peça a trabalhar em menos de uma altura completa de dente.
- Esteja sempre preparado para que, ao serrar, a peça a trabalhar possa ser apanhada pela serra e atirada contra o operador.
- Um rebate é o resultado de uma aplicação errada e/ou incorreta da serra. Pode-se prevenir através das medidas de precaução adequadas, abaixo descritas.
- Segure a serra com ambas as mãos e coloque os seus braços numa posição em que possa interceptar as forças de rebate. Mantenha-se sempre em posição lateral em relação à folha de serra, nunca devendo colocar-se em linha com a folha de serra. Em caso de rebate a serra circular pode saltar para trás, contudo um operador pode dominar as forças de rebate através de medidas de precaução adequadas.
- Se a folha de serra ficar entalada ou você interromper o trabalho, desligue a serra e mantenha-a no material, até que a folha de serra se tenha imobilizado. Nunca deve tentar retirar a serra da peça a trabalhar ou puxá-la para trás, enquanto a folha de serra ainda estiver em movimento, senão pode ocorrer um rebate. Averigue e corrija a causa pela que a folha de serra possa ter ficado entalada.
- Se quiser voltar a arrancar uma serra que se encontre dentro da peça a trabalhar, centre a folha de serra na fenda serrada e verifique se os dentes serrados não estão enganchados na peça. Se a folha de serra estiver entalada, ela pode mover-se para fora da peça a trabalhar ou causar um rebate, quando a serra voltar a arrancar.
- Apoie as placas grandes, para reduzir o risco de um rebate devido a uma folha de serra entalada. As placas grandes podem-se dobrar devido ao seu próprio peso. As placas têm de ser apoiadas de ambos os lados, tanto perto da fenda de serrar como junto à aresta.
- Não use folhas de serra embotadas ou danificadas. Folhas de serra com dentes embotados ou mal alinhados causam uma maior fricção, entalamento da folha de serra e rebate devido a uma fenda serrada demasiado estreita.
- Fixe os ajustes de profundidade e ângulo de corte antes de serrar. Se os ajustes se alterarem durante a serragem, a folha de serra pode ficar entalada e ocorrer um rebate.
- Tenha especialmente cuidado com os „cortes de imersão“ em paredes existentes e outras áreas não visíveis. A folha de serra imergente pode bloquear-se ao serrar objetos ocultos e causar um rebate.
- Observe as dimensões máximas das peças a trabalhar (ver Características técnicas).



INDICAÇÕES DE SEGURANÇA PARA SERRAS TICO-TICO

- Observe atentamente as indicações de segurança da serra tico-tico utilizada, para além destas indicações de segurança específicas da máquina.
- Não trabalhe com uma serra tico-tico danificada.
- Evite a sobrecarga da serra tico-tico.



INDICAÇÕES DE SEGURANÇA PARA FRESADORAS DE TOPO

- Observe atentamente as indicações de segurança da fresadora de topo utilizada, para além destas indicações de segurança específicas da máquina.

- Esteja sempre preparado para que, ao fresar, a peça a trabalhar possa ficar descontrolada de forma inesperada e repentina e ocorrer um rebate.
- Não use a mesa para fresar em arco!
- Realize os trabalhos de fresagem exclusivamente com o batente de fresagem paralelo disponível como acessório (art. n° 6901000), para prevenir rebates e o contacto da fresadora com a mão.
- Consulte o manual de operação original do batente de fresagem paralelo (art. n° 6901000) para uma montagem correta.
- Não utilize fresadoras de topo com mais de 1800 W e 230 V.
- Não utilize fresadoras com um diâmetro superior a 27 mm!
- A máquina de fresagem não pode ser usada em combinação com o trilho-guia.
- Tenha em conta que o avanço só pode ocorrer no sentido de rotação da fresadora.
- Selecione os anéis intermédios fornecidos em função do tamanho da ferramenta de fresar. Para um trabalho seguro utilize o anel intermédio mais pequeno possível.
- Utilize apenas ferramentas de fresar afiadas, com manutenção feita e reguladas segundo as instruções do respectivo fabricante.
- Observe nos aparelhos e ferramentas utilizadas os dados sobre velocidade máx. e mín. e o sentido de rotação indicados no produto, na embalagem ou no manual de utilização.
- Tenha em conta que uma utilização incorrecta de ferramentas de fresar, da peça a trabalhar e dos dispositivos de guia da peça pode levar a uma situação perigosa.
- Durante a fresagem mantenha as mãos afastadas da fresadora.
- Se for possível, utilize ao fresar as sapatas pressoras da mesa adicionalmente ao batente de fresagem paralelo.
- Apoie peças a trabalhar compridas do lado de saída, para prevenir situações perigosas devido a um capotamento descontrolado. O apoio tem de ter uma posição estável e ter a mesma altura da mesa, p.ex. o suporte de esferas (art. n° 6119973).
- Trabalhe apenas peças que devido ao seu tamanho e ao seu peso possam ser manejadas de forma segura por uma pessoa.
- Escolha a velocidade de rotação correta conforme a ferramenta e a peça a trabalhar. No manual de instruções da sua fresadora de topo encontra os valores de velocidade de rotação precisos.
- Observe as dimensões máximas para peças a trabalhar.



VOLUME DE FORNECIMENTO

Retire o MASTER cut 2000 da embalagem e controle o conteúdo, se todas as partes ilustradas estão completas (Fig. 1 e Fig. 2).



MONTAGEM DE BASE

Montagem da mesa: Coloque a mesa sobre uma superfície plana e limpa (Fig. 3.1). Solte ambas as alavancas excêntricas e desdobre o par de pernas direito até ao batente. De seguida volte a fechar as duas alavancas excêntricas (Fig. 3.2). Solte as quatro alavancas excêntricas e desdobre o par de pernas esquerdo até ao batente. Volte a fechar as quatro alavancas excêntricas (Fig. 3.3). Coloque a mesa sobre as pernas (Fig. 3.4) e caso necessário ajuste a mesa ao rodar a regulação da altura (Fig. 3.4).

Cobertura de protecção: Monte os componentes da cobertura de protecção (Fig. 4.1). Insira o suporte da cobertura de protecção com a guia no perfil de alumínio (Fig. 4.2) e feche a alavanca excêntrica (Fig. 4.3).

Batente angular: Monte o batente angular tal como na ilustração (Figs. 5.1 a 5.4).

Batente angular para trilho-guia: Monte o batente angular comprido, o cursor de batente e a guia de batente (Fig. 6.1). Insira o cursor de batente com a ranhura no batente angular e aperte o parafuso de punho no sentido dos ponteiros do relógio (Fig. 6.2).

Barra corrediça e suporte: Aparafuse de forma solta o suporte (Fig. 7.1), inserindo de seguida o suporte na guia e apertando a contraporca (Fig. 7.2). Enfie a barra corrediça sobre o suporte (Fig. 7.3).

Gancho de ligação: Faça um nó com uma ponta do cordão no buraco do gancho de ligação. Com a outra ponta faça um nó firme no perfil de canto da mesa (Fig. 8).

ATENÇÃO: Tenha cuidado para que o cordão tenha apenas o comprimento necessário para que os ganchos de ligação se soltem automaticamente da ferramenta elétrica ao girar a placa para ferramenta.



MONTAGEM DA SERRA CIRCULAR MANUAL

Para montar pela primeira vez a serra circular manual e alinhar em paralelo a folha de serra é necessário montar antes o trilho-guia na mesa.

Montagem do trilho-guia: Fixe ambos os suportes tal como na ilustração (Fig. 9.1). Coloque o trilho-guia paralelo à ranhura na placa de trabalho sobre a mesa e volte a inserir os dois grampos de metal no perfil do trilho (Fig. 9.2). Empurre agora ambos os grampos contra os suportes. Nesse instante o trilho-guia alinha-se com precisão. Seguidamente aperte ambos os grampos (Fig. 9.3).

Remoção da placa de máquina: Puxe primeiro a peça intermédia de fenda para a soltar em sentido da seta (Fig. 10.1). Retire agora a peça intermédia de fenda para cima (Fig. 10.2).

ATENÇÃO: A peça intermédia de fenda para serras circulares de mesa tem de ser sempre retirada antes da remoção da placa de máquina!

Gire a placa de máquina para cima, como na ilustração (Fig. 10.3), e retire-a do suporte de fixação (Fig. 10.4). Volte agora a inserir a peça intermédia de fenda (Fig. 10.5).

Assente a placa de máquina sobre o trilho-guia: Coloque agora a placa de máquina, tal como na ilustração, pela parte de cima sobre a guia no trilho-guia (Fig. 11).

Serras circulares manuais aplicáveis: Consulte as dimensões máximas das serras circulares manuais aplicáveis (Fig. 12). Utilize apenas serras circulares manuais com cunha abridora, um diâmetro máx. da folha de serra de 200 mm e até uma profundidade de corte máx. de 70 mm.

Montagem e alinhamento da serra circular manual: Solte o bloqueio da profundidade de corte da serra circular manual e puxe para trás a cobertura de protecção pendular. Coloque agora a serra circular manual sobre a placa de máquina. Ajuste a profundidade de corte com suficiente rotação livre na ranhura da placa de trabalho e aperte o bloqueio da profundidade de corte.

P

Alinhe agora a folha da serra circular manual em paralelo contra a borda em borracha preta do trilho-guia (Fig. 13.1). Monte agora os seis batentes laterais (Fig. 13.2) e de seguida as quatro garras de aperto (Fig. 13.3). Retire a serra circular manual montada com a placa da máquina e coloque-a sobre a mesa, como na ilustração (Fig. 13.4). Com a profundidade de corte plenamente estendida, controle agora a distância do primeiro dente de folha de serra circular de frente até à aresta dianteira da peça intermédia da fenda (Fig. 13.5).

ATENÇÃO: Esta distância tem de ser inferior a 20 mm. Eventualmente a serra circular manual tem de ser alinhada de novo em sentido longitudinal e os batentes laterais têm de ser reajustados.

Remova de novo a peça intermédia de fenda (Fig. 13.6) e coloque a placa de máquina juntamente com a serra circular manual nos suportes da mesa (Fig. 13.7). Gire a placa da máquina e encaixe (Fig. 13.8). Puxe para trás a cobertura de proteção pendular da serra circular manual e insira a peça intermédia de fenda até ao batente, tal como na ilustração (Fig. 13.9).

ATENÇÃO: Verifique se a folha de serra circular está montada paralelamente à abertura na peça intermédia de fenda; a serra circular manual poderá ter de ser realinhada (Fig. 13.2 e Fig. 13.3).

Se a medida desde o centro da folha de serragem até à aresta externa da placa de base da serra circular manual for superior a 128 mm, deve usar os dois batentes laterais compridos para a montagem (Fig. 13.10).

Conexão à rede elétrica: Ligue a ficha da serra circular manual ao disjuntor de segurança e um cabo de extensão do disjuntor de segurança à tomada elétrica (Fig. 14.1). O cabo de extensão não está incluído. Carregue no botão vermelho (DESLIGADO) do disjuntor de segurança. Monte o gancho de ligação na serra circular manual (Fig. 14.2). Carregue no botão verde (LIGADO) e verifique a rotação livre da folha de serra na peça intermédia de fenda (Fig. 14.3), depois volte a carregar no botão vermelho (DESLIGADO).

ATENÇÃO: Retire sempre a ficha da tomada quando não esteja a utilizar a bancada e ao dobrá-la.

O MASTER cut 2000 está agora operacional.



CORTE ESTACIONÁRIO COM A SERRA CIRCULAR MANUAL

ATENÇÃO: Trabalhe sempre com cobertura de proteção e use a aspiração de pó na cobertura protetora.

Serrar com batente angular

Insira o batente angular na guia (Fig. 15.1). Preste atenção para que a ponta preta do batente passe o mais próxima possível da cobertura de proteção, para poder levantar a cobertura (Fig. 15.2). Puxe o batente angular para trás e encoste a peça a trabalhar ao batente angular. Ligue a serra circular manual ao disjuntor de segurança. Empurre a peça a trabalhar, tal como indicado, com uma mão no batente angular e a outra mão na peça a trabalhar no sentido da seta em direção à folha de serra circular (Fig. 15.3), até que a peça esteja completamente serrada. Depois volte a desligar a serra circular através do disjuntor de segurança.

ATENÇÃO: Tenha cuidado para que ambas as suas mãos se encontrem a uma distância suficiente da folha de serra circular (perigo de lesão).

No atual estado de montagem do batente angular só podem ser serradas peças com uma altura mínima de 15 mm e máxima de 60 mm. Se a altura da peça a trabalhar for inferior a 15 mm, a guia do batente angular tem de ser remontada (Fig. 15.4 a 15.7). Com o batente angular pode serrar peças a trabalhar num ângulo de 0° a 65°. Para isso solte o parafuso de punho, ajuste o ângulo desejado e volte a apertar firmemente o parafuso de punho (Fig. 15.8). Depois serre tal como descrito nas ilustrações 15.1 a 15.3.

Serra com batente paralelo

Insira o batente paralelo com alavancas excêntricas abertas sobre a mesa na guia. Carregue ambas as alavancas excêntricas para baixo. Assegure-se de que o batente está alinhado paralelamente à folha da serra circular (Fig. 16.1). Monte então a guia do batente angular paralelamente ao batente, para prevenir que a peça a trabalhar rebata durante a serragem. Para isso monte no batente paralelo ambos os parafusos de punho com as porcas quadradas de forma solta (Fig. 16.2). Depois empurre a guia, tal como ilustrado, no batente paralelo para dentro das duas porcas quadradas. A ponta da guia só pode ser inserida no máximo até à ponta da folha da serra circular (Fig. 16.3). Aperte ambos os parafusos de punho. Solte ambas as alavancas excêntricas e ajuste a largura de corte desejada. Depois carregue ambas as alavancas excêntricas para baixo. Ligue a serra circular manual ao disjuntor de segurança. Depois, como na ilustração, empurre a peça a trabalhar no sentido da seta para a folha da serra circular (Fig. 16.4) até que a peça a trabalhar esteja completamente serrada. De seguida volte a desligar de novo a serra circular manual através do disjuntor de segurança. No caso de trabalhar com peças estreitas, deve usar a barra corredeira fornecida (Fig. 16.5). Caso necessário o batente paralelo também pode ser montado do lado direito da folha de serra circular. Para esse efeito deve deslocar a guia uma fila de buracos (Fig. 16.6). Consulte os passos de montagem requeridos nas ilustrações 16.1 a 16.3.

Cortes em meia-esquadria verticais

Em cortes em meia-esquadria verticais a serra circular manual tem de ser alinhada de novo. Para esse efeito retire primeiro a peça intermédia de fenda (Fig. 17.1). De seguida gire a placa de máquina para cima e remova-a (Fig. 17.2). Puxe para trás a cobertura de proteção pendular da serra circular manual e volte a colocar a peça intermédia de fenda até ao batente. Coloque a placa de máquina montada sobre a mesa, como na ilustração (Fig. 17.3). Solte as quatro garras de aperto e os quatro batentes laterais. Ajuste o ângulo de meia-esquadria desejado na serra circular manual. Desloque a placa de base paralelamente aos dois batentes laterais restantes, no sentido da seta (Fig. 17.4). Tome agora atenção à rotação livre da folha de serra na peça intermédia de fenda. De seguida monte firmemente os quatro batentes laterais e as quatro garras de aperto (Fig. 17.5). Remova de novo a peça intermédia de fenda e assente a placa de máquina junto com a serra circular manual em ambos os suportes da mesa. Depois gire a placa da máquina e encaixe. Puxe para trás a cobertura pendular de proteção da serra circular manual e insira a peça intermédia de fenda até ao batente, tal como indicado (Fig. 17.6). A mesa está agora pronta para o corte em meia-esquadria vertical.



SERRAR COM O TRILHO-GUIA

A montagem inicial da serra circular manual (Figs. 13.1 a 13.10) foi executada de modo a trabalhar precisamente com o trilho-guia. Coloque a placa de máquina com a serra circular manual montada sobre a mesa e substitua a peça intermédia de fenda para a serragem estacionária pela peça intermédia de fenda para serrar com o trilho-guia (Fig. 18.1). Coloque a peça a trabalhar sobre a placa de trabalho. Se possível utilize sempre o batente angular para o trilho-guia (ver secção Cortes angulares). Monte depois o trilho-guia com ambos os suportes e os dois grampos (Fig. 18.2). Aperte os dois grampos de modo a que a peça a trabalhar não se possa deslocar durante a serragem. Coloque a placa de máquina com a serra circular manual montada sobre a guia do trilho-guia.

P

Ajuste agora a profundidade de corte da serra circular manual de forma a que a folha da serra circular sobressaia em baixo no máximo 4 mm da peça a trabalhar. Ligue a serra circular manual e desloque-a sempre paralelamente ao trilho-guia (Fig. 18.3). Depois de executado o corte, desligue a serra circular manual.

ATENÇÃO: Ao serrar peças de trabalho, o trilho-guia tem de ser apoiado com peças da mesma altura em toda a largura da mesa, para que o trilho-guia não possa capotar com a placa de máquina.

ATENÇÃO: A ficha elétrica da serra circular manual tem de ser ligada numa tomada, o disjuntor de segurança e o gancho de ligação não podem ser usados para a serragem com o trilho-guia.

Cortes angulares: insira o suporte plástico do batente angular num furo da placa de trabalho. Use sempre o furo mais próximo possível da aresta de corte do trilho-guia. Empurre a guia de batente montada de forma solta na ranhura da placa de trabalho para o perfil do batente angular. Alinhe a peça a trabalhar junto com o batente angular no trilho-guia. Depois aperte firmemente o parafuso de punho da guia de batente (Fig. 18.4).

Cortes em série: No caso de cortes em série monte o cursor de batente adicional. Insira o cursor de batente na ranhura do batente angular e gire o batente de metal até à placa de trabalho. Encoste a peça a trabalhar ao batente angular no comprimento desejado. Depois empurre o cursor de batente até à ponta da peça a trabalhar e aperte o parafuso de punho (Fig. 18.5).



SERRAR COM A SERRA TICO-TICO

Insira a peça intermédia de fenda para serras tico-tico na placa de máquina (Fig. 19.1). Alinhe a serra tico-tico na placa de máquina de maneira a que a folha de serra rode centrada na abertura de serragem. Monte agora a serra tico-tico, tal como ilustrado (Fig. 19.2). Insira a serra tico-tico montada com a placa de máquina na mesa e encaixe (Fig. 19.3). Una o gancho de ligação ao interruptor da serra tico-tico e ligue a ficha do aparelho ao disjuntor de segurança. A mesa está agora operacional para a serra tico-tico.



FRESAR COM A FRESADORA DE TOPO

Insira a peça intermédia de fenda para fresadoras de topo na placa de máquina e seleccione uma peça intermédia de fresagem adequada (Fig. 20.1). Alinhe a fresadora de topo na placa de máquina de maneira a que a fresa rode centrada no furo da peça intermédia de fresagem. Monte agora a fresadora de topo, tal como indicado (Fig. 20.2). Insira a fresadora de topo montada com a placa de máquina na mesa e encaixe (Fig. 20.3). Una o gancho de ligação ao interruptor da fresadora de topo e ligue a ficha do aparelho ao disjuntor de segurança. A mesa está agora operacional para fresar.

ATENÇÃO: Use a mesa de fresagem exclusivamente em combinação com o batente de fresagem paralelo art. n° 6901000, disponível em separado como acessório.



USO COMO BANCADA DE TRABALHO

O MASTER cut 2000 está equipado com 4 garras de aperto em plástico e 2 tensores rápidos de alumínio. Assim peças a trabalhar podem ser inseridas e fixadas de forma segura e flexível (Fig. 21).



5 anos de garantia

Garantia wolfcraft®

Querido amador e amadora de bricolage Adquiriu

um produto da wolfcraft® de elevado valor, que lhe irá proporcionar grande prazer na bricolage caseira. Os produtos da wolfcraft® correspondem a um nível técnico elevado e passam por fases intensivas de desenvolvimento e de exame antes de serem comercializados. Durante a produção em série efectuamos controlos constantes e testes regulares que asseguram o elevado nível de qualidade. Desenvolvimentos técnicos sólidos e controlos de qualidade competentes conferem-lhe a segurança de ter tomado a decisão de compra acertada. Ao produto wolfcraft® adquirido conferimos-lhe uma

Garantia de 5 anos

Se surgirem danos dentro do período de garantia, que tenham origem em falhas do material, a wolfcraft® concede substituição gratuita. O prazo da garantia inicia-se com a data de compra. Mande preencher impreterivelmente o cartão de garantia de forma completa e guarde bem a factura. Condição para manter a confirmação de garantia é a utilização exclusiva dos aparelhos adquiridos na área de bricolage, uma operação adequada e a utilização de peças sobresselentes originais da wolfcraft®. Direitos de garantia só podem ser validados com um cartão de garantia preenchido de forma completa.



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 (6900) corresponde à Directiva Máquinas 2006/42/CE.

Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler
Agente e mandatário CE
(Direcção/Técnica/Logística; wolfcraft GmbH)

INDLEDNING

- **BEMÆRK!** Læs alle sikkerhedsoplysninger og anvisninger, der følger med MASTER cut 2000 og de benyttede elektroværktøjer. Tilsidesættelse af sikkerhedsoplysninger og anvisninger kan forårsage elektriske stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.
- Opbevar betjeningsvejledningen til evt. senere brug.

TEKNISKE DATA

Mål (monteret):	1185 x 757 x 863 mm (bredde x dybde x højde)
Mål (sammenklappet):	1085 x 757 x 213 mm
Arbejdsflade:	1035 x 695 mm
Max. emnehøjde:	Bordrundsav 60 mm / føringsskinne 60 mm
Max. emnebredde:	Bordrundsav 570 mm / føringsskinne 740 mm
Max. emnemål:	600 x 400 x 65 mm (fræsebord)
Spændehullers boringsdiameter:	20 mm
Spændehullers boringsmønster:	117 / 92 mm (horisontal / vertikal)
Bæreevne:	120 kg
Vægt:	24 kg

TILSIGTET BRUG

MASTER cut 2000 er et præcisionssavbord og en arbejdsstation, der er beregnet til følgende:

- Montering af håndrundsav med spalteknav på maskinpladen med max. 200 mm savbladsdiameter og max. 70 mm snitdybde. Benyt kun save inden for det nævnte maksimale grundplademål (se fig. 12). Sørg for at benytte de rigtige spalteinlæg. Med disse er MASTER cut 2000 en stationær bordrundsav.
- Anvendelse som håndrundsav på føringsskinne til bearbejdning af større objekter som f.eks. døre, arbejdsplader o. lign. I den forbindelse fungerer maskinpladen med spalteinlægget som føringsslæde for føringsskinne.
- Anvendelse som stiksavsbord. I den forbindelse anvendes spalteinlæg for stiksav og overfræser.
- Anvendelse som fræsebord, dog kun i forbindelse med parallelt fræseanslag (Art.-nr. 6901000) og til overfræser med 230 V og max. 1800 W. Benyt ikke fræser med en diameter på over 27 mm! Fræsemaskinen må ikke anvendes i kombination med føringsskinne. Benyt spalteinlæg for overfræser og stiksav sammen med indlægsringene.
- Brug som arbejdsbord til bearbejdning af emner (f.eks. boring, slibning osv.). Ved hjælp af aluminiumsspænderen eller wolcraft enhåndstvinger (Art.-nr. 3456 og 3457) kan emnerne fastgøres sikkert i arbejdspladens mange spændehuller.
- Husk, at producentens oplysninger samt sikkerhedsanvisningerne til maskinen og maskinbordet skal overholdes.
- Bortskaffelse: MASTER cut 2000 skal bortskaffes iht. til de lokale affaldsbestemmelser.

Brugeren bærer det fulde ansvar for skader og uheld, der måtte opstå ved utilsigtet brug af MASTER cut 2000.

SYMBOLER OG DERES BETYDNING

-  Advarsel mod generelle farer
-  Læs vejledning og anvisninger!
-  Benyt beskyttelsesbriller.
-  Benyt høreværn.
-  Benyt en støvmaske.
-  Træk stikket ud

MONTERINGSVÆRKTØJ

-  2 unbraconøgler: SW 5, SW 2,5 (medfølger)
-  2 skruetrækkere: PH 1, PH 2 (medfølger ikke)
-  1 fastnøgle: SW 10 (medfølger ikke)

GENERELLE SIKKERHEDSANVISNINGER

- Træk stikket ud eller tag akkupaen ud af elektroværktøjet, inden du foretager indstillinger på apparatet eller udskifter tilbehørsdele. Utilsigtet start af elektroværktøjet kan forårsage uheld.
- Opstil maskinbordet korrekt, inden du monterer elektroværktøjet. Korrekt opstilling er vigtigt for at forhindre, at bordet bryder sammen.
- Fastgør elektroværktøjet sikkert på maskinpladen, inden du benytter det. Hvis elektroværktøjet glider af på maskinpladen, kan dette medføre tab af kontrol.
- Stil maskinbordet på et fast, jævnt og vandret underlag. Hvis maskinbordet vipper eller flytter sig, vil dette få negativ indflydelse på føring af elektroværktøjet eller emnet.
- Pas på ikke at overbelaste maskinbordet. Maskinbordet må ikke benyttes som stige eller stativ. Overbelastning (f.eks. hvis noget står på maskinbordet) kan føre til, at bordets tyngdepunkt flytter sig og bordet vælter.



- Bordet må ikke benyttes til bearbejdning af materialer, der ikke er af træ, og heller ikke til let spåntagende kunststoffer. Undtagelse: Let spåntagende metaller (f.eks. aluminium) må gerne bearbejdes med stiksav, hvis der benyttes egnede savklinger.
- Løse splinter, spåner og lignende må ikke fjernes med hånden fra området tæt på savklingen, når denne kører!
- Udendørs brug af maskinbordet i regnvej er ikke tilladt.
- Apparaterne skal opfylde VDE-retningslinjerne, og apparater fra og med byggeår 1995 skal bære et CE-tegn.
- Ved manuel bearbejdning af emnerne skal der benyttes parallelt anslag eller vinkelanslag.
- Inden du går i gang med at save, skal du forvisse dig om, at både håndrundsaven, overfræseren eller stiksaven er forsvarligt fastgjort til maskinpladen og at denne er gået i hak i maskinbordets udsparring eller sidder sikkert i føringsskinnen.
- Benyt egnet personligt beskyttelsesudstyr, dvs. høreværn, beskyttelsesbriller, støvmaske i forbindelse med støvgenererende arbejde samt beskyttelseshandsker ved bearbejdning af ru materialer og ved udskiftning af værktøj.
- Når der er blevet slukket for motoren, må savklingerne ikke bremses ved tryk fra siden!
- Før du påbegynder arbejdet skal alle apparater og værktøjer funktionstestes. Der må ikke arbejdes med beskadiget eller sløvt værktøj.
- Benyt kun værktøjerne til det, de er beregnet til.
- Benyt kun intakte savklinger; grundlegemet må ikke være tykkere og udlægningen ikke smallere end spaltekiln.
- Kontrollér med jævne mellemrum, at alle skruer er spændt forsvarligt!
- Benyt ikke arbejdsbordet til andre formål end dem, det er beregnet til!
- Alle genstande, der ikke skal bruges, fjernes fra arbejdsbordet.
- Må ikke benyttes til at save brænde.
- Benyt ikke maskinbordet til savning af rundtømmer.
- Vær opmærksom på de max. emnemål (se tekniske data).
- Benyt udelukkende sikkerhedskontakten til at tænde og slukke elektroværktøjerne.
- Til vedvarende fiksering af kontakten i "ON"-position må du kun benytte medfølgende startklemme.
- De forskellige spalteindlæg må kun benyttes til deres specifikke anvendelsesområde (se grafisk beskrivelse på de enkelte indlæg).
- Beskadigede spalteindlæg skal straks erstattes af nye.
- Benyt altid en skubbepind i forbindelse med bearbejdning af smalle emner.
- Hæng skubbepinden op på den dertil indrettede skrue, når den ikke er i brug.
- Benyt støvopsugningen, når du arbejder med materialer, der afgiver sundhedsfarligt støv.



SIKKERHEDSANVISNINGER FOR RUNDSAVE

- Udover de sikkerhedsanvisninger, der gælder for maskinen, bedes du være opmærksom på de for håndrundsave gældende sikkerhedsanvisninger.
- Der må kun benyttes håndrundsave med spaltekiln, max. 200 mm savklingediameter samt max. 70 mm skæredybde.
- Benyt kun save inden for de nævnte max. grundplademål (se skitse under Tekniske data).
- Bordsave må kun benyttes med korrekt monteret beskyttelseskappe.
- Lange emner skal støttes på aftagesiden, så de kommer til at ligge vandret; benyt f.eks. wolcraft rullebuk (Art.-nr. 6119973).
- Pas på, at håndrundsaven ikke overbelastes.
- Der må ikke benyttes slibeskiver.
- Anvend kun de anbefalede savklinger og vælg disse afhængigt af, hvilke materialer der skal bearbejdes.
- FARE: Stik ikke hånden ned i saveområdet eller omkring savklingen.
- Før ikke hånden ind under emnet. Under emnet kan beskyttelseskappen ikke yde nogen beskyttelse mod savklingen.
- Tilpas snitdybden efter emnets tykkelse. Nedenfor emnet skal man kunne se mindre end en fuld tandhøjde.
- Vær altid forberedt på, at savklingen evt. får fat i emnet under savningen og at dette kan blive slynget ind mod brugeren.
- Tilbageslag skyldes altid forkert og/eller uhensigtsmæssig brug af saven. Dette kan dog forhindres gennem foranstaltninger, der beskrives i det følgende.
- Hold fast i saven med begge hænder og hold armene i en position, fra hvilken tilbageslagskraften kan afværges. Stå altid lidt forskudt i forhold til savbladet, dvs. savbladet må ikke flugte med kroppen. Ved et tilbageslag kan rundsaven springe tilbage, men tilbageslagskraften kan afværges, hvis der træffes egnede foranstaltninger.
- Hvis savklingen sætter sig fast eller du afbryder arbejdet, skal du slukke for saven og holde denne i ro i materialet indtil savklingen står stille. Prøv aldrig at trække saven (baglæns) ud af emnet, så længe savklingen bevæger sig, da dette kan bevirke et tilbageslag. Find ud af, hvorfor savklingen har sat sig fast, og fjern så årsagen.
- Hvis du ønsker at sætte en sav i gang, der befinder sig i et emne, skal savklingen centreres i savspalten. Forvis dig om, at savtænderne ikke har sat sig fast i emnet. Hvis savklingen sidder fast, er der fare for, at den springer ud af emnet eller forårsager et tilbageslag, når saven startes påny.
- Sørg for god støtte til store plader for at mindske risikoen for tilbageslag som følge af at savklingen har sat sig fast. På grund af deres egen vægt kan det nemt ske, at store plader bliver bøjet. Pladerne skal støttes i begge sider, dvs. både tæt på savspalten og ud mod kanten.
- Der må ikke benyttes sløve eller beskadigede savklinger, da de pga. en for smal savspalte vil forårsage større friktion og tilbageslag. Desuden er der stor risiko for, at savklingen sætter sig fast.
- Før du går i gang med at save, skal du huske at spænde indstillingen for snitdybde og snitvinkel. Hvis indstillingen ændres, mens der saves, er der fare for at savklingen sætter sig fast og forårsager et tilbageslag.
- Udvis særlig forsigtighed i forbindelse med dyksnit i eksisterende vægge eller andre "skjulte" områder, idet savklingen kan blokere og forårsage et tilbageslag.
- Vær opmærksom på de max. emnemål (se Tekniske data).



SIKKERHEDSANVISNINGER FOR STIKSAVE

- Udover de sikkerhedsanvisninger, der gælder for maskinen, bedes du være opmærksom på de for stiksaven gældende sikkerhedsanvisninger.
- Der må ikke arbejdes med beskadigede stiksaven.
- Pas på ikke at udsætte stiksaven for overbelastning.



SIKKERHEDSANVISNINGER FOR OVERFRÆSER

- Udover de sikkerhedsanvisninger, der gælder for maskinen, bedes du være opmærksom på de for overfræsere gældende sikkerhedsanvisninger.
- Vær forberedt på, at emnet pludseligt og uventet kan komme ud af kontrol i forbindelse med fræsning, og derved forårsage et tilbageslag.
- Maskinbordet må ikke anvendes til buefræsning!
- Fræsning må kun udføres med parallelt fræseanslag (Art.-nr. 6901000, fås som tilbehør) for at forhindre tilbageslag og håndberøring af fræsere.
- Vær opmærksom på den originale betjeningsvejledning til det parallelle fræseanslag (Art.-nr. 6901000) i forbindelse med montering.
- Der må ikke benyttes overfræsere med over 1800 W og mere end 230 V.
- Der må ikke benyttes fræsere med en diameter på over 27 mm!
- Fræsemaskinen må ikke benyttes i kombination med føringsskinnen.



- Vær opmærksom på, at fremskubning kun må ske imod fræserens omdrejningsretning.
- Vælg de medfølgende indlægsringe afhængigt af fræseværktøjets størrelse. Vælg den mindst mulige indlægsring for størst mulig sikkerhed.
- Der må kun benyttes skarpe, vedligeholdte fræseværktøjer, der er korrekt indstillet iht. værktøjsfabrikantens anvisninger.
- Apparater og værktøjer: Vær opmærksom på de oplysninger om min./max.-omdrejningshastighed og omdrejningsretning, der findes på selve produktet, emballagen eller i den respektive betjeningsvejledning.
- Vær bevidst om, at ukorrekt brug af fræseværktøjer, emner og emneføringer kan føre til farlige situationer.
- Hold fingrene væk fra fræseværktøjet i forbindelse med fræsning på anslaget.
- Benyt så vidt muligt trykskoene i tillæg til det parallelle fræseanslag i forbindelse med fræsningen.
- Støt lange emner på aftagesiden for at forhindre farlige situationer som følge af ukontrollerede bevægelser. Støtteanordningen skal stå stabilt og være lige så høj som maskinbordet. Benyt evt. understøtning med rullebuk (Art.-nr. 6119973).
- Emnerne, der skal bearbejdes, må ikke være større eller tungere end at de kan håndteres sikkert af en person.
- Vælg den rigtige hastighed afhængigt af værktøjet og emnet. I betjeningsvejledningen til overfræseren finder du de nøjagtige hastighedsmål.
- Vær opmærksom på de max. emnemål (se Tekniske data).



LEVERINGSOMFANG

Tag MASTER cut 2000 ud af emballagen og se efter, om alle de dele, der vises på tegningen, er blevet leveret (fig. 1 og 2).



GRUNDMONTERING

Opstilling af bord: Læg bordet på et jævnt og rent underlag (fig. 3.1). De to excenterstænger løsnes og højre bordbenspar klappes op til anslaget, hvorefter excenterstængerne lukkes igen (fig. 3.2). De fire excenterstænger løsnes og venstre bordbenspar klappes op til anslaget, hvorefter alle fire excenterstænger lukkes igen (fig. 3.3). Stil bordet på benene (fig. 3.4) og juster bordet efter behov ved hjælp af højdejusteringen (fig. 3.4).

Beskyttelseskappe: Monter beskyttelseskappens enkeltdele (fig. 4.1). Kappeholderen skubbes ind i aluminiumsprofilen sammen med føringen (fig. 4.2), og excenterstangen lukkes (fig. 4.3).

Vinkelanslag: Monter vinkelanslaget som vist på tegningen (fig. 5.1 til 5.4).

Vinkelanslag til føringsskinne: Monter det lange vinkelanslag, skyderen og anslagsføringen (fig. 6.1). Skyderen skubbes ind i vinkelanslaget med noten, og grebskruen spændes fast ved at dreje den med uret (fig. 6.2).

Skubbepind og holder: Skru holderen løst sammen (fig. 7.1), skub holderen ind i føringen og spænd kontramøtrikken (fig. 7.2). Skubbepinden placeres på holderen (fig. 7.3).

Startklemme: Bind den ene ende af snoren fast til hullet i startklemmen og den anden ende til bordets hjørneprofil (fig. 8).

BEMÆRK: Sørg for at snoren kun er så lang, at startklemmen løsnes automatisk fra elektroværktøjet, når maskinpladen drejes frem og tilbage.



MONTERING AF HÅNDRUNDSAV

Start med at montere føringsskinnen på bordet før montering af håndrundsaven og parallel justering af savklingen.

Montering af føringsskinne: Spænd de to holdere fast som vist på tegningen (fig. 9.1). Læg føringsskinnen på bordet parallelt med noten i arbejdspladen, og før så de to metalvinger ind i skinneprofilen (fig. 9.2). Skub herefter de to vinger ind mod holderen. I dette øjeblik retter føringsskinen sig nøjagtigt ud. Til sidst fastspændes de to vinger (fig. 9.3).

Aftagning af maskinplade: Start med at trække spalteinlægget i pilens retning (fig. 10.1) og løft det herefter af (fig. 10.2).

BEMÆRK: Spalteindlægget til bordrundsaven skal være fjernet, når maskinpladen aftages!

Drej nu maskinpladen opad som vist på tegningen (fig. 10.3) og tag den ud af holderen (fig. 10.4). Sæt spalteinlægget på plads igen (fig. 10.5).

Montering af maskinplade på føringsskinnen: Placer maskinpladen oppefra på føringsskinns føring som vist på tegningen (fig. 11).

Indsættelige håndrundsav: De maksimale mål for håndrundsaven fremgår af fig. 12. Der må kun benyttes håndrundsaven med spaltekile, max. 200 mm savklingediameter og max. 70 mm snitdybde.

Montering og justering af håndrundsav: Snitdybdelåsen på håndrundsaven løsnes og pendulbeskyttelseskappen trækkes tilbage. Anbring nu håndrundsaven på maskinpladen. Snitdybden indstilles i arbejdspladens not (husk tilstrækkeligt friløb) og spænd snitdybdelåsen fast. Indstil håndrundsavens savklinge parallelt med den sorte gummilæbe på føringsskinnen (fig. 13.1). Monter nu de seks sideanslag (fig. 13.2) og dernæst de fire spændejern (fig. 13.3). Aftag den monterede håndrundsav sammen med maskinpladen og læg den på bordet som vist på tegningen (fig. 13.4). Kør hele snitdybden ud og tjek afstanden mellem den forreste tand på savklingen og den forreste kant på spalteinlægget (fig. 13.5).

BEMÆRK: Afstanden skal være mindre end 20 mm. Eventuelt kan det blive nødvendigt at foretage rejustering af håndrundsaven på langs og indstille sideanslagene påny.

Fjern spalteinlægget igen (fig. 13.6) og anbring maskinpladen sammen med håndrundsaven i bordholderne (fig. 13.7). Drej herefter maskinpladen, så den går i hak (fig. 13.8). Håndrundsavens pendulbeskyttelseskappe trækkes tilbage, og spalteinlægget skubbes ind til anslaget som vist på tegningen (fig. 13.9).

BEMÆRK: Se efter, om rundsavklingen er monteret parallelt med spalteinlæggets åbning. Eventuelt kan det blive nødvendigt at foretage rejustering af håndrundsaven (fig. 13.2 og 13.3).

Hvis afstanden fra midten af savklingen til grundpladens yderkant på håndrundsaven er større end 128 mm, benyttes de to lange sideanslag i forbindelse med montering (fig. 13.10).



Tilslutning til strømforsyning: Sæt stikket fra håndrundsaven til sikkerhedskontakten. Fra denne skal der udgå en forlængerledning til stikontakten (fig. 14.1). Forlængerledningen medfølger ikke. Tryk på den røde knap på sikkerhedskontakten (OFF) og monter herefter startklemmen på håndrundsaven (fig. 14.2). Tryk nu på den grønne knap (ON) og tjek savens friløb i spalteindlægget (fig. 14.3), og tryk så på den røde knap (OFF) igen.

BEMÆRK: Træk altid stikket ud, når udstyret ikke benyttes eller når bordet klappes sammen.

MASTER cut 2000 er nu klar til at blive taget i brug.



STATIONÆRT SAVEARBEJDE MED HÅNDRUNDSAV

BEMÆRK: Husk at benytte beskyttelseskappe i forbindelse med savning og gør brug af støvopsugningen på beskyttelseskappen.

Savning med vinkelanslag

Skub vinkelanslaget ind i føringen (fig. 15.1). Sørg for, at den sorte ende af anslaget kommer til at ligge så tæt som muligt under beskyttelseskappen, så denne kan løftes (fig. 15.2). Træk vinkelanslaget tilbage og læg emnet an mod dette. Tænd for håndrundsaven ved hjælp af sikkerhedskontakten. Skub emnet i pilens retning hen mod rundsavklingen (med den ene hånd på vinkelanslaget og den anden hånd på selve emnet, se tegning) (fig. 15.3), indtil emnet er fuldstændigt savet igennem. Sluk for håndrundsaven igen via sikkerhedskontakten.

BEMÆRK: Sørg altid for god afstand mellem dine hænder og rundsavklingen (fare for tilskadekomst).

I vinkelanslagets aktuelle monteringsstilstand er det muligt at bearbejde emner i en højde på mindst 15 mm og maksimalt 60 mm. Hvis emnets højde ligger under 15 mm, skal vinkelanslagsføringen ændres (fig. 15.4 til 15.7). Med vinkelanslaget kan du save emner i en vinkel af 0° - 65°. I den forbindelse skal du løsne grebskruen, indstille den ønskede vinkel og så spænde grebskruen fast igen (fig. 15.8). Herefter udføres savning som beskrevet (se fig. 15.1 til 15.3).

Savning med parallelt anslag

Placér parallelanslaget i bordføringen med excenterstængerne åbnet. De to excenterstænger trykkes ned. Forvis dig om, at parallelanslaget forløber parallelt med rundsavklingen (fig. 16.1). Herefter skal vinkelanslagets føring monteres på parallelanslaget for at forhindre, at der sker et tilbageslag i forbindelse med savningen. Monter de to grebskruer løst på parallelanslaget med firkantmøtrikkerne (fig. 16.2) og skub dernæst føringen ind i de to firkantmøtrikker langs parallelanslaget som vist på tegningen. Enden af føringen må max. skubbes ind til enden af rundsavklingen (fig. 16.3). Spænd de to grebskruer fast igen. Løsen de to excenterstænger og indstil den ønskede snitbredde. Herefter trykkes begge excenterstænger ned. Tænd nu håndrundsaven ved hjælp af sikkerhedskontakten. Skub emnet i pilens retning hen mod rundsavklingen (fig. 16.4), indtil emnet er savet fuldstændigt igennem (se tegning), og sluk så for saven via sikkerhedskontakten. Til smalle emner er det vigtigt at benytte medfølgende skubbeind (fig. 16.5). Eventuelt kan parallelanslaget også monteres til højre for rundsavklingen. I så tilfælde skal føringen flyttes en hulrække (fig. 16.6). De enkelte monteringsstrin fremgår af fig. 16.1 til 16.3.

Vertikale geringssnit

I forbindelse med vertikale geringssnit skal håndrundsaven rejsteres. Start med at fjerne spalteindlægget (fig. 17.1), og drej så maskinpladen opad og aftag denne (fig. 17.2). Træk pendulbeskyttelseskappen på rundsaven tilbage og genindsæt spalteindlægget til anslag. Den monterede maskinplade lægges på bordet som vist på tegningen (fig. 17.3). De fire spændejern og de fire sideanslag løsnes. Indstil den ønskede geringsvinkel på håndrundsaven. Skub grundpladen i pilens retning parallelt med de to sidste sideanslag (fig. 17.4). Vær opmærksom på savklingens friløb i spalteindlægget og monter herefter de fire sideanslag og de fire spændejern, så de kommer til at sidde godt fast (fig. 17.5). Fjern spalteindlægget igen og anbring maskinpladen og håndrundsaven i de to bordholdere. Drej maskinpladen, så den falder i hak. Træk pendulbeskyttelseskappen på håndrundsaven tilbage og skub spalteindlægget ind til anslaget som vist på tegningen (fig. 17.6). Bordet er nu klargjort til vertikale geringssnit.



SAVNING MED FØRINGSSKINNE

Ved første montering (fig. 13.1 til 13.10) er håndrundsaven tilpasset nøjagtigt til arbejde med føringsskinne. Læg nu maskinpladen med den monterede håndrundsav på bordet og udskift spalteindlægget til stationær savning med spalteindlægget til savning med føringsskinne (fig. 18.1). Læg emnet på arbejdspladen. Benyt så vidt muligt altid vinkelanslaget til føringsskinnen (se afsnit om vinkelsnit). Monter dernæst føringsskinnen med hhv. de to holdere og to tvinger (fig. 18.2). Spænd de to tvinger godt fast, så emnet ikke flytter sig i forbindelse med savning. Placér maskinpladen med den monterede håndrundsav i føringen på føringsskinnen og indstil snitdybden på saven, så rundsavklingen rager max. 4 mm ud af emnet forinden. Tænd for håndrundsaven og før altid denne parallelt med føringsskinnen (fig. 18.3). Husk at slukke for rundsaven, når du har udført snittet.

BEMÆRK: I forbindelse med savning af smalle emner skal føringsskinnen understøttes i hele bordbredden ved hjælp af emner af samme højde, så den ikke vipper ned sammen med maskinpladen.

BEMÆRK: Håndrundsavens stik skal sættes til en rigtig stikkontakt. Sikkerhedskontakten og startklemmen må ikke benyttes, når der saves med føringsskinne.

Vinkelsnit: Stik vinkelanslagets plastholder ned i et af arbejdspladens borehuller. Benyt altid det borehul, der befinder sig tættest på føringsskinners snitkant. Skub den løst monterede anslagsføring ind mod vinkelanslaget i arbejdspladens rille og stik noten på anslagsføringen ind i profilen på vinkelanslaget. Justér emnet og vinkelanslaget ved hjælp af føringsskinnen og spænd grebskruen på anslagsføringen godt fast (fig. 18.4).

Seriesnit: I forbindelse med seriesnit skal du huske at montere skyderen på anslaget. Før skyderen ind i noten på vinkelanslaget og drej metalanslaget ned til arbejdspladen. Læg emnet ind mod vinkelanslaget i den ønskede længde, træk skyderen ud til enden af emnet og spænd grebskruen fast (fig. 18.5).



SAVNING MED STIKSAV

Placér spalteindlægget for stiksav på maskinpladen (fig. 19.1) og justér stiksaven på maskinpladen, så savklingen kommer til at ligge i midten af saveåbningen. Monter herefter stiksaven som vist på tegningen (fig. 19.2). Stiksav inkl. maskinpladen monteres på bordet, så den går i indgreb (fig. 19.3). Sæt startklemmen på stiksavens kontakt og forbind stikket med sikkerhedskontakten. Bordet er nu klargjort til savning med stiksav.

(DK)

FRÆSNING MED OVERFRÆSER

Placér spalteindlægget for overfræsere på maskinpladen og vælg en passende fræseindsats (fig. 20.1). Justér overfræseren på maskinpladen, så fræseren kommer til at køre midtfor fræseindsatsens boring. Montér nu overfræseren som vist på tegningen (fig. 20.2). Overfræseren inkl. maskinpladen monteres på bordet, så den går i indgreb (fig. 20.3). Sæt startklemmen på overfræserens kontakt og forbind stikket med sikkerhedskontakten. Bordet er nu klargjort til fræsning.

BEMÆRK: Fræsebordet må kun anvendes i forbindelse med parallelt fræseanslag (Art.-nr. 6901000, fåes separat som tilbehør).



ANVENDELSE SOM ARBEJDSBÆNK

MASTER cut 2000 er udstyret med 4 spændejern af kunststof og 2 hurtigspændere af aluminium, der kan benyttes til fleksibel og sikker fastspænding af emner (fig. 21).



5 Års Garanti

wolfcraft® Garanti

Kære hobbysnedker,

De har købt et kvalitetsprodukt, som De, vil have meget glæde af ved gør det selv- arbejdet. wolfcraft® -produkter holder høj teknisk standard og gennemgår, før de kommer i handelen intensive udviklingsog testfaser. Under serieproduktionen sikrer den stadige kontrol og de regelmæssige tests den høje kvalitetsstandard. Solide tekniske udviklinger og effektive kvalitetskontroller giver Dem sikkerhed for, at De har købt det rigtige produkt.

Vi yder

5 års garanti

på produktet, De har købt. Opstår der skader inden for dette tidsrum, der kan føres tilbage på materialet eller forarbejdningsfejl, ombytter wolfcraft® - produktet uden omkostninger for Dem. Garantiperioden begynder på købs-datoen. Sørg for, at garantikortet er udfyldt korrekt og opbevar regningen. Forudsætning for Indfrielse af dette garantiløft e er, at det købte apparat udelukkende benyttes til hobbyarbejder, at det betjenes forskriftsmæssigt og at der udelukkende anvendes originale wolfcraft® reservedele. Garantikrav kan kun gøres gældende, når garantikortet er komplet udfyldt.



Overensstemmelseserklæring iht. EF-maskindirektiv 2006/42/EF, Tillæg II A

Hermed erklærer firmaet wolfcraft GmbH i D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, at dette produkt (6900) er i overensstemmelse med maskindirektivet 2006/42/EF.

Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

CE – repræsentant og fuldmægtig

(Ledelse/Teknik/Logistik; wolfcraft GmbH)

INLEDNING

- **OBSERVERA!** Läs igenom samtliga säkerhetsanvisningar och instruktioner som följer med leveransen av MASTER cut 2000 och elverktygen. Om säkerhetsanvisningarna och instruktionerna inte följs kan elektriska stötar, bränder och/eller allvarliga personskador uppstå.
- Förvara instruktionerna på ett säkert ställe för framtida bruk.

TEKNISKA DATA

Dimensioner i uppställt tillstånd:	1185 x 757 x 863 mm (bredd x djup x höjd)
Dimensioner i hopfällt tillstånd:	1085 x 757 x 213 mm
Arbetsyta:	1035 x 695 mm
Max. arbetsstyckshöjd:	bordscirkelsåg 60 mm / styrskena 60 mm)
Max. arbetsstycksbredd:	bordscirkelsåg 570 mm / styrskena 740 mm)
Max. arbetsstycksmått:	600 x 400 x 65 mm (fräsbord)
Spännhålens borraringsdiameter:	20 mm
Spännhålens borraringsmall:	117 / 92 mm (horisontal / vertikal)
Belastningsförmåga:	120 kg
Vikt:	24 kg

ÄNDAMÅLSENIG ANVÄNDNING

MASTER cut 2000 är ett sågbord och en arbetsbänk för precisionssågning. Det lämpar sig för:

- monteringen av en handcirkelsåg med spaltkil på maskinplattan med max. 200 mm sågbladsdiameter och upp till max. 70 mm skärdjup. Använd bara sågar inom de angivna måtten för basplattan (se bild 12). Använd även passande spaltinlägg. MASTER cut 2000 är alltså en bordscirkelsåg för stationär användning.
- användning som handcirkelsåg på styrskena, för bearbetning av stora objekt som dörrar, arbetsplattor osv. Maskinplattan med spaltinlägg används som styrlid för styrskenan.
- användning som sticksågbord. Använd spaltinlägget för sticksågar och överfräsar.
- användning som fräsbord, uteslutande tillsammans med parallellt fräsanslag, art.-nr. 6901000 och för överfräsar med 230 V och max. 1800 W. Använd inga fräsar över 27 mm i diameter! Fräsmaskinen får inte användas tillsammans med styrskenan. Använd spaltinlägget för överfräsar och sticksågar med iläggsringarna.
- användning som arbetsbord för bearbetning av arbetsstycken (t.ex. borrar, slipning, osv.). Medelst snabbspännarna av aluminium eller enhandstvingarna från wolcraft (art. 3456 och 3457) kan arbetsstyckena säkert fixeras i arbetsplattans många spännhål.
- iaktta alltid tillverkarens uppgifter och säkerhetsanvisningarna till maskinerna som används samt säkerhetsanvisningarna till maskinbordet.
- iaktta lokalt gällande föreskrifter vid avfallshanteringen av MASTER cut 2000.

Användaren svarar för skador och olycksfall som uppstår om maskinen används på icke ändamålsenligt sätt.

SYMBOLER OCH DERAS BETYDELSE

-  Varning för allmänna risker.
-  Läs instruktioner/anvisningar!
-  Använd skyddsglasögon.
-  Använd hörselskydd.
-  Använd dammskyddsmask.
-  Dra ur stickkontakten.

MONTERINGSVERKTYG

-  2 insexnycklar: SW 5, SW 2,5 (ingår i leveransen)
-  2 skruvmejslar: PH 1, PH 2 (ingår inte i leveransen)
-  1 sexkantnyckel: SW 10 (ingår inte i leveransen)

ALLMÄNNA SÄKERHETSANVISNINGAR

- Dra ur stickkontakten ur uttaget och/eller ta batterierna ur elverktyget innan du ställer in maskinerna eller byter ut tillbehördelar. Risk för olyckor genom att elverktyg oavsiktligt startar.
- Ställ först upp maskinbordet innan du bygger in elverktyget. En korrekt uppställning av bordet är viktigt, för att förhindra att det faller ihop.
- Fixera elverktyget säkert på maskinplattan innan du använder det. Sitter elverktyget inte stadigt på maskinplattan utan börjar glida iväg, kan du förlora kontrollen över det.
- Placera maskinbordet på ett stabilt, plant, horisontalt underlag. Om maskinbordet inte står stabilt eller om det står vingligt, kan elverktyget eller arbetsstycket inte föras jämnt och säkert.
- Se till att maskinbordet inte överbelastas och använd det aldrig som steg eller stativ. Om maskinbordet överbelastas eller om du ställer dig på det, kan bordets tyngdpunkt förskjutas uppåt vilket leder till att bordet välter.

- Bearbeta inget annat material än trä eller lätt spånbart plastmaterial. Undantag: Med sticksåg och ett lämpligt sågblad får även lätt spånbar metall (t.ex. aluminium) bearbetas.
- Avlägsna aldrig lösa splitter, spån eller liknande arbetsmaterial nära det löpande sågbladet för hand!
- Arbeta aldrig med maskinbordet utomhus när det regnar.
- Dessa maskiner måste motsvara VDE-direktiven. Maskiner från tillverkningsår 1995 måste vara CE-märkta.
- Såga aldrig "på fri hand", dvs. håll inte arbetsstycket bara med handen utan använd parallellanslaget eller vinkelanslaget.
- För vissa dig före idrifttagningen om att handcirkelsågen, överfräsen eller sticksågen är korrekt fixerad på maskinplattan och att maskinplattan sitter fast ordentligt i maskinbordets urtag resp. sitter säkert på styrskenan.
- Använd lämplig, personlig skyddsutrustning: Hörselskydd, skyddsglasögon, dammskyddsmask vid arbeten med dammutveckling, skyddshandskar vid bearbetning av grovt material och vid verktygsbyte.
- Efter drivningens fränkoppling får sågbladen inte bromsas genom att trycka dem mot sidan!
- Kontrollera innan du börjar arbeta, att maskinerna och verktygen är fullt funktionsdugliga. Arbeta aldrig med skadade eller slöa verktyg.
- Använd verktygen uteslutande för de ändamål de är avsedda för.
- Använd bara fullgoda sågblad; grundstommen får inte vara tjockare och skränkningen inte smalare än tjockleken på spaltkilen.
- Kontrollera regelbundet att samtliga skruvar är ordentligt åtdragna!
- Använd aldrig arbetsbordet på ett felaktigt sätt eller för andra ändamål än det är avsett för!
- Avlägsna alla föremål från arbetsbordet som inte behövs.
- Använd aldrig bordet för att skära virke.
- Använd aldrig maskinbordet för att såga rundvirke.
- Iaktta arbetsstyckets maximala mått (se Tekniska data).
- Elverktygen får bara slås på och stängas av via säkerhetsbrytaren.
- Använd alltid bara den bifogade inkopplingsklämman för att fixera maskinbrytaren i "ON"-läge.
- Använd de olika spaltinläggen uteslutande för det avsedda, specifika ändamålet. Detta beskrivs grafiskt på varje spaltinlägg.
- Byt ut skadade spaltinlägg och ersätt dem med nya.
- Använd alltid en skjutstock vid bearbetning av smala arbetsstycken.
- Häng skjutstocken i den därför avsedda skruven när du inte använder den.
- Använd dammavsugningen vid bearbetning av material, där hälsovådligt damm utvecklas.



SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR CIRKELSÅGAR

- Iaktta alltid, förutom dessa maskinspecifika säkerhetsanvisningar, även säkerhetsanvisningarna för den handcirkelsåg som används.
- Använd bara handcirkelsågar med spaltkil, sågblad med max. 200 mm i diameter och upp till max. 70 mm skärdjup.
- Använd bara sågar inom de angivna, maximala måtten för basplattan (se skissen i Tekniska data).
- Använd bara bordscirkelsågen med korrekt monterad skyddshuv.
- Stötta långa arbetsstycken på uttagssidan så att de ligger horisontalt mot underlaget; t.ex. med en rullbock från wolcraft (art.-nr. 6119973).
- Undvik att överbelasta handcirkelsågen.
- Använd inga slipskivor.
- Använd bara rekommenderade sågblad och välj dem med hänsyn till materialet som skall sågas.
- FARA: Händerna får inte komma in i området för sågningen och inte för nära sågbladet.
- Stick aldrig in händerna under arbetsstycket. Under arbetsstycket kan skyddshuven inte skydda dig mot sågbladet.
- Anpassa skärdjupet till arbetsstyckets tjocklek. Mindre än en hel tandhöjd bör synas under arbetsstycket.
- Under sågningen bör du alltid vara förberedd på att sågbladet kan fastna i arbetsstycket och slunga det mot operatören.
- Bakslag är ett resultat av felaktig och/eller olämplig användning av sågen. Detta kan undvikas genom att lämpliga försiktighetsåtgärder vidtas enligt beskrivningen nedan.
- Håll i sågen med båda händerna och håll armarna i en position där du kan fånga upp bakslagskrafterna. Stå alltid vid sidan om sågbladet. Kroppen får aldrig befinna sig i rak linje med sågbladet. Vid ett bakslag kan cirkelsågen hoppa bakåt, men med hjälp av lämpliga säkerhetsåtgärder kan operatören kontrollera bakslagskrafterna.
- När sågbladet blockerar eller när du avbryter arbetet, stäng av sågen och håll den kvar i arbetsstycket tills sågbladet står stilla. Försök aldrig att ta ut sågen ur arbetsstycket eller att dra den bakåt så länge sågbladet rör sig – ett bakslag skulle kunna bli följden. Ta reda på orsaken till att sågbladet blockerar och åtgärda.
- Om du vill starta en såg igen som sitter kvar i arbetsstycket, skall du centrera sågbladet i sågspalten och kontrollera att sågtänderna inte fastnar i arbetsstycket. När sågbladet blockerar kan det hoppa ut ur arbetsstycket eller orsaka ett bakslag när sågen startas igen.
- Stötta stora plattor för att minimera risken för bakslag pga. ett blockerande sågblad. Stora plattor kan hänga ner pga. sin egen vikt. Plattor måste stöttas på båda sidorna, både nära sågspalten och i kanten.
- Använd aldrig slöa eller skadade sågblad. Sågblad med slöa eller felaktigt inställda tänder orsakar förhöjd friktion pga. att sågspalten är för trång, blockering av sågbladet och bakslag.
- Dra åt skärdjups- och skärvinkelinställningarna innan du börjar med sågningen. Om inställningarna ändras under sågningen kan sågbladet blockeras och ett bakslag uppträda.
- Var speciellt försiktig vid "doppsågning" i väggar eller andra oöverskådliga områden. Sågbladet kan blockera vid sågning i dolda objekt och orsaka bakslag.
- Iaktta arbetsstyckets maximala mått (se Tekniska data).



SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR STICKSÅGAR

- Iaktta förutom dessa maskinspecifika säkerhetsanvisningar, alltid även säkerhetsanvisningarna för sticksågen som används.
- Arbeta aldrig med en sticksåg som är skadad.
- Undvik att överbelasta sticksågen.



SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR ÖVERFRÄSAR

- Iaktta förutom dessa maskinspecifika säkerhetsanvisningar, alltid även säkerhetsanvisningarna för överfräsen som används.
- Var alltid förberedd på att arbetsstycket under fräsningen oväntat och plötsligt kan bli okontrollerbart och slås tillbaka.
- Använd aldrig maskinbordet till bågfräsning!
- Genomför därför alltid fräsningen enbart med det parallella fräsanslaget som kan erhållas som tillbehör (art.-nr. 6901000), för att förhindra bakslag eller att fräsen kommer i kontakt med handen.
- Följ originalinstruktionerna till det parallella fräsanslaget (art.-nr. 6901000) så att monteringen blir korrekt.
- Använd aldrig överfräsar med mer än 1800 W och mer än 230 V.
- Använd aldrig fräsar med mer än 27 mm i diameter!

- Fräsmaskinen får inte användas tillsammans med styrskenan.
- Observera att matningen endast får ske mot fräsens rotationsriktning.
- Välj iläggsringarna som följer med leveransen i förhållande till fräsverktygets storlek. Välj den minsta möjliga iläggsringen för ett säkert arbete.
- Använd bara vassa, välskötta fräsverktyg som ställts in enligt verktygstillverkarens uppgifter.
- Iaktta min. / max. varvtalet och rotationsriktningen för de maskiner och verktyg som används. Dessa uppgifter finns angivna på produkten, på förpackningen eller i instruktionerna.
- Felaktig användning av fräsverktyg, arbetsstycken och anordningar till arbetsstycksstyrningen kan leda till farliga situationer.
- Håll händerna borta från fräsverktyget under fräsningen.
- Använd om möjligt även tryckskorna under fräsningen, utöver det parallella fräsanslaget.
- Stötta långa arbetsstycken på uttagssidan för att förhindra att de okontrollerat faller ner och därigenom orsakar farliga situationer. Stötten måste vara stabil och lika hög som maskinbordet, som t.ex. rullbocken (art.-nr. 6119973).
- Bearbeta bara arbetsstycken som är så stora och tunga att de kan hållas och styras av en person.
- Välj varvtalet så att det passar till verktyget och arbetsstycket. Exakta varvtalsuppgifter finns i instruktionerna till överfräsen.
- Iaktta arbetsstyckets maximala mått (se Tekniska data).

LEVERANSOMFÅNG

Packa upp MASTER cut 2000 ur kartongen och kontrollera att alla delar som visas på bilderna (bild 1 och bild 2) finns med.

BASMONTERING

Uppställning av bordet: Placera bordet på ett plant, rent underlag (bild 3.1). Lossa båda excenterspakarna och fäll ut de högra benen helt. Stäng sedan excenterspakarna igen (bild 3.2). Lossa de fyra excenterspakarna och fäll ut de vänstra benen helt. Stäng sedan alla fyra excenterspakarna igen (bild 3.3). Ställ upp bordet (bild 3.4) och justera det vid behov genom att vrida höjdinställningen (bild 3.4).

Skyddshuv: Montera skyddshuvens enskilda delar (bild 4.1). Skjut in skyddshuvens fäste med styrningen i aluminiumprofilen (bild 4.2) och stäng excenterspaken (bild 4.3).

Vinkelanslag: Montera vinkelanslaget enligt framställningen på bilderna (bilderna 5.1 till 5.4).

Vinkelanslag till styrskenan: Montera det långa vinkelanslaget, anslagslöparen och anslagsstyrningen (bild 6.1). Skjut in anslagslöparen med spåret i vinkelanslaget och dra åt handtagsskruvsnedsols (bild 6.2).

Skjutstock och fäste: Skruva ihop fästet (bild 7.1), skjut sedan in fästet i styrningen och dra åt kontramuttern (bild 7.2). Placera skjutstocken på fästet (bild 7.3).

Inkopplingsklämma: Fixera snörets ena ände i inkopplingsklämmans hål, fixera den andra änden i bordets hörnprofil (bild 8).

OBSERVERA: Se till att snöret bara är så långt att inkopplingsklämmen automatiskt löser sig från elverktyget när maskinplattan svängs.

HANDCIKELSÅGENS MONTERING

Innan du monterar handcirkelsågen och riktar in sågbladet parallellt, måste styrskenan sättas fast på bordet.

Styrskenans montering: Fixera båda fästena enligt framställningen på bilden (bild 9.1). Placera styrskenan på bordet parallellt med spåret i arbetsplattan och för in de båda metalltvingarna i skenans profil (bild 9.2). Skjut nu fram båda tvingarna mot fästena. Nu riktar styrskenan in exakt. Dra sedan åt båda tvingarna (bild 9.3).

Maskinplattans uttagning: Lossa spaltinlägget genom att dra det i pilriktning (bild 10.1). Lyft nu ut spaltinlägget (bild 10.2).

OBSERVERA: Spaltinlägget för bordscirkelsågar måste alltid avlägsnas innan maskinplattan tas ut!

Sväng nu upp maskinplattan enligt framställningen på bilden (bild 10.3) och ta ut den ur fästet (bild 10.4). Sätt in spaltinlägget igen (bild 10.5).

Maskinplattans placering på styrskenan: Placera nu maskinplattan uppifrån på styrningen i styrskenan (bild 11).

Handcirkelsågar som kan användas: Handcirkelsågarnas maximala mått (bild 12). Använd bara handcirkelsågar med spaltkil, sågblad med max. 200 mm i diameter och upp till max. 70 mm skärdjup.

Handcirkelsågens montering och justering: Lossa handcirkelsågens arretering för skärdjupet och dra tillbaka pendelskyddshuv. Placera handcirkelsågen på maskinplattan. Ställ in skärdjupet med tillräcklig frigång i arbetsplattans spår och dra åt arreteringen för skärdjupet. Justera nu handcirkelsågens sågblad parallellt mot styrskenans svarta gummiläpp (bild 13.1). Montera de 6 sidoanslagen (bild 13.2) och därefter de fyra spännklorna (bild 13.3). Ta den monterade handcirkelsågen med maskinplattan och placera den på bordet enligt framställningen på bilden (bild 13.4). Kontrollera med fullt utkört skärdjup avståndet mellan den främsta tanden på cirkelsågbladet och spaltinläggets främre kant (bild 13.5).

OBSERVERA: Detta avstånd måste vara mindre än 20 mm. Vid behov måste handcirkelsågen justeras i längsriktning och sidoanslagen ställas in på nytt.

Ta nu bort spaltinlägget igen (bild 13.6) och placera maskinplattan med handcirkelsågen i bordets fästen (bild 13.7). Sväng sedan maskinplattan och låt den falla in i spåret (bild 13.8). Dra tillbaka handcirkelsågens pendelskyddshuv och skjut in spaltinlägget helt enligt framställningen på bilden (bild 13.9).

OBSERVERA: Kontrollera att cirkelsågbladet är monterat parallellt med spaltinläggets öppning. Eventuellt måste handcirkelsågen justeras något (bild 13.2 och bild 13.3).

Skulle avståndet från sågbladets mitt till den yttre kanten på handcirkelsågens basplatta överstiga 128 mm, måste de båda långa sidoanslagen användas för monteringen (bild 13.10).

Anslutning till strömförsörjningen: Anslut handcirkelsågens stickkontakt till säkerhetsbrytaren och anslut sedan en förlängningssladd från säkerhetsbrytaren till nätkontakten (bild 14.1). Förlängningssladden ingår inte i leveransen. Tryck in den röda knappen (FRÅN) på säkerhetsbrytaren. Montera sedan inskopplingsklämman på handcirkelsågen (bild 14.2). Tryck nu in den gröna knappen (TILL) och kontrollera sågbladets frigång i spaltinlägget (bild 14.3). Tryck sedan in den röda knappen (FRÅN) igen.

OBSERVERA: Dra principiellt ur nätkontakten när du inte använder bordet och när du fäller ihop det.

Nu är MASTER cut 2000 klar för användning.



STATIONÄR SÅGNING MED HANDCIRKELSÅGEN

OBSERVERA: Arbeta alltid med skyddshuv och använd alltid dammvavsugningen på skyddshuven.

Sågning med vinkelanslag

Skjut in vinkelanslaget i styrningen (bild 15.1). Se till att anslaget svarta ände går så nära som möjligt under skyddshuven, så att skyddshuven garanterat lyfts (bild 15.2). Dra nu tillbaka vinkelanslaget och placera arbetsstycket mot vinkelanslaget. Slå på handcirkelsågen med säkerhetsbrytaren. Skjut arbetsstycket i pilriktning mot cirkelsågbladet – med ena handen på vinkelanslaget och med den andra handen på arbetsstycket (bild 15.3), så länge tills arbetsstycket har sågats igenom. Slå sedan ifrån handcirkelsågen igen med säkerhetsbrytaren.

OBSERVERA: Var alltid noga med att händerna inte kommer för nära cirkelsågbladet (risk för skärskador).

I det monteringsläge som vinkelanslaget befinner sig i nu, kan arbetsstycken med en höjd på minst 15 mm upp till maximalt 60 mm sågas. När arbetsstyckshöjden ligger under 15 mm, måste vinkelanslagets läge ändras (bild 15.4 till 15.7). Med vinkelanslaget kan arbetsstycken med en vinkel på 0° - 65° sågas. Lossa handtagsskruven, ställ in önskad vinkel och dra åt handtagsskruven igen (bild 15.8). Såga därefter enligt framställningen på bilderna 15.1 till 15.3.

Sågning med parallellanslag

Stick in parallellanslaget i styrningen på bordet med öppna excenterspakar. Tryck ner båda excenterspakarna. Förvissa dig om att parallellanslaget är parallellt med cirkelsågbladet (bild 16.1). Montera därefter vinkelanslagets styrning på parallellanslaget för att undvika att arbetsstycket slås tillbaka under sågningen. Montera båda handtagsskruvarna med fyrkantmuttrarna löst på parallellanslaget (bild 16.2). Skjut därefter in styrningen i de båda fyrkantmuttrarna på parallellanslaget – se bild. Styrningens ände får maximalt skjutas in fram till cirkelsågbladets ände (bild 16.3). Dra åt båda handtagsskruvarna. Lossa de båda excenterspakarna och ställ in önskad skärbredd. Tryck sedan ner båda excenterspakarna. Slå på handcirkelsågen med säkerhetsbrytaren. Skjut arbetsstycket mot cirkelsågbladet i pilriktning (bild 16.4) tills arbetsstycket har sågats igenom helt. Slå sedan ifrån handcirkelsågen igen med säkerhetsbrytaren. Använd alltid skjutstocken som följer med leveransen vid smala arbetsstycken (bild 16.5). Vid behov kan parallellanslaget även monteras till höger om cirkelsågbladet. För detta måste styrningen förskjutas en hålråd (bild 16.6). De nödvändiga monteringsstegen framgår av bilderna 16.1 till 16.3.

Vertikala geringssnitt

Vid vertikala geringssnitt måste handcirkelsågen justeras på nytt. Avlägsna först spaltinlägget (bild 17.1). Sväng sedan maskinplattan uppåt och ta ut den (bild 17.2). Dra tillbaka handcirkelsågens pendelskyddshuv och sätt i spaltinlägget igen fram till anslaget. Placera den monterade maskinplattan på bordet enligt framställningen på bilden (bild 17.3). Lossa de fyra spännklorna och de fyra sidoanslagen. Ställ in önskad geringsvinkel på handcirkelsågen. Förskjut basplattan parallellt längs de båda resterande sidoanslagen i pilriktning (bild 17.4). Kontrollera sågbladets frigång i spaltinlägget. Montera sedan de fyra sidoanslagen och de fyra spännklorna (bild 17.5). Ta nu bort spaltinlägget igen och placera maskinplattan med handcirkelsågen i bordets båda fästen. Sväng sedan maskinplattan och låt den falla in i spåret. Dra tillbaka handcirkelsågens pendelskyddshuv och skjut in spaltinlägget helt enligt framställningen på bilden (bild 17.6). Nu är bordet klart för vertikala geringssnitt.



SÅGNING MED STYRSKENA

Handcirkelsågens första montering (bilderna 13.1 till 13.10) har genomförts för arbeten med styrskenan. Placera nu maskinplattan med monterad handcirkelsåg på bordet och byt ut spaltinlägget för stationär sågning mot spaltinlägget för sågning med styrskenan (bild 18.1). Lagg arbetsstycket på arbetsplattan. Använd om möjligt alltid vinkelanslaget för styrskenan (se avsnitt Vinkelsnitt). Montera därefter styrskenan med de båda fästena och de båda tvingarna (bild 18.2). Fixera alltid de båda tvingarna så att arbetsstycket inte kan förskjutas under sågningen. Placera maskinplattan med monterad handcirkelsåg på styrskenans styrning. Ställ in handcirkelsågens skärdjup så att cirkelsågbladet sticker ut maximalt 4 mm ur arbetsstycket på undersidan. Slå på handcirkelsågen och för den alltid parallellt med styrskenan (bild 18.3). Slå ifrån handcirkelsågen efter skärningen.

OBSERVERA: Vid sågning av smala arbetsstycken måste styrskenan stöttas med lika höga arbetsstycken över hela bordsbredden, så att styrskenan med maskinplattan inte kan falla ner.

OBSERVERA: Handcirkelsågens elkontakt måste anslutas till ett nätuttag. Säkerhetsbrytaren och inkopplingsklämman får inte användas för sågningen med styrskenan.

Vinkelsnitt: Stick in vinkelanslagets plastfäste i ett hål i arbetsplattan. Ta alltid det närmast möjliga hålet till styrskenans snittkant. Skjut den löst monterade anslagsstyrningen i arbetsplattans spår fram till vinkelanslaget. Kläm nu in anslagsstyrningens spår i vinkelanslagets profil. Rikta in arbetsstycket med vinkelanslaget mot styrskenan. Dra sedan åt anslagsstyrningens handtagsskruv (bild 18.4).

Seriesnitt: Montera en extra anslagslöpare vid seriesnitt. För in anslagslöparen i vinkelanslagets spår och vrid metallanslaget ända ner till arbetsplattan. Placera arbetsstycket mot vinkelanslaget med önskad längd. Skjut sedan fram anslagslöparen mot arbetsstyckets ände och dra åt handtagsskruven (bild 18.5).



SÅGNING MED STICKSÅG

Montera spaltinlägget för sticksågar i maskinplattan (bild 19.1). Justera sticksågen på maskinplattan så att sågbladet går centrerat i sågöppningen. Montera nu sticksågen enligt framställningen på bilden (bild 19.2).

S

Sätt in den monterade sticksågen med maskinplattan i bordet och fixera (bild 19.3). Anslut inkopplingsklämman till sticksågens brytare och anslut sågens kontakt till säkerhetsbrytaren. Nu är bordet klart för sågning med sticksåg.



FRÄSNING MED ÖVERFRÄS

Montera spaltinlägget för överfräsar i maskinplattan och välj en passande fräsinsats (bild 20.1). Justera överfräsen på maskinplattan så att fräsen går centrerat i fräsinsatsens borrar. Montera nu överfräsen enligt framställningen på bilden (bild 20.2). Sätt in den monterade överfräsen med maskinplattan i bordet och fixera (bild 20.3). Anslut inkopplingsklämman till överfräsens brytare och anslut fräsens kontakt till säkerhetsbrytaren. Nu är bordet klart för fräsning.

OBSERVERA: Använd fräsbordet uteslutande tillsammans med det parallella fräsanslaget, art.-nr. 6901000, erhålles som tillbehör.



ANVÄNDNING SOM ARBETSBÄNK

MASTER cut 2000 är utrustad med 4 spännklor av plast och 2 snabbspännare av aluminium. Därmed kan arbetsstyckena flexibelt och säkert spännas fast (bild 21).



5 Års Garanti

wolfcraft® Garanti

Till hobbynickaren!

Vi gratulerar till Er nya kvalitetsprodukt från wolfcraft® som vi hoppas att Ni kommer att ha stor nytta av i hobbyarbetet. wolfcraft®-produkter håller en hög teknisk standard och genomgår intensiva utvecklings- och testkontroller innan de ut i handeln. Regelbundna kontroller och tester garanterar hög kvalitet på standard vid serietillverkning. En solid teknisk utveckling och tillförlitliga kvalitetskontroller är garantin fäst att Ni valt rätt. På denna wolfcraft®-produkt

lämnar vi

5 års garanti

För skador som uppstår under garantitiden och som beror på materialfel garanterar wolfcraft® kostnadsfri ersättning. Garantin gäller från och med köpdatumet. Var noga med att fylla i garantisedel ordentligt eller förvara kvittot väl. Förutsättning för garantin är att maskinen endast används för hobbyarbete, att den sköts på sakkunnigt sätt samt att reservdelar från wolfcraft® används. Garantianspråk kan endast ställas med fullständigt ifyllt garantisedel.



Konformitetsförklaring enligt EG maskindirektivet 2006/42/EG, bilaga II A

wolfcraft GmbH i D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, förklarar härmed att denna produkt (6900) motsvarar maskindirektivet 2006/42/EG. Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

CE – ombud och fullmäktige

(företagsledning/teknik/logistik; wolfcraft GmbH)

JOHDANTO

- **HUOMIO!** Lue kaikki turvallisuusviitteet ja ohjeet, jotka on toimitettu MASTER cut 2000 sekä käytettävien sähkötyökalujen mukana. Turvallisuusohjeiden ja viitteiden noudattamattomuus voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vaikeita loukkaantumisia.
- Pidä käyttöohje tulevaisuuden varalta hyvin tallessa.

TEKNISEET TIEDOT

Mitat pystytettynä:	1185 x 757 x 863 mm (leveys x syvyys x korkeus)
Mitat kokoon taitettuna:	1085 x 757 x 213 mm
Työtaso:	1035 - 695 mm
Maks. työkappaleen korkeus:	Pöytäpyörösaha 60 mm / ohjauskisko 60 mm
Maks. työkappaleen leveys:	Pöytäpyörösaha 570 mm / ohjauskisko 740 mm
Maks. työkappaleen koot:	600 x 400 x 65 mm (jyrsinpöytä)
Kiristysreikien porauksien halkaisija:	20 mm
Kiristysreikien porausristikko:	117 - 92 mm (Vaakasuoja / pystysuora)
Kuormitettavuus	120 kg
Paino:	24 kg

MÄÄRÄYSTENMUKAINEN KÄYTTÖ

MASTER cut 2000 on tarkkuuspöytäsaaha ja työskentelyasema. Se soveltuu:

- käsisahan asentamiseen konealustalle, jossa halkaisukiila, maks. 200 mm sahanterä ja leikkusyvyyden ollessa maks.70 mm. Käytä ainoastaan sahoja, jotka vastaavat esitettyä alustan mitta (katso kuva 12). Käyttää täytyy vastaavaa halkaisuosaa. Pöytä on siten kiinteä pöytäpyörösaha.
- käytettäväksi ohjattavana käsisahana ohjauskiskolla suurten kohteiden, kuten ovien, rakennuslevyjen ym. sahaamiseen. Tällöin konelaatta ja halkaisulaite toimivat ohjauskiskon ohjausluistina.
- käytettäväksi pistosahan pöytänä. Käyttää täytyy silloin pistosahan ja jyrsinkoneen vastaavaa halkaisuosaa.
- käytettäväksi yläjyrsimen pöytänä vain yhdessä rinnakkais-jyrsinvasteella, tuote-nro. 6901000 ja yläjyrsimelle, 230 V ja maks. teho 1800 W. Älä käytä jyrsimiä, joiden halkaisija ylittää 27 mm! Jyrsinlaitetta ei saa käyttää yhdessä ohjauskiskon kanssa. Käyttää täytyy silloin yläjyrsimen halkaisulaitetta ja pistosahojia on käytettävä asetusrenkaiden kanssa.
- käyttö työpöytänä työkappaleiden työstöön (kuten poraamiseen, hiontaan jne.). Työkappaleet on helppo kiinnittää työpöytään alumiinikiristimillä tai wolcraftin ruuvipuristimilla (tuote-nro.) 3456 ja 3457) työpöydässä oleviin kiristys ja kiinnitysreikiin
- Koneelle ja pöydälle annettuja valmistajan ohjeita ja turvallisuusviitteitä on noudatettava.
- Noudata paikallisia määräyksiä, kun MASTER cut 2000 on tarkoitus hävittää.

Käyttäjä on vastuussa vahingoista ja tapaturmista, jotka ovat aiheutuneet määräystenvastaisesta käytöstä.

SYMBOLIT JA NIIDEN TARKOITUS

-  Varoitus yleisestä vaarasta
-  Lue ohje / viitteet!
-  Käytä suojalaseja.
-  Käytä kuulosuojaa.
-  Käytä suojanaamaria.
-  Vedä pistoke

ASENNUSTYÖKALUT

-  2 kuusiokulma-avainta: SW 5, SW 2,5 (toimituksen mukana)
-  2 ruuviväännintä: PH 1, PH 2 (ei toimituksen mukana)
-  1 kuusikantaruuviavain: SW 10 (ei toimituksen mukana)

YLEISET TURVALLISUUSVIITTEET

- Vedä pistoke irti pistorasiasta ja/tai akkulohko sähkötyökaluista, ennen kuin aloitat tehdä laitteeseen asetuksia tai aiot vaihtaa lisätarvikkeita. Sähkötyökalujen tahaton käynnistys voi aiheuttaa tapaturmia.
- Pystytä pöytä oikein ennen kuin asennat sähkölaitteen sille. Oikein suoritettu pystytys on tärkeä, jotta pöytä ei romahda kokoon.
- Kiinnitä sähkötyökalu ennen käyttöönottoa kunnolla alustaan. Työkalun liikkuminen konealustalla voi johtaa siihen, että menetät koneen hallinnan.
- Aseta konepöytä tukevalle, tasaiselle ja vaakasuoralle alustalle. Jos konepöytä pääsee liikkumaan tai keikkumaan, ei sähkötyökalua tai työkappaletta voi silloin enää ohjata turvallisesti ja varmasti.
- Älä ylikuormita pöytää, älä myöskään käytä sitä tikkaina tai telineenä. Ylikuormitus tai koneen päällä seisominen voi aiheuttaa sen, että pöydän painopiste siirtyy ylös ja pöytä kaatuu.
- Älä työstä muita materiaaleja kuin puuta tai helposti lastuavaa muovia. Poikkeus: Vain pistosahalla ja sopivalla terällä saa työstää helposti käsiteltävää metalleja (esim. alumiinia).

- Irtonaisia siruja, lastuja tai muuta irtoavaa materiaalia ei saa poistaa käsin käynnissä olevan koneen läheltä!
- Älä käytä pöytää ulkona sateella.
- Laitteiden täytyy noudattaa VDE-säädöksiä. Laitteissa täytyy olla valmistusvuodesta 1995 alkaen CE-merkintä.
- Älä sahaa "käsivaraisesti", eli älä ohjaa työkalupaleta vain käsin, vaan käytä aina rinnakkaisvastetta tai kulmavastetta.
- Tarkasta ennen käyttöönottoa, että käsisaaha, yläjyrsin tai pistosaha on kiinnitetty konealustaan kunnolla ja että konealusta on taas kunnolla kiinni pöydässä tai ohjauskiskossa.
- Käytä aina sopivia suojavarusteita: Kuulosuojaa, suolaseja, naamaria pölyisissä töissä, suojakäsineitä karkeita materiaaleja työstäessä ja työkalujen vaihdossa.
- Kun laite on kytketty pois päältä, ei sahaterää saa jarruttaa painamalla sitä sivulta!
- Tarkasta laitteiden ja työkalujen kunto ja toiminnot ennen töiden aloittamista. Älä koskaan työskentele viallisella laitteella tai käytä tylsää terää.
- Käytä konetta vain määräystenmukaisesti.
- Käytä vain kunnossa olevia teriä; terän koko ja mitat pitää olla tarkoin sopivat halkaisukilaan..
- Tarkasta säännöllisesti, että kaikki ruuvit on kiristetty kunnolla!
- Älä käytä pöytää asiattomasti tai vieraaseen käyttöön!
- Kaikki tarpeettomat esineet on poistettava pöydältä.
- Ei saa käyttää polttopuun sahaamiseen.
- Älä käytä pöytää pyöröpuun sahaamiseen.
- Huomioi työkalupaleen korkeimmat sallitut mitat (katso tekniset tiedot).
- Käytössä olevien sähkötyökalujen kytkentä virtaan suoritetaan vain suojakatkaisijasta.
- Käytä laitteen koskettimen pysyvään kiinnitykseen „AN“-asennossa vain liitteenä olevaa kytkentäpinnettä.
- Käytä erilaisia halkaisuohjaimia vain siihen tarkoitukseen, kuten se on kuvattu erityisesti jokaiselle halkaisuohjaimelle.
- Vaihda kuluneet ja vialliset halkaisuohjaimet uusiin.
- Käytä aina työntökappaletta kapeita työkalupaleita työstäessä.
- Ripusta työntökappale aina käytön jälkeen sille tarkoitettuun ruuviin.
- Käytä pölynimuria töissä, joissa voi kehittyä terveydelle vaarallista pölyä.



TURVALLISUUSVIITTEITÄ PYÖRÄSAHAN KÄYTÖLLE

- Noudata näiden konetta koskevien turvallisuusviitteiden ohella myös välttämättä käytössä olevalle käsipyörösahalle annettuja turvallisuusviitteitä.
- Käytä vain sellaisia käsipyörösahoja, jotka on varustettu halkaisukilaalla, sahan halkaisijan ollessa maks. 200 mm ja leikkusyvyyden maks. 70 mm.
- Käytä sahoja vain mainittujen peruslaattamittojen mukaan (katso teknisissä tiedoissa oleva kuva).
- Käytä pöytäpyörösahaa vain asiaankuuluvasti kiinnitetyllä suojakuvulla.
- Tue pitkät työkalupaleet niin, ne ovat vaakasuorassa asennossa; tukena esim. wolcraft rullattavaa pukkia / Rollenbock, (tuote-nro. 6119973).
- Vältä ylikuormittamista käsipyörösahaa.
- Älä käytä hiomalaikkoja.
- Käytä ainoastaan suositeltuja sahanteriä ja valitse se aina työkalupaleen vahvuuden mukaan.
- VAARA: Varo, etteivät kädet joudu lähelle sahausaluetta tai sahanterää.
- Älä pidä työkalupaleta kiinni alapuolelta. Suojakupu ei voi antaa suojaa sahanterältä työkalupaleen alapuolella.
- Sovita leikkusyvyyden aina materiaalin vahvuuteen. Koko sahanterän hampaan ei pitäisi olla näkyvissä työkalupaleen alta.
- Ole aina varuillasi, että sahatessa terä voi tarttua työkalupaleeseen ja lingota takapotkun tavoin käyttäjään päin.
- Takapotku on tulos siitä, että sahaa on käytetty väärin ja/tai sopimattomasti. Takapotkun voi estää turvallisuustoimenpitein seuraavalla tavalla.
- Pidä molemmin käsin sahasta kiinni ja pidä käsivarret sellaisessa asennossa, että voit kestää takapotkun voimakkuuden. Ole aina sivuasennossa sahanterään, varo, että keho ei ole samassa linjassa sahanterään. Takapotkussa pyörösaha voi hypätä taaksepäin, kuitenkin tietyin toimenpitein käyttäjä voi hallita takapotkun voimakkuuden.
- Jos sahanterä on juuttunut kiinni tai keskeytät työn, kytke saha pois päältä ja pidä terä työkalupaleessa niin kauan, että sahanterä on pysähtynyt kokonaan.
- Älä koskaan yritä poistaa sahaa työkalupaleesta niin kauan, kun terä pyörii, muuten voi tulla takapotku. Tarkista ja hae syy sahanterän juuttumiseen.
- Jos haluat käynnistää sahan, joka on kiinni työkalupaleessa, aseta terä sahausrakoon ja tarkista, että terän hampaat eivät ole kiinnittyneet työkalupaleeseen. Jos terä on juuttunut kiinni, voi se liikkua irti työkalupaleesta tai aiheuttaa takapotkun sahaa käynnistäessä.
- Tue suuret levyt alhaalta käsin, jolloin välttyt takapotkulta tai vähennät riskiä, että sahanterä juuttuu kiinni. Suuret levyt voivat taipua tai vääntyä omasta painostaan. Levyt tulee tukea molemmin puolin, niin sahaus raon kuin myös reunan lähellä.
- Älä käytä tylsiä tai viallisia sahanteriä. Tylsät sahanterät tai jos terän hampaat ovat vinot voivat aiheuttaa kitkaa, aiheuttaa terän juuttumisen ja takapotkun.
- Leikkusyvyyden ja leikkukulman on määriteltävä ennen sahausta. Jos muutat asetuksia sahausajan aikana, voi sahanterä juuttua kiinni ja aiheuttaa takapotkun.
- Ole erityisen varovainen valmiiden seinien tai muiden epäselvien alueiden "upotusleikkauksessa". Upoava sahanterä voi juuttua kiinni piilossa oleviin kohteisiin ja aiheuttaa takapotkun.
- Huomioi työkalupaleen korkeimmat sallitut mitat (katso tekniset tiedot).



TURVALLISUUSVIITTEITÄ PISTOSAHAN KÄYTÖLLE

- Noudata näiden konetta koskevien turvallisuusviitteiden ohella myös välttämättä käytössä olevalle pistosahalle annettuja turvallisuusviitteitä.
- Älä käytä tylsiä tai viallisia sahanteriä.
- Vältä ylikuormittamista pistosahaa.



TURVALLISUUSVIITTEITÄ YLÄJYRSIMEN KÄYTÖLLE

- Noudata näiden konetta koskevien turvallisuusviitteiden ohella myös välttämättä käytössä olevalle yläjyrsimelle annettuja turvallisuusviitteitä.
- Ole aina varuillasi, että jyrjässä voit menettää odottamatta työkalupaleen hallinnan ja voi syntyä takapotku.
- Älä käytä pöytää kaarien tai pyörityksien jyrjimiseen.
- Suorita jyrjintätöitä sen vuoksi vain tarvittaessa saatavalla rinnakkais-jyrjinvasteella (tuote-nro. 6901000) takapotkujen ja jyrjimen käsiin koskettamisen estämiseksi!
- Noudata oikeaa asennusta varten rinnakkais-jyrjinvasteen alkuperäistä käyttöohjetta (tuote-nro. 6901000).
- Älä käytä yläjyrjintä, joiden teho ylittää 1800 W ja 230 V.
- Älä käytä yläjyrjintä, joiden teho ylittää ja 27 mm.
- Yläjyrjintä ei saa käyttää yhdessä ohjauskiskon kanssa.

- Ota huomioon, että kappale saa siirtyä vain vastaan jyrsimen pyörintäliikettä.
- Valitse toimituksen mukana tulleista renkaista jyrsimen työkaluun sopiva rengas. Turvalliseen työskentelyyn on käytettävä aina pienintä mahdollista rengasta.
- Ota käyttöön vain terävät, huolletut ja työkalun valmistajan tietojen mukaan säädetyt jyrsimet.
- Ota työkalujen käytössä huomioon tuotteessa itsessään, pakkauksessa tai käyttöohjeessa ilmoitettut minimi/maksimi kiertolukua ja -suuntaa koskevat tiedot.
- Ota huomioon, että jyrsimen, työkappaleen ja laitteistojen vääränlainen käyttö voi aiheuttaa vaarallisia tilanteita.
- Pidä jyrsinässä vasteessa olevat kädet etäällä jyrshintätyökalusta.
- Käytä jyrsinässä rinnakkais-jyrsinvasteen apuna lisäksi pöydässä olevaa painantakenkää.
- Tue pitkät työkappaleet estämään vaaralliset tilanteet työkappaleen tahattomasta kaatumisesta.
- Tuen täytyy olla tukeva ja pöydän kanssa samalla korkeudella, esim. rullattava pukki (tuote-nro. 6119973).
- Työstä vain sellaisia työkappaleita, jotka yksi käyttäjä pystyy koon ja painon puolesta pitämään kiinni ja ohjaamaan.
- Valitse työkalulle sopiva kiertonopeus työkappaleen ominaisuuksien mukaan. Yläjyrsimen käyttöohjeessa on annettu lisätietoa kiertonopeuksista.
- Huomioi työkappaleen korkeimmat sallitut mitat (katso tekniset tiedot).

TOIMITUKSEN LAAJUUS

Ota MASTER cut 2000 pakkauksesta ja tarkista, että toimitus on kuvattujen osien suhteen täydellinen (kuvat 1 ja kuva 2).

ASENNUS

Pöytä: Aseta pöytä tasaiselle, puhtaalle alustalle (kuva 3.1). Löysää molemmat epäkeskovivut ja käännä oikeanpuoleinen jalkapari vasteeseen saakka auki. Sulje vivut taas sen jälkeen (kuva 3.2). Löysää neljä epäkeskovipua ja käännä vasemmanpuoleinen jalkapari vasteeseen saakka auki. Sulje vivut taas sen jälkeen (kuva 3.3). Aseta pöytä jaloilleen (kuva 3.4) ja säädä jalkojen korkeutta tarpeen vaatiessa korkeudensäätöruuveilla (kuva 3.4).

Suojakupu: Asenna suojakuvun yksittäiset osat (kuva 4.1). Työnnä suojakuvun kiinnitin ohjaimella alumiiniprofiiliin (kuva 4.2) ja sulje keskiö vipu (kuva 4.3).

Kulmavaste: Asenna kulmavaste kuvien osoittamalla tavalla (kuvat 5.1 - 5.4).

Ohjauskiskon kulmavaste: Asenna pitkä kulmavaste, vasteasteikko ja -ohjain (kuva 6.1). Asenna pitkä kulmavaste, vasteasteikko ja -ohjain (kuva 6.2).

Luistin varsi ja pidike: Pidike Ruuvaa pidike löysästi (kuva 7.1), työnnä sen jälkeen pidike sisään ja kiristä vastamutterilla (kuva 7.2). Laita työntökappale pidikkeeseen (kuva 7.3).

Käynnistyspinne: Solmua langan pää käynnistyspinteen reikään, toinen pää solmitaan kiinni pöydän kulmaprofiiliin (kuva 8).

HUOMIO: Tarkista, että lanka on niin pitkä, että käynnistyspinne irtoaa konelevyn liikkeessä helposti ja automaattisesti työkalusta.

KÄSIPYÖRÖSAHAN ASENNUS

Käsipyörösaahan ensimmäisessä asennuksessa ja sahanterän samanaikaisessa sovittamisessa täytyy ohjauskisko ensin asentaa pöytään.

Ohjauskiskon asennus: Kiinnitä molemmat pidikkeet kuvan osoittamalla tavalla (kuva 9.1). Aseta ohjauskisko rinnan pöydällä työlevyn uraan ja laita molemmat metalliset puristimet kiskon profiiliin (kuva 9.2). Työnnä nyt puristimet pidikkeisiin. Silloin ohjauskisko suoristuu tarkalleen. Kiristä lopuksi molemmat puristimet (kuva 9.3).

Konelaatan poistaminen: Vedä halkaisuohjainta irrottamista varten nuolen osoittamaan suuntaan (kuva 10.1). Vedä halkaisuohjain nyt pois (kuva 10.2).

HUOMIO: Pöytäpyörösaahan halkaisuohjain täytyy poistaa aina ennen konelaatan poistamista.

Käännä nyt konelaattaa kuvan osoittamalla tavalla ylös (kuva 10.3) ja ota se pois pidikkeestä (kuva 10.4). Aseta halkaisuohjain taas paikalleen (kuva 10.5).

Konelaatan asettaminen ohjauskiskoon: Aseta konelaatta kuvan osoittamalla tavalla ohjauskiskon ohjaukseen (kuva 11).

Käytettävät käsipyörösaahas: Valitse käytettävissä olevien käsipyörösaahojen korkeimmat sallitut mitat (kuva 12). Käytä vain halkaisukielalla varustettuja käsipyörösaahoja, joissa sahanterän korkein sallittu halkaisijamitta on 200 mm ja leikkuusyvyys korkeintaan 70 mm.

Käsipyörösaahan asennus ja sovittaminen: Löysää käsipyörösaahan leikkuulukitus ja vedä suojakupu takaisin. Aseta käsipyörösaaha konelaatalle. Leikkuusyvyys täytyy säätää niin, että työstettävän levyn urassa on tarpeeksi vapaata ja leikkuusyvyys vedetään kiinni. Aseta nyt käsipyörösaahan sahanterä rinnan vasten ohjauskiskon kumiläppää (kuva 13.1). Asenna nyt 6 sivuvastetta (kuva 13.2) ja lopuksi neljä puristinkappaletta (kuva 13.3). Poista asennettu käsipyörösaaha ja konelaatta ja aseta kuvan osoittamalla tavalla pöydälle (kuva 13.4). Tarkista nyt kokonaan ulosajetulla sahanterällä /leikkuusyvytydellä etummaisen sahanterän hampaan etäisyys halkaisuohjaimen etureunaan (kuva 13.5).

HUOMIO: Välin täytyy olla alle 20 mm. Käsipyörösaaha täytyy mahdollisesti linjata pituussuunnassa uudestaan ja sivuvasteet täytyy säätää.

Poista nyt taas halkaisuohjain (kuva 13.6) ja aseta konealusta käsipyörösaahan kanssa pöydän pidikkeeseen (kuva 13.7). Käännä sen jälkeen konealustaa ja napsauta paikalleen (kuva 13.8). Vedä käsipyörösaahan suojakupu takaisin ja työnnä halkaisuohjain kuvan osoittamalla vasteeseen saakka (kuva 13.9).

HUOMIO: Tarkista, että pyörösaahanterä on rinnan halkaisuohjaimen aukkoon, mahdollisesti käsipyörösaahan täytyy asemoida uudestaan (kuva 13.2).

Jos mitta sahanterän keskeltä käsipyörösaahan alustan ulkoreunaan on leveämpi kuin 128 mm, täytyy silloin asennukseen käyttää molempia pitkiä sivuvasteita (kuva 13.10).

Sähköliitäntä: Laita käsipyörösahan laitepistoke suojaistorasiaan ja jatkokaapeli suojaistorasiasta käsin verkkopistorasiaan (kuva 14.1). Jatkokaapeli ei kuulu toimitukseen. Paina suojakoskettimen punaista painiketta (AUS). Asenna lopuksi käynnistyspidike käsipyörösahaan (kuva 14.2). Paina nyt vihreää painiketta (EIN) ja tarkasta sahanterän vapaa pyöriminen halkaisuohjaimessa (kuva 14.3), lopuksi paina taas punaista painiketta (AUS).

HUOMIO: Irrota pistoke pistorasiasta aina kun laite ei ole käytössä ja kun käännät pöydän kokoon.

MASTER cut 2000 on nyt käyttövalmiudessa.



PAIKALLAAN PYSYVÄ SAHAUS KÄSIPYÖRÖSAHALLA

HUOMIO: Työskentele aina suojakuvun ollessa asennettuna paikalleen ja käytä imurointia suojakuvun lähellä.

Kulmavasteella sahaus

Työnnä kulmavaste ohjaimeen (kuva 15.1). Tarkasta, että vasteen musta pää on suojakuvun alla, jolloin suojakuppu voi kohota ongelmitta (kuva 15.2). Vedä nyt kulmavastetta takaisin ja aseta työkappale kulmavasteeseen. Käynnistä saha suojakoskettimesta. Työnnä työkappaletta yhdellä kädellä kuvan osoittamalla tavalla, toinen käsi on työkappaleessa nuolensuunnassa sahanterään (kuva 15.3) niin kauan, kunnes kappale on sahattu poikki. Kytke sen jälkeen käsipyörösaha taas suojakytkimestä päältä pois.

HUOMIO: Pidä huoli siitä, että kätesi ovat aina tarpeeksi etäällä sahanterästä (loukkaantumisen vaara).

Tämän hetkessä kulmavasteen asennustilassa sahattavan työkappaleen korkeus voi olla vähintään 15 mm ja korkeintaan 60 mm. Jos työkappaleen korkeus on syvämpi kuin 15 mm, täytyy kulmavasteenohjainta muuttaa (kuvat 15.4 - 15.7). Kulmavasteella on mahdollista sahata 0° - 65° kulmia. Sitä varten on löysättävä kahvan ruuvia, säätää haluttu kulma ja kiristää ruuvi uudelleen (kuva 15.8). Lopuksi sahataan kuvien 15.1 - 15.3 osoittamalla tavalla.

Sahaus rinnakkaisvasteella

Aseta rinnakkaisvaste avatuilla epäkeskovarsilla pöydän ohjaimeen. Paina molemmat varret alas. Varmista, että rinnakkaisvasteet on asemoitu rinnan sahanterään (kuva 16.1). Lopuksi täytyy kulmavasteen ohjain asentaa rinnakkaisvasteeseen, jolla estetään sahatessa työkappaleen mahdollinen takapotku. Asenna sitä varten kahvaruuvit nelikantamuttereilla löysästi rinnakkaisvasteeseen (kuva 16.2). Työnnä lopuksi ohjain kuvan osoittamalla tavalla rinnakkaisvasteessa molempiin nelikantamuttereihin. Ohjaimen päätä saa työntää korkeintaan sahanterän päähän saakka (kuva 16.3). Kiristä molempia kahvaruuveja. Löysää molemmat epäkeskovarret ja säädä haluamasi leikkuuleveys. Paina molemmat epäkeskovarret taas alas. Käynnistä saha suojakoskettimesta. Työnnä työkappaletta nuolensuunnassa sahanterää kohti kuvan osoittamalla tavalla (kuva 16.4) kunnes työkappale on kokonaan sahattu. Kytke sen jälkeen käsipyörösaha taas suojakytkimestä päältä pois. Kapeisiin työkappaleisiin on käytettävä toimituksen mukana tullutta työntökappaletta (kuva 16.5). Tarpeen vaatiessa rinnakkaisvasteen voi asentaa myös sahanterän oikealle puolelle. Sitä varten ohjainta on siirrettävä yhden reikäriivin verran (kuva 16.6). Tarpeelliset asennusvaiheet saa kuvista 16.1 - 16.3.

Pystysuora jiirileikkaus

Pystysuorissa jiirileikkauksissa käsipyörösaha täytyy asemoida uudestaan. Poista ensin halkaisuohjain (kuva 17.1). Käännä sitten konelaattaa ylös ja poista se (kuva 17.2). Vedä käsipyörösahan suojakuppu taakse ja aseta halkaisuohjain taas paikalleen vasteeseen saakka. Asetat asennettu konelaatta kuvan osoittamalla tavalla pöydälle (kuva 17.3). Aloysia Neljä puristuskappaletta ja neljä sivuvastetta. Säädä käsipyörösahaan haluamasi jiirikulma. Työnnä peruslaattaa rinnan kahta sivuvastetta pitkin nuolen suuntaan (kuva 17.4). Varo sahanterän vapaata käyntiä halkaisuohjaimessa. Asenna lopuksi neljä sivuvastetta ja neljä puristuskappaletta paikoilleen (kuva 17.5). Poista nyt taas halkaisuohjain ja aseta konealusta käsipyörösahan kanssa pöydän molempaan pidikkeeseen. Käännä sen jälkeen konealustaa ja napsauta paikalleen. Vedä käsipyörösahan suojakuppu takaisin ja työnnä halkaisuohjain kuvan osoittamalla vasteeseen saakka (kuva 17.6). Pöytä on nyt valmis jiirileikkaukseen.



SAHAUS OHJAUSKISKOLLA

Käsipyörösahan ensimmäinen asennus (kuvat 13.1 - 13.10) on tehty tarkoin ohjauskiskolla työskentelyyn sopivaksi. Aseta nyt konelaatta asennetulla käsipyörösahalla pöydälle ja vaihda pysyvän sahauksen ohjauskisko ohjauskiskolla sahauksen ohjauskiskoon (kuva 18.1). Aseta työkappale työalustalle. Kata jos mahdollista kulmavastetta ohjauskiskolle (katso luku Kulmaleikkaukset). Senna sen. jäcken ohjauskisko molemmilla pidikkeillä ja puristimilla (kuva 18.2). Vedä molempia puristimia niin kireälle, että työkappale ei voi liikkua sahauksen aikana. Aseta konelaatta asennetulla käsipyörösahalla ohjauskiskon ohjaimeen. Säädä nyt käsipyörösahan leikkuusvyvyys niin, että sahanterä tulee korkeintaan 4 mm alhaalla työkappaleesta ulos. Kytke käsipyörösaha päälle ja ohjaa sitä aina rinnan ohjauskiskoon (kuva 18.3). Leikkuun jälkeen kytke saha pois päältä.

HUOMIO: Kapeita työkappaleita sahatessa täytyy ohjauskiskoa tukea samankorkuisilla työkappaleilla koko pöydän leveydellä, jotta ohjauskisko ja konelaatta eivät kaadu.

HUOMIO: Käsipyörösahan pistoke on kytkettävä pistorasiaan, suojakosketinta eikä kytkentävartta saa käyttää ohjauskiskon kanssa.

Kulmaleikkaukset: Aseta sitä varten kulmavasteen muovinen pidike työlaatan porareikään. Käytä tässä aina seuraavaksi mahdollista porareikää ohjauskiskon leikkuureunaan nähden. Työnnä löysästi asennettu vasteohjain työlaatan urassa kulmavasteeseen saakka.. Kiinnitä nyt vasteohjauksen ura kulmavasteen profiiliin. Asemoi työkappale kulmavasteella ohjauskiskoon. Vedä sitten vasteohjauksen kahvaruuvi kireäksi (kuva 18.4). **Sarjaleikkaukset:** Sarjaleikkauksia varten asennetaan uusi vasteasteikko. Oujda asteikko kulmavasteen uraan ja kierrä metallivastetta työlaattaan saakka. Aseta työkappale halutulle pituudelle kulmavasteeseen. Työnnä sitten asteikkoa työkappaleen loppuun saakka ja kierrä kahvaruuvi kireällä (kuva 18.5).



SAHAUS PISTOSAHALLA

Laita pistosahojen halkaisuohjain konelaattaan (kuva 19.1). I Aseta pistosaha konelaatassa niin, että sahanterä on keskellä sahausaukkoa. Senna nyt pistosaha kuvan osoittamalla tavalla (kuva 19.2). Asennettu pistosaha ja konelaatta asetetaan pöytään ja napsautetaan kiinni (kuva 19.3). Aseta kytkentävarsi pistosahan kytkimeen ja yhdistä laitteen pistoke ja suojakosketin. Pöytä on nyt valmis pistosahaukseen.

(FIN)

JYRSINTÄ YLÄJYRSIMELLÄ

Aseta yläjyrsimen halkaisuohjain konelaattaan ja valitse sopiva jyrsin (/kuva 20.1). Aseta yläjyrsin konelaatassa niin, että jyrsin käy keskellä jyrinnän porausaukkoa. Asenna nyt alajyrsin kuvan osoittamalla tavalla (kuva 20.2). Asennettu yläjyrsin ja konelaatta asetetaan pöytään ja napsautetaan kiinni (kuva 20.3). Aseta kytkentävarsi alajyrsimen kytkimeen ja yhdistä laitteen pistoke ja suojakosketin. Pöytä on nyt valmis pistosahaukseen.

HUOMIO: Käytä jyrshintäpöytää vain yhdessä rinnakkaisjyrshintävasteella, tuote-nro. 6901000, saatavana erillisenä tarvikkeena.

**KÄYTTÖ TYÖPÖYTÄNÄ**

Master cut 2000 on varustettu neljällä muovisella puristuskappaleella ja 2 alumiini-pikakiinnittimellä. Näin työkappaleita on helppo ja varma kiinnittää (kuva 21).

**5 Vuoden takuu****wolfcraft® takuu**

Hyvä nikkari, olet valinnut korkealaatuisen wolfcraft® -tuotteen, josta Sinulla on varmasti paljon iloa. wolfcraft® -tuotteet täyttävät tekniikan korkeat vaatimukset. Ne läpikäyvät ennen markkinoille tuloaan intensiivisen kehitysja testivaiheen. Sarjavalmistuksen aikana jatkuvat tarkastukset ja säännölliset testit huolehtivat laitteen korkeasta laadusta. Vakaa tekninen kehitys ja luotettava laadun tarkkailu antavat Sinulle varmuuden siitä, että olet tehnyt oikean valinnan.

wolfcraft® myöntää laitteelle

5 vuoden takuun

Mikäli tänä aikana laitteessa esiintyy materiaalista tai valmistuksesta johtuvia vikoja, wolfcraft® korvaa ne maksutta. Takuuaika alkaa ostopäivänä. Huolehdi siitä, että takuukortti on asianmukaisesti täytetty ja säilytä se huolellisesti laskun mukana. Myönnettävän takuun edellytyksenä on, että laitetta käytetään ainoastaan kotikäytössä käyttöohjeita noudattaen ja siinä käytetään vain alkuperäisiä wolfcraft® -varaosia. Oikeus takuun alaiseen korvaukseen on voimassa ainoastaan täydellisesti täytettyä takuukorttia vastaan.

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

Täten firma wolfcraft GmbH, D-56746 Kempenich, vakuuttaa, että tämä tuote (6900) vastaa konedirektiivin 2006/42/EU antamia vaatimuksia. Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

CE – vastuullinen ja valtuutettu

(Yrityksen johto/Tekniikka/Logistiikka; wolfcraft GmbH)

INNLEDNING

- OBS! Les alle sikkerhetshenvisninger og henvisninger som ble levert sammen med MASTER cut 2000 og elektroverktøyene som brukes. Hvis man ikke overholder sikkerhetshenvisningene og anvisningene, så kan dette føre til elektrisk strømstøt, brann og/eller alvorlige skader.
- Bruksanvisningen må oppbevares godt for fremtidig bruk.

TEKNISKE DATA

Dimensjoner oppbygget tilstand:	1185 x 757 x 863 mm (bredde x dybde x høyde)
Dimensjoner i sammenklappet tilstand:	1085 x 757 x 213 mm
Arbeidsflate:	1035 x 695 mm
Maks. høyde på arbeidsemne:	Bordsirkelsag 60 mm / føringsskinne 60 mm
Maks. bredde på arbeidsemne:	Bordsirkelsag 570 mm / føringsskinne 740 mm
Max. dimensjoner på arbeidsemne:	600 x 400 x 65 mm (fresebord)
Borediameter til skjærehullene:	20 mm
Boringslås til skjærehullene:	117 / 92 mm (horisontal / vertikal)
Belastbarhet:	120 kg
Vekt:	24 kg

FORSKRIFTSMESSIG BRUK

MASTER cut 2000 er et sagbord for presisjonssaging og en arbeidsstasjon. Den er egnet for:

- montering av en håndsirkelsag med spaltekile på maskinplaten med maks. 70 mm snittdybde. Sagene må kun brukes innenfor de nevnte, maksimale dimensjonene til grunnplatene (se bilde 12). Tilsvarende spalteinlegg må brukes. Dermed er den en stasjonær bordsirkelsag.
- bruk som ført håndsirkelsag på føringsskinnen for bearbeidelse av store objekter som f.eks. dører, arbeidsplater osv. Ved dette brukes maskinplaten med spalteinlegg føringsskinne som føringsslede for føringsskinnen.
- bruk som stikksagbord. Spalteinlegget for stikksager og overfresing må brukes.
- bruk som fresebord kun i forbindelse med parallell fresestopper art.-nr. 6901000 og for overfresing med 230 V og maksimalt 1800 W. Ikke bruk fresere med en diameter på mer enn 27 mm! Fresemaskinen får ikke brukes i forbindelse med føringsskinnen. Spalteinlegget for stikksager og overfresing må brukes med innleggsringene.
- Bruk som arbeidsbord for bearbeidelse av arbeidsemner (f. eks. boring, sliping, osv.). Med hjelp av hurtigstrammeren i aluminium eller wolcraft enhåndstvinger (art. 3456 og 3457) kan arbeidsemnene festes sikkert gjennom de mange skjærehullene i arbeidsplaten.
- Produsentangivelsene og sikkerhetshenvisningene til maskinene som brukes og sikkerhetshenvisningene til maskinbordet må overholdes.
- Ved deponering av MASTER cut 2000 må de lokale forskriftene for deponering overholdes.

Brukeren har ansvar for skader og ulykker ved bruk som ikke er iht. forskriftene.

SYMBOLER OG BETYDNING



Advarsel mot generell fare



Les veiledning/henvisninger!



Bruk vernebriller.



Bruk hørselsvern.



Bruk en støv maske.



Trekk ut kontakten.

MONTERINGSVERKTØY



2 umbrakonøkler: NV 5, NV 2,5 (inkludert i leveringen)



2 skrutrekkere: PH 1, PH 2 (ikke inkludert i leveringen)



1 sekskantnøkkel: NV 10 (ikke inkludert i leveringen)

GENERELLE SIKKERHETSHENVISNINGER

- Trekk kontakten ut fra stikkkontakten og/eller ta akkumulatorpakken ut fra elektroverktøyet før du foretar innstillinger på apparatet eller skifter tilbehør. Hvis elektroverktøy starter utilsiktet, så kan ulykker skje.
- Bygg maskinbordet riktig opp før du monterer elektroverktøyet. Riktig oppbygging er viktig, slik at bordet ikke bryter sammen.
- Elektroverktøyet må monteres sikkert på maskinplaten før det brukes. Hvis elektroverktøyet sklir på maskinplaten, så kan man miste kontrollen.
- Sett maskinbordet på en fast, jevn og vannrett flate. Hvis maskinbordet kan skli eller være ustødig, så kan ikke elektroverktøyet eller arbeidsemnet føres jevnt og sikkert.
- Maskinbordet må ikke overbelastes og ikke bruk det som stige eller stativ. Overbelastning, eller hvis man står på maskinbordet, så kan det føre til at tyngdepunktet til bordet forskyves oppover, og bordet velter.
- Du må ikke bearbeide andre materialer enn tre eller kunststoffer som er lett å behandle. Unntak: Metall som er lett å behandle (f.eks. aluminium) får kun bearbeides med stikksagen og med egnet sagblad.

N

- Løse splinter, spon eller lignende arbeidsdeler må ikke fjernes for hånd når sagbladet er i gang!
- Ikke bruk maskinbordet utendørs når det regner.
- Disse apparatene må tilsvare VDE-direktivene (VDE=forening for tyske elektrikere). Apparat fra byggår 1995 må ha et CE-tegn.
- Ikke sag for „fri hånd“, dvs. ikke før arbeidsemnet kun for hånd, men bruk parallellstopperen eller vinkelstopperen.
- Før igangsetting må du se til at håndsirkelsagen, overfreser eller stikksag er riktig festet på maskinplaten, og at maskinplaten er sikkert festet i utsparingen til maskinbordet eller sitter sikkert på føringsskinnen.
- Bruk egnet, personlig verneutstyr: Hørselsvern, vernebriller, støvmaske ved arbeid som produserer støv, vernehansker ved bearbeidelse av ru materialer og ved skifte av verktøy.
- Sagblad må ikke bremses ved å trykke mot siden etter at drevet slås av!
- Før arbeidet startes må du se til at apparatene og verktøyene er funksjonsdyktige. Arbeid aldri med skadede eller stumpe verktøy.
- Maskiner og verktøy må kun brukes for riktige formål.
- Bruk kun feilfrie sagblad; grunnlegemet må ikke være tykkere, og hellingen må ikke være smalere enn tykkelsen til spaltekiln.
- Se regelmessig til at alle skruer er trukket fast til!
- Arbeidsbordet må aldri brukes uriktig eller til andre enn de bestemte formål!
- Alle gjenstander som ikke brukes fjernes fra arbeidsbordet.
- Må ikke brukes til å kutte ved.
- Maskinbordet må ikke brukes til å sage rundtømmer.
- Vær oppmerksom på maksimale dimensjoner til arbeidsemnene (se tekniske data).
- Inn-/utkopling av elektroverktøyet som brukes får kun skje over sikkerhetsbryteren.
- Bruk kun vedlagt innkopplingsklemme for varig festing av apparatbryteren i „PÅ“ posisjon.
- Bruk kun de forskjellige spalteinnleggene for deres spesifikke bruksformål, slik som det er beskrevet grafisk på hvert spalteinnlegg.
- Skadde spalteinnlegg må skiftes ut med nye.
- Ved bearbeidelse av smale arbeidsemner må man bruke en skyvestokk.
- Når skyvestokken ikke brukes må den henges opp på skruen sin for oppbevaring.
- Bruk støvavsugingen ved bearbeidelse av materialer hvor det oppstår helsefarlig støv.



SIKKERHETSHENVISNINGER FOR SIKKELSAGER

- I tillegg til disse maskinspesifikke sikkerhetshenvisingene må du også være obs på sikkerhetshenvisingene til håndsirkelsagen som brukes.
- Bruk kun håndsirkelsager med spaltekiln, med maks. 200 mm diameter i sagbladet og inntil maks. 70 mm snittdybde.
- Sagene må kun brukes innenfor de nevnte, maksimale dimensjonene til grunnplatene (se skisse under tekniske data).
- Bordets sirkelsag må kun brukes når vernehetten er festet riktig.
- Lange arbeidsemner må støttes på avtaksiden, slik at de ligger vannrette; f. eks. med en wolcraft rullebukk (art.-nr. 6119973).
- Unngå å overbelaste håndsirkelsagen.
- Ikke bruk slipeskiver.
- Bruk kun anbefalte sagblad og velg disse avhengig av materialet som skal sages.
- FARE: Hold hendene borte fra sagemrådet og sagbladet.
- Ikke grip tak under arbeidsemnet. Vernehetten kan ikke beskytte deg mot sagbladet under arbeidsemnet.
- Snittdybden må tilpasses arbeidsemnets tykkelse. Det bør være mindre enn en hel tannhøyde synlig under arbeidsemnet.
- Vær alltid forberedt på at arbeidsemnet kan henge fast i sagbladet og slynges mot operatøren under saging.
- Et bakslag er resultat av feil og/eller uegnet bruk av sagen. Gjennom egnede tiltak kan dette forhindres, som beskrevet nedenfor.
- Hold sagen fast med begge hender, og sett armene dine i en posisjon som kan fange opp kreftene ved et bakslag. Hold deg alltid på siden av sagbladet, ha aldri kroppen din i en linje med sagbladet. Ved et bakslag kan sirkelsagen hoppe bakover, men operatøren kan beherske bakslaget krefter gjennom egnede tiltak.
- Hvis sagbladet klemmer fast eller du avbryter arbeidet, så må sagen slås av og holdes rolig i arbeidsemnet, helt til sagbladet stopper. Du må aldri prøve å fjerne sagen fra arbeidsemnet eller trekke den bakover, så lenge sagbladet er i bevegelse, ellers kan det oppstå et bakslag. Finn ut hvorfor sagbladet sitter fast og løsne det.
- Hvis en sag, som sitter fast i arbeidsemnet, vil starte igjen må sagbladet sentreres i sagspalten, og kontroller og sagens tenner sitter fast i arbeidsemnet. Hvis sagbladet sitter fast, så kan det bevegges ut fra arbeidsemnet eller forårsaket et bakslag når sagen startes på nytt.
- Store plater må støttes, slik at man reduserer faren for bakslag på grunn av at sagbladet sitter fast. Store plater kan bøyes gjennom egenvekten. Plater må støttes på begge sider, både i nærheten av sagspalten og på kanten.
- Ikke bruk sløve eller skadde sagblad. Sagblad med sløve er feilinnrettede tenner forårsaker en økt friksjon, fastsittende sagblad og bakslag pga. at sagspalten er for trang.
- Før saging må innstillingen for snittdybde og snittvinkel trekkes fast. Hvis innstillingen endres under saging kan sagbladet settes fast og bakslag oppstår.
- Vær spesielt forsiktig ved „innstikk kutt“ i vegger eller andre områder man ikke kan se inn i. Sagbladet som stikkes inn kan blokkeres i bøyde objekter og dermed forårsake bakslag.
- Vær oppmerksom på maksimale dimensjoner til arbeidsemnene (se tekniske data).



SIKKERHETSHENVISNINGER FOR STIKKSAGER

- I tillegg til disse maskinspesifikke sikkerhetshenvisingene må du også være obs på sikkerhetshenvisingene til stikksagen som brukes.
- Ikke arbeid med stikksager som er skadet.
- Unngå å overbelaste stikksagen.



SIKKERHETSHENVISNINGER FOR OVERFRESERE

- I tillegg til disse maskinspesifikke sikkerhetshenvisingene må du også være obs på sikkerhetshenvisingene til overfreset som brukes.
- Vær alltid forberedt på at arbeidsemnet kan komme plutselig og uventet ut av kontroll og få bakslag under fresing.
- Ikke bruk maskinbordet til buefresing!
- Derfor må fresearbeid utføres kun med den parallelle fresestopperen (art.-nr. 6901000) som tilhører, slik at bakslag og berøring av freseren forhindres.
- Vær oppmerksom på den originale bruksanvisningen til den parallelle fresestopperen (art.-nr. 6901000) for riktig montering.
- Ikke bruk overfresere med mer enn 1800 W og mer enn 230 V.
- Ikke bruk fresere med en diameter på mer enn 27 mm!
- Fresemaskinen får ikke brukes i forbindelse med føringsskinnen.
- Vær oppmerksom på at matingen kun får skje mot dreieretningen til freseren.
- Velg ut de medleverte innleggsringene i forhold til størrelsen på freseverktøyet. Bruk minst mulig innleggsring for sikkert arbeid.

N

- Bruk kun skarpt, vedlikeholdt freseverktøy iht. angivelsene til verktøysprodusenten.
- Vær oppmerksom på min./maks. turtall og dreieretning som er angitt på produktet, emballasjen eller i bruksanvisningen til apparat og verktøy som brukes.
- Vær oppmerksom på at feil bruk av freseverktøy, arbeidsemne og innretninger for føring av arbeidsemne kan føre til farlige situasjoner.
- Under fresing mot stopper må hendene holdes borte fra freseverktøyet.
- Så vidt det er mulig må trykkskoene på bordet brukes i tillegg til den parallelle fresestopperen under fresing.
- Lange arbeidsemner må støttes på uttakssiden, slik at farlige situasjoner forhindres gjennom ukontrollert velting. Støtten må stå stabilt og ha samme høyde som maskinbordet, f.eks. rullebukken (art.-nr. 6119973).
- Du må kun bearbeide arbeidsemner som kan holdes og føres sikkert av en person iht. størrelse og vekt.
- Velg ut verktøy og arbeidsemne i henhold til riktig turtall. Du finner de nøyaktige turtallsdimensjonene i bruksanvisningen til overfreseren.
- Vær oppmerksom på maksimale dimensjoner til arbeidsemnene (se tekniske data).



INKLUDERT I LEVERINGEN

Pakk ut MASTER cut 2000 fra kartongen og se til at innholdet er komplett med alle deler som vises på bildet (bilde 1 og bilde 2).



GRUNNMONTERING

Oppbygging av bord: Legg bordet på et jevnt, rent underlag (bilde 3.1). Begge eksenterarmer løsnes og klaff høyre beinpar helt ut. Deretter lukkes begge eksenterarmer igjen (bilde 3.2). De fire eksenterarmene løsnes og klaff venstre beinpar helt ut. Deretter lukkes alle fire eksenterarmer igjen (bilde 3.3). Bordet settes på beina (bilde 3.4) og ved behov justeres bordet ved å dreie høydejusteringen (bilde 3.4).

Vernehette: Enkeltdelene til vernehetten monteres (bilde 4.1). Skyv inn vernehettebeholderen med føringen inn i aluminiumsprofilen (bilde 4.2) og lukk eksenterarmen (bilde 4.3).

Vinkelstopper: Vinkelstopperen monteres som vist på bildet (bilder 5.1 til 5.4).

Vinkelstopper for føringsskinne: Den lange vinkelstopperen, stoppeholder og stoppeføring monteres (bilde 6.1). Stoppeholderen skyves inn med sporet i vinkelstopperen og gripeskruen dreies fast med klokken (bilde 6.2).

Skyvestokk og holder: Skru holderen løst sammen (bilde 7.1), deretter skyves holderen inn i føringen og kontramutteren trekkes fast til (bilde 7.2). Sett skyvestokken på holderen (bilde 7.3).

Innkopplingsklemme: Enden av snoren knytes i hullet til innkopplingsklemmen, den andre enden knytes fast med hjørneprofilen til bordet (bilde 8).

OBS: Se til at snoren kun er så lang at innkopplingsklemmen løsnes automatisk fra elektroverktøyet når maskinplaten svinges.



MONTERING AV HÅNDSIRKELSAGEN

Ved første montering av håndsirkelsagen og parallell utretting av sagbladet må man først montere føringsskinnen på bordet.

Montering føringsskinne: Begge holdere klemmes fast som på bildet (bilde 9.1). Legg føringsskinnene parallelt til sporet i arbeidsplaten på bordet, og før begge metalltvinger inn i profilen til skinnen (bilde 9.2). Skyv nå begge tvinger på holderne. I dette øyeblikket rettes føringsskinnen nøyaktig ut. Deretter dreies begge tvinger fast (bilde 9.3).

Ta ut maskinplaten: Trekk spalteinlegget først i pilretning for løsning (bilde 10.1). Løft nå ut spalteinlegget (bilde 10.2).

OBS: Spalteinlegget for bordsirkelsager må alltid fjernes før maskinplaten tas ut!

Nå svinges maskinplaten oppover som vist på bildet (bilde 10.3) og ta denne ut av holderen (bilde 10.4). Sett nå spalteinlegget inn igjen (bilde 10.5).

Sette maskinplaten på føringsskinnen: Sett nå maskinplaten ned på føringen i føringsskinnen ovenfra som vist på bildet (bilde 11).

Håndsirkelsager som brukes: Finn maksimale dimensjoner til håndsirkelsagene som skal brukes (bilde 12). Bruk kun håndsirkelsager med spaltekile, med maks. 200 mm diameter i sagbladet og inntil maks. 70 mm snittdybde.

Montering og utretting av håndsirkelsagen: Løsne låsen for snittdybde til håndsirkelsagen, og trekk pendelvernehetten tilbake. Nå settes håndsirkelsagen på maskinplaten. Snittdybden stilles inn med tilstrekkelig frigang i sporet til arbeidsplaten, og låsen til snittdybden trekkes til. Nå rettes sagbladet til håndsirkelsagen ut parallelt til den svarte gummileppen til føringsskinnen (bilde 13.1). Nå monteres de 6 sidestopperene (bilde 13.2) og deretter de fire strammekloene (bilde 13.3). Ta den monterte håndsirkelsagen ut med maskinplaten, og legg denne på bordet som vist på bildet (bilde 13.4). Nå kontrolleres avstanden til fremste sirkelsagtann til fremste kant til spalteinlegget ved helt utkjørt snittdybde (bilde 13.5).

OBS: Denne avstanden må være mindre enn 20 mm. Eventuelt må håndsirkelsagen rettes ut på nytt på langs, og sidestopperene stilles inn på nytt.

Nå fjernes spalteinlegget igjen (bilde 13.6) og sett maskinplaten sammen med håndsirkelsagen inn i holderen til bordet (bilde 13.7). Deretter svinges maskinplaten og låses fast (bilde 13.8). Pendelvernehetten til håndsirkelsagen trekkes tilbake, og spalteinlegget skyves inn til det stopper som vist på bildet (bilde 13.9).

OBS: Kontroller om sirkelsagbladet er montert parallelt til åpningen i spalteinlegget, eventuelt må håndsirkelsagen rettes ut på nytt (bilde 13.2 og bilde 13.3).

Hvis dimensjonen fra sagbladets midtpunkt til ytterkanten til grunnplaten til håndsirkelsagen er bredere enn 128 mm, må man bruke de to lange sidestopperene ved montering (bilde 13.10).

Forbindelse med strømmettet: Sett kontakten til håndsirkelsagen inn i sikkerhetsbryteren, og en forlengelseskabel fra sikkerhetsbryteren inn i stikkkontakten (bilde 14.1). Forlengelseskabelen er ikke inkludert. På sikkerhetsbryteren trykkes den røde tasten (AV). Deretter monteres innkopplingsklemmen på håndsirkelsagen (bilde 14.2). Trykk nå på den grønne tasten (PÅ) og kontroller at sagbladet går fritt i spalteinnlegget (bilde 14.3), deretter trykkes den røde tasten (AV) igjen.

OBS: Trekk prinsipielt ut kontakten når bordet klaffes sammen og hvis det ikke brukes.

MASTER cut 2000 er nå klar til bruk.



STASJONÆR SAGING MED HÅNDSIRKELSAGEN

OBS: Arbeid alltid med verneheten på, og bruk støvavsugingen på verneheten.

Sage med vinkelstopper

Skyv vinkelstopperen inn i føringen (bilde 15.1). Se til at den svarte enden til stopperen går så nært under verneheten som mulig, slik at løfting av hetten garanteres (bilde 15.2). Trekk nå vinkelstopperen tilbake og legg arbeidsemnet mot vinkelstopperen. Slå håndsirkelsagen på med sikkerhetsbryteren. Skyv arbeidsemnet mot vinkelstopperen med en hånd som vist på bildet, den andre hånden er på arbeidsemnet i pilretning til sirkelsagbladet (bilde 15.3), helt til arbeidsemnet er saget komplett gjennom. Deretter slås håndsirkelsagen av igjen over sikkerhetsbryteren.

OBS: Se alltid til at begge hender har tilstrekkelig avstand til sirkelsagbladet (fare for skade).

I denne monteringsstilstanden til vinkelstopperen kan det sages arbeidsemner med en høyde på minst 15 mm til maksimalt 60 mm. Hvis høyden på arbeidsemnet er lavere enn 15 mm, må vinkelstopperføringen ombygges (bilde 15.4 til 15.7). Du kan sage arbeidsemner med en vinkel på 0° - 65° med vinkelstopperen. Ved dette løsnes gripeskruen, still inn ønsket vinkel og skru gripeskruen fast til igjen (bilde 15.8). Deretter sager man som beskrevet i bildene 15.1 til 15.3.

Sage med parallellstopper

Sett parallellstopperen inn i føringen på bordet med åpne eksenterarmer. Trykk begge eksenterarmer nedover. Se til at parallellstopperen er rettet ut parallelt til sirkelsagbladet (bilde 16.1). Deretter må føringen fra vinkelstopper monteres på parallellstopper, slik at man unngår et bakslag av arbeidsemnet under saging. Ved dette monteres begge gripeskruer med firkantmutrene løst på parallellstopperen (bilde 16.2). Deretter skyver du føringen inn i begge firkantmutrene som vist på parallellstopperen. Enden til føringen får skyves inn maksimalt til enden av sirkelsagbladet (bilde 16.3). Begge gripeskruer trekkes til. Begge eksenterarmer løsnes, still inn ønsket snittbredde. Trykk begge eksenterarmer nedover deretter. Slå håndsirkelsagen på med sikkerhetsbryteren. Skyv arbeidsemnet i pilretning til sirkelsagbladet (bilde 16.4) som vist på bildet, helt til arbeidsemnet er helt saget gjennom. Deretter slås håndsirkelsagen av igjen over sikkerhetsbryteren. Ved smale arbeidsemner må man bruke den medleverte skyvestokken (bilde 16.5). Ved behov kan man også montere parallellstopperen til høyre for sirkelsagbladet. Ved dette må føringen forskyves med en hullrekke (bilde 16.6). Nødvendige monteringsstrinn ser du på bildene 16.1 til 16.3.

Vertikale gjæringssnitt

Ved vertikale gjæringssnitt må håndsirkelsagen rettes ut på nytt. Først fjernes spalteinnlegget (bilde 17.1). Deretter svinger du maskinplaten oppover og tar denne ut (bilde 17.2). Trekk pendelverneheten til håndsirkelsagen tilbake og sett spalteinnlegget inn igjen til det stopper. Den monterte maskinplaten legges på bordet som vist på bildet (bilde 17.3). Løsne de fire strammekloene og de fire sidestopperene. Still inn ønsket gjæringsvinkel på håndsirkelsagen. Grunnplaten forskyves parallelt til de to resterende sidestopperene i pilretning (bilde 17.4). Se nå til at sagbladet går fritt i spalteinnlegget. Deretter monteres de fire sidestopperene og de fire strammekloene fast (bilde 17.5). Nå fjernes spalteinnlegget igjen og sett maskinplaten sammen med håndsirkelsagen inn i begge holderne til bordet. Deretter svinges maskinplaten og låses fast. Pendelverneheten til håndsirkelsagen trekkes tilbake, og spalteinnlegget skyves inn til det stopper som vist på bildet (bilde 17,6). Bordet er nå klart for vertikalt gjæringssnitt.



SAGE MED FØRINGSSKINNEN

Første montering av håndsirkelsagen (bilder 13.1 til 13.10) ble utført helt nøyaktig for arbeid med føringsskinne. Legg nå maskinplaten med montert håndsirkelsag på bordet, og skift spalteinnlegget for stasjonær saging mot spalteinnlegget for saging med føringsskinne (bilde 18.1). Legg arbeidsemnet på arbeidsplaten. Så vidt det er mulig må man alltid bruke vinkelstopperen for føringsskinne (se avsnittet om vinkelsnitt). Deretter monteres føringsskinne med begge holdere og begge tvinger (bilde 18.2). Trekk alltid de to tvingene fast slik at arbeidsemnet ikke kan forskyves under saging. Sett maskinplaten med montert håndsirkelsag på føringen til føringsskinne. Nå stilles snittdybden til håndsirkelsagen inn slik at sirkelsagbladet rager maksimalt 4 mm ut fra arbeidsemnet. Slå på håndsirkelsagen og før alltid denne parallelt til føringsskinne (bilde 18.3). Etter at snittet er utført slår du av håndsirkelsagen.

OBS: Ved saging av smale arbeidsemner må føringsskinne støttes med like høye arbeidsemner på hele bordets bredde, slik at føringsskinne med maskinplate ikke kan velte.

OBS: Kontakten til håndsirkelsagen må settes inn i en stikkontakt, sikkerhetsbryter og innkopplingsklemme får ikke brukes for saging med føringsskinne.

Vinkelsnitt: Sett kunststoffholderen til vinkelstopperen inn i en boring på arbeidsplaten. Bruk alltid nest mulige boring til snittkanten til føringsskinne. Skyv den løse, monterte stopperføringen inn i sporet til arbeidsplaten, helt mot vinkelstopperen. Klem nå sporet til stopperføringen inn i profilen til vinkelstopperen. Rett arbeidsemnet ut sammen med vinkelstopperen mot føringsskinne. Trekk deretter gripeskruen til stopperføringen fast til (bilde 18.4).

Seriesnitt: Ved seriesnitt monterer du den ekstra stopperholderen. Stopperholderen føres inn i sporet til vinkelstopperen, drei metallstopperen til den er på arbeidsplaten. Legg arbeidsemnet inn i ønsket lengde på vinkelstopperen. Deretter skyver du stopperholderen mot enden av arbeidsemnet, og drei fast gripeskruen (bilde 18.5).



SAGE MED STIKKSAG

Sett spalteinnlegget for stikksager inn i maskinplaten (bilde 19.1). Stikksagen rettes ut på maskinplaten, slik at sagbladet går i midten i sagåpningen. Nå monteres stikksagen som vist på bildet (bilde 19.2). Den monterte stikksagen settes inn i bordet med maskinplaten og låses fast (bilde 19.3). Innkopplingsklemmen settes på bryteren til stikksagen, og apparatets kontakt forbindes med sikkerhetsbryteren. Nå er bordet klart for saging med stikksag.

FRESE MED OVERFRESER

Sett spalteinlegget for overfresing inn i maskinplaten og velg et passende freseinnlegg (bilde 20.1). Overfreseren rettes ut på maskinplaten, slik at freseren går i midten i freseinnlegget. Nå monteres overfreseren som vist på bildet (bilde 20,2). Den monterte overfreseren settes inn i bordet med maskinplaten og låses fast (bilde 20.3). Innkoplingsklemmen settes på bryteren til overfreseren, og apparatets kontakt forbindes med sikkerhetsbryteren. Nå er bordet klart for fresing.

OBS: Fresebordet må kun brukes i forbindelse med parallell fresestopper, art.-nr. 6901000, som kan fås som tilbehør.

BRUK SOM ARBEIDSBENK

MASTER cut 2000 er utstyrt med 4 kunststoff strammekloer og 2 aluminium hurtigstrammere. Dermed kan arbeidsemner festes fleksibelt og sikkert (bilde 21).

5 års garanti

wolfcraft® Garanti

Kjære hobbysekker

Du har nå fått et høyverdig wolfcraft® produkt, som du vil få stor glede av. wolfcraft® produktene er av høy tekniske standard og gjennomgår intensive utviklings- og testfaser før det kommer i handelen. Som standardprodukt er de sikret hyppige kontroller og regelmessige tester på høy kvalitetsstandard.

Solid teknisk utvikling og sikker kvalitetskontroll gir sikkerhet for en riktigkjøpsbeslutning.

Vi gir

5 års garanti

på wolfcraft® produkter du har kjøpt. Dersom det innenfor garantitiden oppstår skader som kan føres tilbake til materialfeil, gir wolfcraft® gratis erstatning. Garantifristen starter ved kjøpsdatoen. Pass på at garantikortet er fullstendig utfyllt, og togså godt vare på fakturaen. Forutsetning for garantioppfyllelsen og bruk av originale wolfcraft® reservedeler, forskriftsmessig betjening og bruk av originale wolfcraft® reservedeler. Garantikrav kan bare gjøres gjeldende med utfyllt garantikort.

Konformitetserklæring iht. EF-maskindirektiv 2006/42/EF, vedlegg II A

Hermed erklærer firmaet wolfcraft GmbH i D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1, at dette produktet (6900) er i samsvar med maskindirektiv 2006/42/EF.

Kempenich, 15.08.2011



Michael Bauseler

CE – ansvarlig og fullmektig

(Forretningsledelse/teknikk/logistikk; wolfcraft GmbH)

WPROWADZENIE

- **UWAGA!** Należy przeczytać wszystkie wskazówki bezpieczeństwa i instrukcje, które zostały dostarczone ze stołem MASTER cut 2000 i używanymi elektronarzędziami. Zaniedbania przy przestrzeganiu wskazówek bezpieczeństwa mogą powodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia.
- Należy zachować instrukcję obsługi do jej przyszłego wykorzystania.



DANE TECHNICZNE

Wymiary po rozłożeniu:	1185 x 757 x 863 mm (szerokość x głębokość x wysokość)
Wymiary po złożeniu:	1085 x 757 x 213 mm
Powierzchnia robocza:	1035 x 695 mm
Maks. wysokość obrabianego elementu:	stołowa pilarka tarczowa 60 mm / szyna prowadząca 60 mm
Maks. szerokość obrabianego elementu:	stołowa pilarka tarczowa 570 mm / szyna prowadząca 740 mm
Maks. wymiary obrabianego elementu:	600 x 400 x 65 mm (stół frezarski)
Średnica otworów mocujących:	20 mm
Rozstaw otworów mocujących:	117 / 92 mm (poziomy / pionowy)
Obciążenie:	120 kg
Waga:	24 kg



ZASTOSOWANIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Stół MASTER cut 2000 jest precyzyjnym stołem maszynowo-warsztatowym. Przeznaczony jest do:

- zamontowania na płycie maszynowej ręcznej pilarki tarczowej z klinem rozszczepiającym o maksymalnej średnicy tarczy tnącej 200 mm i do maksymalnej głębokości cięcia 70 mm. Należy stosować tylko ręczne pilarki tarczowe nieprzekraczające podanych maksymalnych wymiarów płyty podstawy (patrz Rys. 12). Należy stosować odpowiednią wkładkę szczelinową. Stół staje się tym samym stacją stacjonarną stołową pilarką tarczową.
- zastosowania jako ręczna pilarka tarczowa prowadzona na szynie prowadzącej do obróbki dużych elementów takich jak drzwi, płyty robocze, itd. Przy tym płyta maszynowa z zamontowaną odpowiednią wkładką szczelinową przeznaczoną do współpracy z szyną prowadzącą służy jako sanie prowadzące pilarkę po szynie prowadzącej.
- zastosowania jako stół dla wyrzynarki. Należy przy tym stosować właściwą wkładkę szczelinową dla wyrzynarek i frezarek górnoprzecionowych.
- zastosowania jako stół frezarski wyłącznie w połączeniu z równoległą prowadnicą frezarską nr art.: 6901000 i dla frezarek górnoprzecionowych o napięciu zasilania 230 V i maksymalnej mocy 1800 W. Nie należy stosować frezów o średnicy większej niż 27 mm! Frezarka nie może być stosowana w połączeniu z szyną prowadzącą. Należy używać wkładki szczelinowej przeznaczonej dla wyrzynarek i frezarek górnoprzecionowych w połączeniu z właściwie dobraną wkładką pierścieniową.
- zastosowania jako stół roboczy do obróbki elementów (np. wiercenia, szlifowania, itd.). Za pomocą aluminiowych zacisków szybkiego mocowania lub jednoręcznych ścisków stolarskich wolcraft (art. 3456 i 3457) można pewnie zamocować obrabiane elementy w licznych otworach płyty roboczej.
- Należy przestrzegać zaleceń producenta oraz instrukcji bezpieczeństwa zastosowanych maszyn jak również instrukcji bezpieczeństwa stołu maszynowego.
- W przypadku usuwania stołu MASTER cut 2000 jako odpadu należy przestrzegać miejscowych przepisów dotyczących usuwania odpadów.

Za szkody i wypadki w przypadku zastosowania niezgodnego z przeznaczeniem odpowiada użytkownik.



SYMBOLE I ICH ZNACZENIE

-  Ostrzeżenie przed ogólnym niebezpieczeństwem.
-  Przeczytać instrukcję / wskazówki!
-  Używać okularów ochronnych.
-  Używać nasłuchowników (słuchawek) ochronnych / stoperów do uszu.
-  Używać maski przeciwpyłowej.
-  Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka zasilającego.



NARZĘDZIA MONTAŻOWE

-  2 klucze imbusowe: o wielkości 5 oraz 2,5 (należą do zakresu dostawy)
-  2 wkręta: PH 1, PH 2 (nie należą do zakresu dostawy)
-  1 klucz sześciokątny: rozmiar 10 (nie należy do zakresu dostawy)



OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Przed przystąpieniem do ustawienia urządzenia lub wymiany elementów wyposażenia należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego i/lub akumulator z elektronarzędzia. Niezamierzone uruchomienie elektronarzędzia grozi wypadkiem.
- Przed zamontowaniem elektronarzędzia należy prawidłowo zmontować i rozłożyć stół maszynowy. Prawidłowy montaż i rozłożenie jest ważne, aby zapobiec przewróceniu.

- Przed przystąpieniem do użytkowania elektronarzędzia należy go pewnie zamontować na płycie maszynowej. Przesunięcie się elektronarzędzia na płycie maszynowej może prowadzić do utraty kontroli nad elektronarzędziem.
- Stół maszynowy należy ustawiać na utwardzonej, równej i poziomej powierzchni. Przesuwanie lub kołysanie się stołu maszynowego powoduje nierównomierne lub niepewne prowadzenie elektronarzędzia lub obrabianego elementu.
- Nie należy przeciągać stołu maszynowego i używać go jako drabiny lub rusztowania. Przeciąganie lub stawianie na stole maszynowym może prowadzić do przemieszczenia punktu ciężkości stołu w górę i w konsekwencji jego wywrócenia.
- Nie należy obrabiać innych materiałów niż drewno lub łatwo obrabialne tworzywa sztuczne. Wyjątek: tylko za pomocą wyrzynarki z użyciem odpowiedniego brzeszczotu można obrabiać łatwo obrabialne metale (np. aluminium).
- Nie wolno usuwać ręką z przedmiotów obrabianych luźnych drzazg, wiórów lub podobnych elementów znajdujących się w obszarze będących w ruchu ostrzy narzędzi tnących!
- Nie należy używać stołu maszynowego na zewnątrz w czasie deszczu.
- Urządzenia te winny spełniać wymagania przepisów VDE. Urządzenia poczynając od roku budowy 1995 muszą posiadać znak CE.
- Nie należy piłować „z wolnej ręki”, tzn. nie należy prowadzić obrabianego przedmiotu tylko ręcznie, lecz należy używać prowadnicy równoległej lub kątowej.
- Przed uruchomieniem należy upewnić się, czy ręczna pilarka tarczowa, frezarka górnoprzecionowa lub wyrzynarka są należycie zamocowane na płycie maszynowej i czy płyta maszynowa jest pewnie zatrzaskowana w wycięciu stołu maszynowego względnie jest pewnie osadzona na szynie prowadzącej.
- Należy używać odpowiednich środków ochrony indywidualnej: nasłuchowników (słuchawek) ochronnych / stoperów do uszu, okularów ochronnych, maski przeciwpyłowej w przypadku prac powodujących zapylenie, rękawic ochronnych podczas obróbki szorstkich materiałów i podczas wymiany narzędzi.
- Po wyłączeniu napędu nie wolno hamować ostrzy tnących poprzez dociskanie ich z boku!
- Przed przystąpieniem do pracy należy skontrolować sprawność urządzeń i narzędzi. Nie należy nigdy pracować przy użyciu uszkodzonych lub stępionych narzędzi.
- Narzędzia można używać tylko zgodnie z ich właściwym przeznaczeniem.
- Używać tylko ostrzy tnących znajdujących się we właściwym stanie; korpus tarczy tnącej pilarki nie powinien być grubszy a rozwarcie zębów nie może być większe niż grubość klina rozszczepiającego.
- Należy regularnie kontrolować, czy wszystkie śruby są należycie dokręcone!
- Nie należy nigdy używać stołu roboczego niewłaściwie i niezgodnie z jego przeznaczeniem!
- Ze stołu roboczego należy usunąć wszelkie przedmioty, które nie są używane.
- Nie używać do cięcia drewna kominkowego.
- Nie należy używać stołu maszynowego do cięcia okrągłych elementów drewnianych.
- Należy przestrzegać maksymalnych wymiarów obrabianych przedmiotów (patrz dane techniczne).
- Włączanie / wyłączanie używanych elektronarzędzi może odbywać się tylko za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa.
- Do trwałego unieruchomienia (zablokowania) wyłącznika elektronarzędzia w położeniu „włączony” należy używać tylko załączonego zacisku włączającego.
- Używać różnych wkładek szczelinowych wyłącznie zgodnie z ich specyfikacją przeznaczenia, jak to zostało opisane na każdej wkładce szczelinowej.
- Uszkodzone wkładki szczelinowe należy wymienić na nowe.
- Podczas obróbki wąskich elementów należy bezwarunkowo używać popychacza materiału.
- Nieużywany popychacz materiału należy zawiesić na przewidzianej do tego celu śrubie.
- Jeżeli podczas obróbki materiałów powstają szkodliwe dla zdrowia pyły, należy stosować urządzenia odpylające.



WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA DLA PILAREK TARCZOWYCH

- Niezależnie od zawartych w niniejszej instrukcji wskazań bezpieczeństwa odnoszących się do maszyn, należy bezwzględnie przestrzegać wskazań bezpieczeństwa zastosowanej ręcznej pilarki tarczowej.
- Używać tylko ręcznych pilarek tarczowych z klinem rozszczepiającym o maksymalnej średnicy tarczy tnącej 200 mm i do maksymalnej głębokości cięcia 70 mm.
- Używać tylko ręcznych pilarek tarczowych o wymiarach płyty podstawy nie większych niż podane (patrz szkic w ustępie: Dane techniczne).
- W funkcji stacjonarnej stołowej pilarki tarczowej używać tylko z należycie zamocowaną osłoną.
- Podpierać długie elementy obrabiane po stronie odbioru tak, aby ułożone były poziomo, np. za pomocą stojaka z rolką wolcraft (nr art.: 6119973).
- Unikać przeciągania ręcznej pilarki tarczowej.
- Nie należy używać żadnych ściernic.
- Należy używać tylko zalecanych tarcz do cięcia i należy dobierać je w zależności od rodzaju ciętego materiału.
- NIEBEZPIECZEŃSTWO: Nie zbliżać rąk do obszaru cięcia oraz do tarczy tnącej pilarki.
- Nie chwycić obrabianego elementu pod spodem. Osłona nie chroni przed tarczą tnącą pilarki poniżej obrabianego elementu.
- Dostosowywać głębokość cięcia do grubości obrabianego elementu. Tarcza tnąca pilarki nie powinna wystawać więcej niż na wysokość jednego zęba pod spodem przecinanego elementu.
- Należy być zawsze przygotowanym na to, iż podczas cięcia element obrabiany może zostać porwany przez tarczę tnącą pilarki i odrzucony w kierunku operatora.
- Odrzut jest wynikiem nieodpowiedniej i/lub niewłaściwie zastosowanej pilarki. Można go uniknąć poprzez podjęcie odpowiednich środków ostrożności opisanych poniżej.
- Należy trzymać mocno pilarkę obydwoma rękami, a ręce należy ułożyć w takim położeniu, aby można było przejąć siły odrzutu. Należy ustawiać się zawsze z boku tarczy tnącej pilarki, nigdy nie należy ustawiać tarczy tnącej pilarki w jednej linii z korpusem ciała. W razie odrzutu pilarka tarczowa może odskoczyć do tyłu, jednakże osoba obsługująca może opanować siły odrzutu poprzez podjęcie odpowiednich środków ostrożności.
- W przypadku zakleszczenia się tarczy tnącej lub przerwania pracy należy wyłączyć pilarkę i przytrzymać ją w obrabianym elemencie, dopóki tarcza tnąca się nie zatrzyma. Nie należy nigdy próbować usuwać lub wyciągać pilarki do tyłu, gdy tarcza tnąca się jeszcze obraca, w przeciwnym razie może nastąpić odrzut. Należy ustalić i usunąć przyczynę zakleszczenia się tarczy tnącej.
- W razie potrzeby ponownego uruchomienia pilarki, która tkwi w obrabianym elemencie, należy wycentrować tarczę tnącą w szczelinie cięcia i sprawdzić, czy zęby tarczy tnącej nie są zakleszczone w obrabianym elemencie. Jeżeli tarcza tnąca jest zakleszczona, może się ona wyrwać z obrabianego elementu i spowodować odrzut, gdy pilarka zostanie ponownie uruchomiona.
- Duże płyty należy podeprzeć w taki sposób, aby uniknąć ryzyka odrzutu na skutek zakleszczającej się tarczy tnącej. Duże płyty mogą się wygiąć pod wpływem własnego ciężaru. Płyty należy podeprzeć z obydwu stron, zarówno w pobliżu miejsca cięcia jak i na krawędzi.
- Nie należy używać uszkodzonych lub stępionych tarcz tnących. Tarcze tnące o tępych lub nieprawidłowo ustawionych zębach na skutek zbyt wąskiej szczeliny cięcia powodują podwyższone tarcie, zakleszczenia i odrzuty.
- Przed przystąpieniem do cięcia należy mocno dokręcić śruby blokujące ustawienia głębokości i kąta cięcia. Jeżeli w trakcie cięcia dojdzie do zmiany ustawień, może nastąpić zakleszczenie tarczy tnącej pilarki i odrzut.
- Należy zachować szczególną ostrożność podczas „cięcia wgłębnego” w istniejących ścianach lub niewidocznych obszarach. Zagłębiająca się tarcza tnąca może zostać zablokowana przez ukryte obiekty i spowodować odrzut.
- Należy przestrzegać maksymalnych wymiarów obrabianego przedmiotu (patrz Dane techniczne).

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA DLA WYRZYNAREK

- Niezależnie od zawartych w niniejszej instrukcji wskazań bezpieczeństwa odnoszących się do maszyn należy bezwzględnie przestrzegać wskazań bezpieczeństwa zastosowanej frezarki wyrzynarki.
- Nie należy używać uszkodzonych brzeszczotów.
- Unikać przeciążenia wyrzynarki.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA DLA FREZAREK GÓRNOWRZECIONOWYCH

- Niezależnie od zawartych w niniejszej instrukcji wskazań bezpieczeństwa odnoszących się do maszyn należy bezwzględnie przestrzegać wskazań bezpieczeństwa zastosowanej frezarki górnoprzecionowej.
- Należy być zawsze przygotowanym na to, że podczas frezowania obrabiany element nagle uwolni się spod kontroli i może zostać odrzucony do tyłu.
- Nie używać stołu maszynowego do frezowania po łukach!
- Aby uniknąć odrzutów jak również zetknięcia frezu z ręką, prace frezarskie należy prowadzić wyłącznie z użyciem prowadnicy frezarskiej dostępnej jako wyposażenie dodatkowe (nr art.: 6901000).
- Należy przestrzegać oryginalnej instrukcji obsługi prowadnicy frezarskiej (nr art.: 6901000) odnośnie jej prawidłowego montażu.
- Nie należy używać frezarek górnoprzecionowych o mocy większej niż 1800 W i napięciu większym niż 230 V.
- Nie należy używać frezów o średnicy większej niż 27 mm!
- Nie należy używać frezarki górnoprzecionowej w połączeniu z szyną prowadzącą.
- Należy pamiętać, iż posuw może odbywać się tylko w kierunku przeciwnym do obrotów frezu.
- Dobierać dostarczone w komplecie wkładki pierścieniowe stosownie do wielkości frezu. Dla zapewnienia bezpiecznej pracy należy użyć możliwie najmniejszego rozmiaru wkładki pierścieniowej.
- Używać tylko ostrych, konserwowanych frezów, ustawionych zgodnie z zaleceniami producenta narzędzi.
- Podczas używania urządzeń i narzędzi należy zwracać uwagę na podane na produkcie, opakowaniu lub w instrukcji obsługi informacje dotyczące minimalnej i maksymalnej liczby obrotów oraz kierunku obrotów.
- Należy pamiętać, iż niewłaściwe użycie frezu, obrabianego elementu i oprzyrządowania do prowadzenia obrabianego elementu może prowadzić do niebezpiecznej sytuacji.
- Podczas frezowania przy prowadnicy frezarskiej ręce należy trzymać z daleka od frezu.
- Jeśli tylko jest to możliwe, podczas frezowania dodatkowo do prowadnicy frezarskiej należy stosować znajdujące się na wyposażeniu prowadnicy wkładki dociskające frezowany element do stołu.
- Długie elementy obrabiane należy podierać po stronie odbioru w taki sposób, aby uniknąć niebezpiecznych sytuacji na skutek niekontrolowanego wywrócenia. Podpora musi stać stabilnie i posiadać tę samą wysokość co stół maszyny, np. stojak z rolką firmy wolcraft (nr art.: 6119973).
- Należy obrabiać tylko takie elementy, które z uwagi na ich wielkość i ciężar mogą być pewnie utrzymywane i prowadzone przez jedną osobę.
- Wysokość obrotów frezarki należy dobrać odpowiednio do narzędzia oraz obrabianego przedmiotu. Dokładne wskazania odnośnie wartości obrotów podawane są w instrukcjach obsługi frezarek górnoprzecionowych.
- Należy przestrzegać maksymalnych wymiarów obrabianych przedmiotów (patrz Dane techniczne).

ZAKRES DOSTAWY

Rozpakować stół MASTER cut 2000 z kartonu i sprawdzić zawartość pod względem kompletności wszystkich przedstawionych elementów (Rys. 1 i Rys. 2).

MONTAŻ PODSTAWOWY

Rozkładanie stołu: Ułożyć stół na równym, czystym podłożu (Rys. 3.1). Zwolnić obydwie dźwignie mimośrodowe i odchylić prawą parę nóg aż do oporu. Następnie zaciśnąć z powrotem obydwie dźwignie mimośrodowe (Rys. 3.2). Zwolnić cztery dźwignie mimośrodowe i odchylić lewą parę nóg aż do oporu. Następnie zaciśnąć z powrotem wszystkie cztery dźwignie mimośrodowe (Rys. 3.3). Ustawić stół na nogach (Rys. 3.4) i w razie potrzeby wypoziomować stół za pomocą regulacji wysokości (Rys. 3.4).

Osłona: Zamontować poszczególne części osłony (Rys. 4.1). Wsunąć uchwyt osłony wraz z prowadnicą do profilu aluminiowego (Rys. 4.2) i zaciśnąć dźwignię mimośrodową (Rys. 4.3).

Prowadnica katowa: Zamontować prowadnicę kątową jak przedstawiono na ilustracjach (Rys. 5.1 do 5.4).

Ogranicznik katowy do szyny prowadzącej: Zmontować długi ogranicznik katowy, suwak ogranicznika i prowadnicę ogranicznika (Rys. 6.1). Wsunąć suwak ogranicznika rowkiem do ogranicznika katowego i zakręcić śrubę uchwytu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (Rys. 6.2).

Pręt z tworzywa do popychania obrabianego materiału w trakcie cięcia (popychacz materiału) i uchwyt: Skręcić luźno uchwyt (Rys. 7.1), następnie wsunąć uchwyt do prowadnicy i dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (Rys. 7.2). Nałożyć popychacz na uchwyt (Rys. 7.3).

Zacisk włączający: Zawiązać jeden koniec sznura na otworze zacisku włączającego, drugi koniec zawiązać na profilu narożnym stołu (Rys. 8).

UWAGA: Zwrócić uwagę, aby sznur był jedynie tak długi, aby zacisk włączający odłączył się automatycznie od elektronarzędzia w razie obrócenia się płyty maszynowej.

MONTAŻ RĘCZNEJ PILARKI TARCZOWEJ

Celem pierwszego zamontowania ręcznej pilarki tarczowej i równoległego ustawienia tarczy tnącej pilarki należy najpierw zamontować na stole szynę prowadzącą.

Montaż szyny prowadzącej: Zaciśnąć obydwa uchwyty jak to przedstawiono na ilustracji (Rys. 9.1). Ułożyć szynę prowadzącą równolegle do rowka w płycie roboczej na stole i wprowadzić obydwa metalowe zaciski śrubowe do profilu szyny (Rys. 9.2). Następnie przesunąć obydwa zaciski w kierunku uchwytów. W tym momencie szyna prowadząca zostanie dokładnie ustawiona. Następnie dokręcić obydwa zaciski śrubowe (Rys. 9.3).

Zdejmowanie płyty maszynowej: Pociągnąć najpierw wkładkę szczelinową celem zwolnienia w kierunku strzałki (Rys. 10.1). Następnie należy wyciągnąć wkładkę szczelinową (Rys. 10.2).

UWAGA: Wkładkę szczelinową stosowaną w funkcji stacjonarnej stołowej pilarki tarczowej należy zawsze usuwać przed każdorazowym zdjęciem płyty maszynowej.

Teraz płytę maszynową należy odchylić do góry tak jak przedstawiono na ilustracji (Rys. 10.3) i wyjąć ją z uchwytu (Rys. 10.4). Założyć z powrotem wkładkę szczelinową (Rys. 10.5).

Zakładanie płyty maszynowej na szynę prowadzącą: Nałożyć płytę maszynową od góry na prowadnicę szyny prowadzącej (Rys. 11).

Pasujące ręczne pilarki tarczowe: Odczytać z ilustracji maksymalne wymiary pasujących ręcznych pilarek tarczowych (Rys. 12). Stosować tylko ręczne pilarki tarczowe z klinem rozszczepiającym, o maksymalnej średnicy tarczy tnącej 200 mm i do maksymalnej głębokości cięcia 70 mm.

Montaż i ustawienie ręcznej pilarki tarczowej: Odkręcić blokadę głębokości cięcia pilarki i odciągnąć do tyłu osłonę dolną tarczy pilarki. Następnie nałożyć pilarkę na płytę maszynową. Głębokość cięcia ustawić w sposób pozwalający na swobodne obracanie się tarczy tnącej pilarki w rowku płyty i wówczas silnie dokręcić blokadę ustalającą głębokość cięcia. Ustawić tarczę tnącą pilarki równolegle do czarnej gumowej krawędzi szyny prowadzącej (Rys. 13.1). W dalszej kolejności zamontować 6 ograniczników bocznych (Rys. 13.2), a następnie cztery łapy mocujące (Rys. 13.3). Ręczną pilarkę tarczową z zamontowaną płytą maszynową wyjąć i nałożyć na stół w sposób przedstawiony na ilustracji (Rys. 13.4). Następnie, przy całkowicie wysuniętej głębokości cięcia sprawdzić odległość między najbardziej wysuniętym do przodu zębem tarczy tnącej pilarki a przednią krawędzią wkładki szczelinowej (Rys. 13.5).

UWAGA: Odległość ta musi być mniejsza niż 20 mm. W przeciwnym razie ręczną pilarkę tarczową należy ustawić od nowa w kierunku wzdłużnym oraz ponownie ustawić ograniczniki boczne.

Następnie wyjąć ponownie wkładkę szczelinową (Rys. 13.6) i założyć płytę maszynową razem z zamontowaną ręczną pilarką tarczową do uchwytów stołu (Rys. 13.7). Następnie przechylić płytę maszynową i zatrzasnąć (Rys. 13.8). Odciągnąć do tyłu osłonę dolną tarczy tnącej pilarki i wsunąć wkładkę szczelinową aż do oporu tak jak to przedstawiono na ilustracji (Rys. 13.9).

UWAGA: Sprawdzić, czy tarcza tnąca pilarki jest zamontowana równolegle do otworu we wkładce szczelinowej, w razie potrzeby ręczną pilarkę tarczową należy ustawić od nowa (Rys. 13.2 i Rys. 13.3).

Jeżeli odległość od środka tarczy tnącej pilarki do krawędzi zewnętrznej płyty podstawy pilarki jest większa niż 128 mm, wówczas przy montażu należy zastosować obydwa długie ograniczniki boczne (Rys. 13.10).

Podłączenie zasilania prądowego: Włożyć wtyczkę ręcznej pilarki tarczowej do wyłącznika bezpieczeństwa, a kabel przedłużacza od wyłącznika bezpieczeństwa do gniazdka sieciowego (Rys. 14.1). Kabel przedłużacza nie jest zawarty w dostawie. Nacisnąć czerwony przycisk (AUS / OFF = WYŁĄCZONE) na wyłączniku bezpieczeństwa. Następnie zamontować zacisk włączający na ręcznej pilarkie tarczowej (Rys. 14.2). Teraz nacisnąć zielony przycisk (EIN / ON = WŁĄCZONE) i sprawdzić, czy tarcza tnąca pilarki obraca się swobodnie we wkładce szczelinowej (Rys. 14.3), a następnie ponownie nacisnąć czerwony przycisk (AUS / OFF = WYŁĄCZONE).

UWAGA: Gdy pilarka nie pracuje i przy składaniu stołu należy z zasady wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.

Stół MASTER cut 2000 jest teraz gotowy do pracy.



CIĘCIE STACJONARNE ZA POMOCĄ RĘCZNEJ PILARKI TARCZOWEJ

UWAGA: Należy zawsze pracować z osłoną i używać odciągu pyłu zamocowanego na osłonie.

Cięcie przy użyciu prowadnicy kątovej

Wsunąć prowadnicę kątową w rowek prowadzący w stole (Rys. 15.1). Zwracać uwagę, aby czarna, wystająca końcówka prowadnicy przemieszczała się możliwie jak najbliżej pod osłoną, aby zagwarantować jej podnoszenie (Rys. 15.2). Cofnąć z powrotem prowadnicę kątową i przyłożyć obrabiany element do prowadnicy kątovej. Włączyć ręczną pilarkę tarczową za pośrednictwem wyłącznika bezpieczeństwa. Przesuwać obrabiany element tak jak to pokazano na ilustracji, jedną ręką na prowadnicy kątovej a drugą na obrabianym elemencie zgodnie ze strzałką wskazującą w kierunku tarczy tnącej pilarki (Rys. 15.3) do momentu, aż obrabiany element zostanie całkowicie przecięty. Następnie wyłączyć z powrotem ręczną pilarkę tarczową za pośrednictwem wyłącznika bezpieczeństwa.

UWAGA: Zwracać zawsze uwagę na to, aby obydwie ręce były dostatecznie oddalone od tarczy tnącej pilarki (niebezpieczeństwo obrażeń).

Przy obecnym stanie zamontowania prowadnicy kątovej można przecinać elementy o wysokości co najmniej od 15 mm do maksymalnie 60 mm. Jeżeli wysokość przecinanego elementu jest mniejsza niż 15 mm, wówczas należy odpowiednio przebudować prowadnicę kątową (Rys. 15.4 do 15.7). Za pomocą prowadnicy kątovej można przecinać elementy w zakresie 0° - 65°. W tym celu należy odkręcić śrubę uchwytu, ustawić żądany kąt i dokręcić z powrotem śrubę uchwytu (Rys. 15.8). Następnie ciąć tak jak to przedstawiono na Rys. 15.1 do 15.3.

Cięcie przy użyciu prowadnicy równoległej

Nałożyć prowadnicę równoległą z otwartymi dźwigniami mimośrodowymi na stół. Docisnąć w dół obydwie dźwignie mimośrodowe zakleszczając je w rowkach prowadzących. Upewnić się, czy prowadnica równoległa ustawiona jest równolegle do tarczy tnącej pilarki (Rys. 16.1). Następnie należy zamontować element prowadzący z prowadnicy kątovej na prowadnicę równoległą, aby uniknąć odrzucania obrabianego elementu podczas cięcia. Zamontować w tym celu luźno obydwie śruby uchwytów z nakrętkami czworokątnymi na prowadnicę równoległą (Rys. 16.2). Następnie w sposób pokazany na ilustracji umieścić element prowadzący na prowadnicy równoległej nasuwając go na obie czworokątne nakrętki. Koniec elementu prowadzącego wolno dosunąć maksymalnie do końca tarczy tnącej pilarki (Rys. 16.3). Dokręcić obydwie śruby uchwytów. Zwolnić obydwie dźwignie mimośrodowe i ustawić żadaną szerokość cięcia. Następnie docisnąć do dołu obydwie dźwignie mimośrodowe. Teraz włączyć ręczną pilarkę tarczową za pośrednictwem wyłącznika bezpieczeństwa. Obrabiany materiał przesuwając tak jak pokazano na ilustracji (Rys. 16.4) zgodnie z kierunkiem strzałek w stronę tarczy tnącej pilarki do momentu, aż obrabiany materiał zostanie całkowicie przecięty. Następnie wyłączyć ręczną pilarkę tarczową za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa. W przypadku cięcia wąskich elementów należy bezwarunkowo używać dostarczonego w komplecie popychacza (Rys. 16.5). W razie potrzeby prowadnicę równoległą można zamontować również z prawej strony tarczy tnącej pilarki. W tym celu element prowadzący należy przełożyć o jeden rząd otworów (Rys. 16.6). Konieczne czynności montażowe pokazane są na rysunkach 16.1 do 16.3.

Pionowe cięcia ukośne

W przypadku pionowych cięć ukośnych ręczną pilarkę tarczową należy ustawić od nowa. W tym celu należy najpierw wyjąć wkładkę szczelinową (Rys. 17.1). Następnie należy odchylić płytę maszynową do góry i ją zdjąć (Rys. 17.2). Cofnąć dolną osłonę tarczy tnącej ręcznej pilarki tarczowej i założyć z powrotem wkładkę szczelinową aż do oporu. Zamontowaną płytę maszynową należy ułożyć na stole jak przedstawiono na ilustracji (Rys. 17.3). Zwolnić cztery łapy mocujące i cztery ograniczniki boczne. Ustawić żądany kąt ukosu na ręcznej pilarkie tarczowej. Przesunąć płytę podstawy równolegle na dwóch pozostałych ogranicznikach bocznych w kierunku strzałki (Rys. 17.4). Zwracać uwagę na możliwość swobodnego obracania się tarczy tnącej pilarki we wkładce szczelinowej. Następnie zamontować i mocno dokręcić cztery ograniczniki boczne i cztery łapy mocujące (Rys. 17.5). Ponownie wyjąć wkładkę szczelinową i włożyć płytę maszynową razem z zamocowaną ręczną pilarką tarczową do obu uchwytów stołu. Następnie obrócić płytę maszynową i zatrzasnąć. Cofnąć dolną osłonę tarczy tnącej pilarki i wsunąć wkładkę szczelinową aż do oporu tak jak to przedstawiono na ilustracji (Rys. 17.6). Stół jest teraz przygotowany do pionowego cięcia ukośnego.

CIĘCIE Z POMOCĄ SZYNY PROWADZĄCEJ

Wykonany już według wcześniej opisanych wskazówek pierwszy montaż ręcznej pilarki tarczowej (Rys. 13.1 do 13.10) został przeprowadzony w sposób pozwalający na dokładną pracę z wykorzystaniem szyny prowadzącej. Teraz płytę maszynową wraz z zamontowaną ręczną pilarką tarczową należy położyć na stół i wymienić wkładkę szczelinową do cięcia stacjonarnego na wkładkę szczelinową przeznaczoną do cięcia z wykorzystaniem szyny prowadzącej (Rys. 18.1). Obrabiany element położyć na płytę roboczą stołu. W miarę możliwości zawsze należy używać ogranicznika kąтового do szyny prowadzącej (patrz ustęp: Cięcia kątowe). Szynę prowadzącą należy następnie zamontować za pomocą obydwu uchwytów i obu zacisków śrubowych (Rys. 18.2). Zawsze mocno dokręcać oba zaciski śrubowe tak, aby obrabiany element nie mógł się przesunąć podczas przecinania. Założyć płytę maszynową z zamontowaną ręczną pilarką tarczową na szynę prowadzącą. Ustawić następnie głębokość cięcia ręcznej pilarki tarczowej tak, aby tarcza tnąca pilarki wystawała poniżej obrabianego elementu maksymalnie 4 mm. Włączyć ręczną pilarkę tarczową i prowadzić ją zawsze równolegle do szyny prowadzącej (Rys. 18.3). Po wykonaniu cięcia wyłączyć ręczną pilarkę tarczową.

UWAGA: Podczas cięcia wąskich elementów szynę prowadzącą należy podeprzeć na całej szerokości stołu elementami o tej samej wysokości tak, aby szyna prowadząca wraz z płytą maszynową nie uległa przechyleniu.

UWAGA: przy cięciu z wykorzystaniem szyny prowadzącej nie wolno używać wyłącznika bezpieczeństwa oraz zacisku włączającego (blokującego włącznik elektronarzędzia), dlatego też wtyczkę ręcznej pilarki tarczowej należy włożyć bezpośrednio do gniazdka sieciowego.

Cięcia katowe: W tym celu uchwyt z tworzywa sztucznego ogranicznika kąтового należy włożyć do otworu płyty roboczej stołu. Należy zawsze używać przy tym otworu położonego najbliżej krawędzi tnącej szyny prowadzącej. Następnie luźno zamontowaną (nie skręconą) prowadnicę ogranicznika kąтового należy włożyć do rowka płyty roboczej stołu i dosunąć do ogranicznika kąтового aż do momentu zakleszczenia rowka prowadnicy w profilu ogranicznika. Ustawić obrabiany element razem z ogranicznikiem kątowym przy szynie prowadzącej. Następnie dokręcić śrubę uchwytu prowadnicy ogranicznika (Rys. 18.4).

Cięcia seryjne: Dla cięć seryjnych należy zamontować dodatkowy suwak ogranicznika. Wprowadzić suwak ogranicznika do rowka ogranicznika kąтового i obrócić metalowy zderzak aż do zetknięcia z płytą roboczą stołu. Ułożyć obrabiany element na oczekiwanej długości (wymiar, który chcemy uzyskać po przecięciu) wzdłuż ogranicznika kąтового. Przesunąć następnie suwak ogranicznika aż do krawędzi obrabianego elementu i przykręcić śrubę uchwytu ustalając tym samym powtarzalność dla kolejnych cięć (Rys. 18.5).

CIĘCIE ZA POMOCĄ WYRZYNARKI

Założyć wkładkę szczelinową dla wyrzynarek do płyty maszynowej (Rys. 19.1). Ustawić wyrzynarkę na płycie maszynowej tak, aby brzeszczot wyrzynarki znalazł się w środku otworu. Zamontować następnie wyrzynarkę w przedstawiony sposób (Rys. 19.2). Założyć zamontowaną wyrzynarkę wraz z płytą maszynową na stół i zatrzasnąć (Rys. 19.3). Założyć zacisk włączający na wyłącznik wyrzynarki i podłączyć wtyczkę przewodu zasilającego wyrzynarki do wyłącznika bezpieczeństwa. Stół jest teraz gotowy do pracy z wyrzynarką.

FREZOWANIE ZA POMOCĄ FREZARKI GÓRNOWRZECIONOWEJ

Włożyć wkładkę szczelinową dla frezarek górnoprzecionowych do płyty maszynowej i dobrać odpowiednią wkładkę pierścieniową (Rys. 20.1). Ustawić frezarkę górnoprzecionową na płycie maszynowej tak, aby frez obracał się w środku otworu pierścieniowej wkładki frezarskiej. Zamontować frezarkę górnoprzecionową w przedstawiony sposób (Rys. 20.2). Założyć zamontowaną frezarkę górnoprzecionową wraz z płytą maszynową na stół i zatrzasnąć (Rys. 20.3). Założyć zacisk włączający na wyłącznik frezarki górnoprzecionowej i podłączyć wtyczkę przewodu zasilającego frezarki górnoprzecionowej do wyłącznika bezpieczeństwa. W ten sposób stół jest przygotowany do frezowania.

UWAGA: Używać stołu frezarskiego wyłącznie w połączeniu z prowadnicą frezarską - nr art. 6901000, dostępną jako wyposażenie dodatkowe.

ZASTOSOWANIE JAKO STÓŁ WARSZTATOWY

Stół MASTER cut 2000 wyposażony jest w 4 łapy mocujące z tworzywa sztucznego i 2 aluminiowe zaciski szybkiego mocowania. Za pomocą tego wyposażenia można wszechstronnie i pewnie mocować obrabiane elementy na stole (Rys. 21).

5 lat gwarancji**wolcraft® gwarancja**

Droga Majsterkowiczko, drogi Majsterkowiczu.

Nabyliście Państwo nasz wysokiej jakości wyrób wolcraft®, który przyniesie Wam wiele radości i satysfakcji w majsterkowaniu. Wyroby wolcraft® odpowiadają wysokiemu standardowi technicznemu i przed wprowadzeniem do sprzedaży podlegają intensywnym badaniom funkcjonalnym i jakościowym. Regularne testy i kontrole podczas cyklu produkcyjnego zapewniają wysoki poziom jakości wyrobów. Wysoko wykwalifikowany Ośrodek Doświadczalny i Kontrola Techniczna dają Państwu gwarancję zakupu produktu wysokiej jakości. Na nabyte wyroby wolcraft® nabywca otrzymuje

5 lat gwarancji

Jeżeli w okresie tego czasu w zakupionym przez Państwo wyrobie wystąpią nieprawidłowości, których powodem jest wada materiału, firma wolcraft® zobowiązuje się do wymiany uszkodzonych elementów swojego wyrobu. Rozpoczęciem okresu gwarancji jest data sprzedaży wyrobu. W związku z tym prosimy o sprawdzenie czy karta gwarancyjna została dokładnie i należyście wypełniona oraz o zachowanie rachunku kupna z nanięszą datą sprzedaży. W przypadku nieposiadania dokumentu z potwierdzoną datą sprzedaży, roszczenia gwarancyjne nie będą uwzględniane. Podstawą do uwzględnienia roszczeń gwarancyjnych jest używanie zakupionych wyrobów zgodnie z ich przeznaczeniem, prawidłowa obsługa oraz używanie tylko oryginalnych części zamiennych wolcraft®.

PL

Deklaracja zgodności wg dyrektywy maszynowej WE 2006/42/WE, Załącznik II A

Firma wolcraft GmbH w D-56746 Kempenich, Wolff Str. 1 oświadcza niniejszym, że produkt ten (6900) spełnia wymagania dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

Kempenich, 15.08.2011



Michael Bauseler

Pełnomocnik i Osoba Upoważniona d/s CE

(Zarząd/Dział Techniczny/Dział Logistyki; wolcraft GmbH)

ΕΙΣΑΓΩΓΗ

- **ΠΡΟΣΟΧΗ:** Διαβάστε όλες τις οδηγίες ασφαλείας και τις υπόλοιπες οδηγίες που θα βρείτε με τον MASTER cut 2000 και με τα ηλεκτρικά εργαλεία που θα χρησιμοποιήσετε. Η μη τήρηση των οδηγιών ασφαλείας και των υπολοίπων οδηγιών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτρικές εκκενώσεις, φωτιά και/ή σοβαρές βλάβες
- Κρατήστε τις οδηγίες λειτουργίας για μελλοντική χρήση σε ασφαλές μέρος

ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

διαστάσεις (συναρμολογημένο):	1185 x 757 x 863 mm (πλάτος x βάθος x ύψος)
διαστάσεις (αναδιπλωμένο):	1085 x 757 x 213 mm
επιφάνεια εργασίας:	1035 x 695 mm
μέγιστο ύψος τεμαχίου εργασίας:	πάγκος για δισκοπρίονο 60 mm (μπάρα οδηγός 60 mm)
μέγιστο πλάτος τεμαχίου εργασίας:	πάγκος για δισκοπρίονο 570 mm (μπάρα οδηγός 740 mm)
μέγιστη διάσταση τεμαχίου εργασίας:	600 x 400 x 65 mm (τράπεζα φρέζας)
διάμετρος οπών συγκράτησης:	20 mm
σχήμα οπών συγκράτησης:	117 / 92 mm (οριζόντια / κάθετα)
δυνατότητα φορτίου:	120 kg
βάρος:	24 kg

ΣΚΟΠΟΣ ΧΡΗΣΗΣ

- Ο πάγκος εργασίας MASTER cut 2000 είναι ένα τραπέζι κοπής ακριβείας και ένας σταθμός εργασίας. Είναι κατάλληλο για
- την τοποθέτηση ενός δισκοπρίονου χειρός με σφήνα διαχωρισμού στη μηχανική πλάκα, με το δίσκο κοπής να έχει μέγιστη διάμετρο 200 mm και μέγιστο βάθος κοπής 70 mm. Χρησιμοποιείτε μόνο λεπίδες κοπής μέχρι τις ανωτέρω μέγιστες διαστάσεις της πλάκας βάσης (Βλέπε εικ. 12). Χρησιμοποιείτε το σωστό διάκενο. Κάνει τον MASTER cut 2000 έναν σταθερό πάγκο κοπής.
 - τη χρήση του ως δισκοπρίονου χειρός το οποίο μπορεί να μετακινείται πάνω στη μπάρα οδηγό για την επεξεργασία μεγάλων αντικειμένων όπως πόρτες. Σε αυτήν την περίπτωση, η μηχανική πλάκα με το διάκενο μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη μεταφορά του φορτίου πάνω στη μπάρα οδηγό.
 - τη χρήση του ως τραπέζι σέγας. Σε αυτήν την περίπτωση, χρησιμοποιήστε το διάκενο για σέγες και ρούτερ
 - τη χρήση του ως τράπεζα φρέζας αποκλειστικά σε συνδυασμό με τον παράλληλο οδηγό φρέζας (No 6901000) και για ρούτερ 230-V με μέγιστη ισχύ 1800 W. Μην χρησιμοποιείται κόπτες με διάμετρο πάνω από 27 mm! Η φρέζα δεν θα πρέπει να χρησιμοποιείται σε συνδυασμό με τη μπάρα οδηγό. Χρησιμοποιήστε το διάκενο για ρούτερ και σέγες με τους δακτυλίους.
 - η χρήση του ως πάγκος εργασίας για την επεξεργασία τεμαχίων εργασίας (π.χ διάτρηση, ακόνισμα κτλ). Το αντικείμενο εργασίας μπορεί να τροποποιηθεί με ασφάλεια με την βοήθεια σφιγκτήρων αλουμινίου ή με τη χρήση μονών σφιγκτήρων της wolcraft (No 3456 και 3457) χρησιμοποιώντας τις πολλές οπές συγκράτησης που βρίσκονται στην επιφάνεια εργασίας
 - Ακολουθείστε τις οδηγίες ασφαλείας του κατασκευαστή και τις υπόλοιπες οδηγίες για τα μηχανήματα που θα χρησιμοποιήσετε όπως επίσης και τις οδηγίες για τον πάγκο εργασίας
 - Κατά την απόρριψη του MASTER cut 2000 παρακαλούμε ακολουθείτε τους τοπικούς κανόνες απόρριψης

Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για κάθε βλάβη ή ατύχημα που μπορεί να προκληθεί από λανθασμένη χρήση.

ΣΥΜΒΟΛΑ ΚΑΙ Η ΣΗΜΑΣΙΑ ΤΟΥΣ

-  Προειδοποίηση για κάθε γενικό κίνδυνο
-  Διαβάστε τις οδηγίες!
-  Πρέπει να χρησιμοποιούνται γυαλιά προστασίας
-  Πρέπει να χρησιμοποιούνται ωτοασπίδες
-  Πρέπει να χρησιμοποιείται μάσκα προστασίας
-  Βγάλτε απ' την πρίζα

ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ

-  2 Κλειδιά άλλεν: SW 5, SW 2,5 (συμπεριλαμβάνονται στη συσκευασία)
-  2 κατσαβίδια: PH 1, PH 2 (δεν συμπεριλαμβάνεται στη συσκευασία)
-  1 κλειδί εξαγων: SW 10 (δεν συμπεριλαμβάνεται στη συσκευασία)

ΓΕΝΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

- Βγάλτε το βύσμα από την πρίζα και/ή αφαιρέστε τη μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο πριν αλλάξετε τις ρυθμίσεις του ή πριν την αντικατάσταση των στοιχείων του. Η μη εσκεμμένη επανεκκίνηση του ηλεκτρικού εργαλείου μπορεί να προκαλέσει ατυχήματα.
- Συναρμολογήστε κανονικά το τραπέζι εργασίας πριν την τοποθέτηση του ηλεκτρικού εργαλείου. Η σωστή συναρμολόγηση του τραπεζιού εργασίας είναι ιδιαίτερα σημαντική για την αποφυγή πτώσης
- Τοποθετήστε το ηλεκτρικό εργαλείο σωστά στη βάση μηχανών, πριν τη χρήση. Εάν το ηλεκτρικό εργαλείο βγει από τη θέση του από τη βάση, μπορεί να μην μπορείτε να το ελέγξετε.

- Τοποθετήστε τον πάγκο εργασίας σε μία ομαλή, λεία και οριζόντια επιφάνεια. Εάν ο πάγκος εργασίας μετακινηθεί ή ταλαντευθεί ούτε το ηλεκτρικό εργαλείο ούτε το τεμάχιο εργασίας δεν θα μετακινηθούν με ασφάλεια και σταθερά
- Μην υπερφορτώνετε τον πάγκο εργασίας και μην τον χρησιμοποιείτε ως σκάλα. Υπερβολικό φορτίο ή η στήριξη πάνω στον πάγκο εργασίας μπορούν να μεταθέσουν το κέντρο βάρους του ψηλότερα με αποτέλεσμα να αναποδογυρίσει
- Μη χρησιμοποιείτε άλλο υλικό από ξύλο ή εύκολα επεξεργάσιμο πλαστικό. Εξαιρέση: Επιτρέπεται η χρήση μετάλλων εύκολα επεξεργάσιμων από μηχανές (π.χ. αλουμίνιο), αλλά μόνο με τη σέγα και κατάλληλη λεπίδα.
- Θραύσματα, κομμάτια και ανάλογα υπολείμματα δεν πρέπει να αφαιρούνται με το χέρι κοντά στην περιοχή της λεπίδας όταν αυτή είναι σε λειτουργία!
- Μη χρησιμοποιείτε το μηχανήμα στη βροχή
- Αυτός ο τύπος εξοπλισμού πρέπει να συμμορφώνεται με τα πρότυπα VDE· εξοπλισμός φτιαγμένος μετά το 1994 πρέπει να έχει την ένδειξη CE
- Μην επιχειρήσετε την κοπή με το χέρι χωρίς τη βοήθεια οδηγού· χρησιμοποιείτε τον παράλληλο ή των οδηγό γωνιών
- Σιγουρευτείτε πριν τη χρήση ότι το δισκοπρίονο χειρός, το ρούτερ ή η σέγα είναι σωστά στερεωμένα στη βάση μηχανών και ότι αυτή είναι στερεωμένη με ασφάλεια στην εγκοπή του πάγκου εργασίας ή ότι βρίσκεται με ασφάλεια πάνω στη μπάρα οδηγό
- Χρησιμοποιήστε κατάλληλη ένδυση και εξοπλισμό προστασίας, όπως ατμοσπίδες, γυαλιά, μάσκες σκόνης όταν η εργασία παράγει σκόνη και γάντια προστασίας όταν χρησιμοποιείτε σκληρά υλικά και όταν αλλάζετε εργαλεία
- Οι λεπίδες κοπής δεν πρέπει να επιβραδύνονται με την άσκηση πίεσης από το πλάι μετά την απενεργοποίηση του εργαλείου
- Ελέγξτε πριν την εργασία εάν ο εξοπλισμός και τα εργαλεία λειτουργούν κανονικά. Μην εργάζεστε ποτέ με φθαρμένα ή στομωμένα εργαλεία.
- Χρησιμοποιείτε τα διάφορα διάκενα αποκλειστικά για το σκοπό που δημιουργήθηκαν
- Χρησιμοποιείτε μόνο λεπίδες που δεν έχουν υποστεί φθορές.
- Κάνετε συχνούς ελέγχους εάν οι βίδες είναι καλά σφιγμένες
- Μη χρησιμοποιείτε τον πάγκο εργασίας αντικανονικά και για σκοπό άλλον απ' αυτόν που προορίζεται
- Απομακρύνεται όλα τα μη χρήσιμα αντικείμενα από τον πάγκο
- Μη χρησιμοποιείτε το μηχανήμα για κοπή ξυλείας για καύση
- Μη χρησιμοποιείτε το μηχανήμα για κοπή κορμών
- Προσέξτε τις μέγιστες επιτρεπτές διαστάσεις του αντικειμένου εργασίας (βλέπε ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ)
- Τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να ενεργοποιούνται ή να απενεργοποιούνται από τον διακόπτη ασφαλείας τους
- Χρησιμοποιείτε μόνο την τσιμπίδα που παρέχεται για την μόνιμη ρύθμιση της συσκευής στη θέση "ON"
- Χρησιμοποιείτε τα διάφορα διάκενα αποκλειστικά για το σκοπό τους, όπως αυτός περιγράφεται με γράφημα για το καθένα
- Αντικαταστήστε τα φθαρμένα διάκενα με νέα
- Πάντα να χρησιμοποιείτε μια βοηθητική βέργα ώθησης για την επεξεργασία μικρών και στενών αντικειμένων
- Όταν δεν χρησιμοποιείτε τη βοηθητική βέργα κρεμάστε την στη βίδα που παρέχεται για αυτό το λόγο
- Χρησιμοποιήστε συσκευή απομάκρυνσης σκόνης όταν επεξεργάζεστε αντικείμενα που παράγουν σκόνη που είναι βλαβερή για την υγεία.



ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΑ

- Εκτός από τις συγκεκριμένες οδηγίες ασφαλείας του πάγκου εργασίας, προσέξτε επίσης τις οδηγίες ασφαλείας του δισκοπρίονου χειρός με το οποίο θα εργαστείτε
- Χρησιμοποιείτε μόνο δισκοπρίονα χειρός με σφήνα διαχωρισμού, με μέγιστη διάμετρο λάμας 200 mm και μέγιστο βάθος κοπής 70 mm
- Χρησιμοποιείτε μόνο δισκοπρίονα εντός των ανωτέρω διαστάσεων της πλάκας βάσης (βλέπε διάγραμμα κάτω από τα ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ)
- Χρησιμοποιείτε τον πάγκο για το δισκοπρίονο μόνο όταν το προστατευτικό κάλυμμα είναι σωστά τοποθετημένο
- Στήριζτε τα μεγάλα τεμάχια εργασίας στο πλάι έτσι ώστε να βρίσκονται σε οριζόντια θέση π.χ με το καβαλέτο με ροδές της wolfcraft (No 6119973)
- Αποφύγετε την υπερφόρτωση του δισκοπρίονου χειρός
- Μη χρησιμοποιείτε φύλλα λείανσης
- Χρησιμοποιείτε μόνο προτεινόμενες μάρκες λεπίδων πριονιού και επιλέξτε τις ανάλογα με το υλικό πάνω στο οποίο θα τις εφαρμόσετε
- ΚΙΝΔΥΝΟΣ: Μην έχετε τα χέρια σας κοντά την περιοχή κοπής ή τις λεπίδες πριονιού
- Ποτέ μην αγγίζετε το αντικείμενο εργασίας κάτω από τον πάγκο. Το προστατευτικό κάλυμμα δεν μπορεί να σας προστατέψει από τις λεπίδες του πριονιού από κάτω.
- Προσαρμόστε το βάθος κοπής στο πάχος του αντικειμένου εργασίας· λιγότερο από όλο το μήκος του δοντιού πρέπει να φαίνεται κάτω από το αντικείμενο.
- Πρέπει πάντα να γνωρίζετε ότι το αντικείμενο εργασίας μπορεί να μαγκωθεί από την λεπίδα πριονιού που λειτουργεί και να χτυπήσει τον χρήστη
- Αντίστροφη ώθηση μπορεί να προκληθεί από τη χρήση του πριονιού λανθασμένα και/ή για λάθος εφαρμογή. Μπορεί να αποτραπεί με τη χρήση προληπτικών μέτρων, όπως περιγράφονται παρακάτω
- Κρατήστε το δισκοπρίονο σταθερά με τα δύο χέρια και βάλτε τα μπράτσα σας σε τέτοια θέση ώστε να μπορούν να απορροφούν τις πιέσεις προς τα πίσω. Να στέκεστε πάντα στο πλάι της λάμας πριονιού· ποτέ μην ευθυγραμμίζετε το σώμα σας με την λεπίδα. Σε περίπτωση αντίστροφης ώθησης το δισκοπρίονο μπορεί να αναπηδήσει ανάποδα, αν και ο χρήστης θα πρέπει να είναι σε θέση να ελέγξει την κατάσταση χρησιμοποιώντας κατάλληλα προληπτικά μέτρα
- Σε περίπτωση που η λεπίδα του πριονιού μπλοκάρει ή πρέπει να διακόψετε την εργασία σας, πάντα να κλείνετε το διακόπτη του δισκοπρίονου και κρατήστε το σταθερό στο υλικό μέχρι η λεπίδα να ακινητοποιηθεί. Ποτέ μην προσπαθήσετε να απομακρύνετε το πριόνι από το αντικείμενο εργασίας ή να το τραβήξετε προς την αντίθετη κατεύθυνση όσο η λάμα περιστρέφεται γιατί μπορεί να προκληθεί αντίστροφη ώθηση. Βρείτε το λόγο που οι λεπίδες μπλόκαραν και διορθώστε το
- Εάν θέλετε να επαναλειτουργήσετε το πριόνι που έχει σταματήσει στο αντικείμενο εργασίας, κεντράρετε τη λεπίδα στο διάκενο κοπής και ελέγξτε εάν τα δόντια έχουν μπλοκάρει στο αντικείμενο. Εάν η λεπίδα μπλοκάρει μπορεί να ελευθερωθεί μόνη της από το υλικό ή να προκαλέσει αντίστροφη ώθηση κατά την έναρξη του πριονιού
- Στήριζτε τις μεγάλες επιφάνειες για να μειώσετε τον κίνδυνο αντίστροφης ώθησης από μπλοκάρισμα της λεπίδας πριονιού. Οι μεγάλες επιφάνειες υλικών μπορεί να λυγίσουν από το βάρος τους. Πρέπει να στηρίζονται και από τις δύο πλευρές, και κοντά στο διάκενο κοπής και στην άκρη
- Μη χρησιμοποιείτε στομωμένες ή χαλασμένες λεπίδες πριονιού. Λεπίδες στομωμένες ή με χαλασμένα δόντια θα αυξήσουν την τριβή στο στενό διάκενο κοπής, θα προκαλέσουν μπλοκάρισμα της λάμας και αντίστροφη ώθηση
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής και την γωνία κοπής πριν την έναρξη. Εάν οι ρυθμίσεις αλλάξουν κατά τη διάρκεια της κοπής, η λεπίδα μπορεί να μπλοκάρει και να προκαλέσει αντίστροφη ώθηση
- Προσέξτε ιδιαίτερα όταν πραγματοποιείτε απότομες κοπές σε υπάρχον τοίχο ή άλλη καλυμμένη περιοχή. Η λεπίδα μπορεί να μπλοκάρει σε καλυμμένα αντικείμενα και να προκαλέσει αντίστροφη ώθηση
- Ελέγχετε πάντα τις επιτρεπτές μέγιστες διαστάσεις του αντικειμένου εργασίας (βλέπε ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ)



ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΣΕΓΕΣ

- Εκτός από τις συγκεκριμένες οδηγίες ασφαλείας, προσέξτε επίσης τις οδηγίες ασφαλείας της σέγας την οποία θα χρησιμοποιήσετε

- Μην εργάζεστε ποτέ με χαλασμένη σέγα
- Αποφύγετε την υπερφόρτωση της σέγας



ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΓΙΑ ΡΟΥΤΕΡ

- Εκτός από τις συγκεκριμένες οδηγίες ασφαλείας για τον πάγκο εργασίας, προσέξτε επίσης τις οδηγίες ασφαλείας για το ρούτερ το οποίο θα χρησιμοποιήσετε
- Πρέπει πάντα να γνωρίζετε ότι το αντικείμενο εργασίας μπορεί να τεθεί ξαφνικά εκτός ελέγχου κατά το φρεζάρισμα και να ωθηθεί αντίστροφα
- Μη χρησιμοποιείτε τον πάγκο εργασίας για εργασίες που απαιτούν καμπύλες
- Συνεχίστε το φρεζάρισμα αποκλειστικά με τον οδηγό φρεζαρίσματος (που είναι διαθέσιμος ως εξάρτημα με τον κωδικό 6901000), για να αποτρέψετε αντίστροφες ωθήσεις και για να προστατέψετε τα χέρια σας από το να έρθουν σε επαφή με τον κόπτη
- Προσέξτε τις αρχικές οδηγίες λειτουργίας για τον οδηγό φρεζαρίσματος (Νο 6901000), για να τον τοποθετήσετε σωστά
- Μη χρησιμοποιείτε ρούτερ με ισχύ πάνω από 1800 W και τάση πάνω από 230 V
- Μη χρησιμοποιείτε κόπτες με διάμετρο πάνω από 27 mm
- Το ρούτερ δεν πρέπει να χρησιμοποιείται με τη μπάρα οδηγό
- Παρακαλούμε προσέξτε ότι η τροφοδοσία πρέπει να βρίσκεται αντίθετα από την φορά της περιστροφής του κόπτη
- Επιλέξτε δακτύλιο δημιουργίας οπών σε σχέση με το μέγεθος του εργαλείου φρεζαρίσματος. Ασφαλής εργασία απαιτεί την επιλογή του μικρότερου δακτυλίου
- Χρησιμοποιείτε μόνο κοφτερά και σωστά διατηρημένα εργαλεία φρεζαρίσματος που ταιριάζουν με τις οδηγίες του κατασκευαστή του εργαλείου
- Προσέξτε τα στοιχεία που αφορούν την ελάχιστη / μέγιστη ταχύτητα και την κατεύθυνση της περιστροφής που εμφανίζονται πάνω στον εξοπλισμό και τα εργαλεία που χρησιμοποιούνται ή βρίσκονται στη συσκευασία του ή ως λεπτομέρειες στις οδηγίες λειτουργίας
- Παρακαλούμε προσέξτε ότι η μη σωστή χρήση των εργαλείων φρεζαρίσματος, του αντικειμένου εργασίας και των οδηγών για αυτό μπορεί να προκαλέσει επικίνδυνες καταστάσεις
- Έχετε τα χέρια σας μακριά από το εργαλείο φρεζαρίσματος, όταν κόβετε κοντά στον οδηγό
- Εάν είναι δυνατό, χρησιμοποιείτε τις τάπες για πόδια του τραπεζιού μαζί με τον παράλληλο οδηγό φρεζαρίσματος κατά το φρεζάρισμα
- Στηρίξτε τις μεγάλες επιφάνειες για την αποφυγή επικίνδυνων καταστάσεων που μπορούν να προκληθούν από ανεξέλεγκτη κλίση του αντικειμένου εργασίας. Η στήριξη πρέπει να βρίσκεται σε σταθερό έδαφος και να έχει το ύψος του πάγκου εργασίας π.χ. καβαλέτο με ρόδες (Νο 6119973)
- Προχωρήστε στην επεξεργασία του αντικειμένου εργασίας που, λαμβάνοντας υπόψη το ύψος τους, να μπορεί να διαχειριστεί από ένα άτομο
- Επιλέξτε την σωστή ταχύτητα για το εργαλείο και το αντικείμενο εργασίας. Παρακαλούμε δείτε τις οδηγίες λειτουργίας για το ρούτερ σας για τις σωστές παραμέτρους ταχύτητας
- Προσέξτε τις επιτρεπόμενες μέγιστες διαστάσεις του αντικειμένου εργασίας (βλέπε ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ)



ΣΤΑΔΙΟ ΜΕΤΑΦΟΡΑΣ

Βγάλτε τον MASTER cut 2000 από το κουτί και ελέγξτε το περιεχόμενό του, εάν είναι πλήρες και εάν όλα τα εικονιζόμενα μέρη συμπεριλαμβάνονται (εικ. 1 & εικ. 2)



ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ

Συναρμολόγηση του τραπεζιού: Τοποθετήστε το τραπέζι σε μία ίσια και καθαρή επιφάνεια (εικ. 3.1). Χαλαρώστε τους δύο έκκεντρους μοχλούς για να ξεδιπλώσετε το δεξί ζευγάρι ποδιών ως το τέλος. Ξανακλείστε και τους δύο τους έκκεντρους μοχλούς (εικ. 3.2). Χαλαρώστε τους τέσσερις έκκεντρους μοχλούς για να ξεδιπλώσετε το αριστερό ζευγάρι ποδιών ως το τέλος. Ξανακλείστε και τους 4 μοχλούς (εικ. 3.3). Βάλτε το τραπέζι να σταθεί (εικ. 3.4) και προσαρμόστε το ύψος με τον ρυθμιστή ύψους αν χρειάζεται (εικ. 3.4).

Προστατευτικό κάλυμμα: Συναρμολογήστε τα ανεξάρτητα μέρη του προστατευτικού καλύμματος (εικ. 4.1). Βάλτε τη βάση στήριξης του προστατευτικού καλύμματος στο πλαϊνό αλουμίνιο πλαίσιο. (εικ. 4.2) και κλείστε τον έκκεντρο μοχλό (εικ. 4.3)

Οδηγός γωνιών: Συναρμολογήστε τον οδηγό γωνιών όπως φαίνεται στις εικόνες 5.1 – 5.4

Οδηγός γωνιών για τη μπάρα οδηγό: Τοποθετήστε το μακρύ οδηγό γωνιών, τον οδηγό κύλισης και τις ράγες οδηγούς (εικ. 6.1). Βάλτε τον οδηγό κύλισης με την αυλάκωση στον οδηγό γωνιών και σφίξτε τη οδοντωτή βίδα με τη φορά του ρολογιού (εικ. 6.2).

Μοχλός και στήριγμα: Βιδώστε το στήριγμα χαλαρά (εικ. 7.1) και βάλτε το στη θέση του και σφίξτε το παξιμάδι ασφάλισης (εικ. 7.2). Βάλτε το μοχλό στο στήριγμα (εικ. 7.3)

Τσιμπίδα: Κάνετε κόμπο τη μία άκρη του σχοινιού στην τρύπα της τσιμπίδας και την άλλη στη γωνία του τραπεζιού (εικ. 8)

ΠΡΟΣΟΧΗ: Σιγουρευτείτε ότι το σκοινί είναι τόσο μακρύ ώστε η τσιμπίδα να απομακρύνεται αυτόματα από το ηλεκτρικό εργαλείο όταν η βάση μηχανών στρίψει.



ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟΥ ΧΕΙΡΟΣ

Κατά την συναρμολόγηση του δισκοπριονίου χειρός για πρώτη φορά, εφαρμόστε τη μπάρα οδηγό στο τραπέζι πρώτα, έτσι ώστε οι λεπίδες να είναι παράλληλες με αυτό.

Συναρμολόγηση της μπάρας οδηγού: Συγκρατήστε και τα δύο στηρίγματα όπως φαίνονται στην εικ. 9.1. Βάλτε τη μπάρα οδηγό στο τραπέζι παράλληλα με την αυλάκωση στην επιφάνεια εργασίας και βάλτε και τους δύο μεταλλικούς σφιγκτήρες στη μπάρα οδηγό (εικ. 9.2). Τώρα μετακινήστε τους σφιγκτήρες προς τα στηρίγματα. Η μπάρα οδηγός θα ευθυγραμμιστεί αυτή τη στιγμή. Μπορείτε να σφίξετε και τους δύο σφιγκτήρες καλά (εικ. 9.3)

Απομακρύνοντας τη βάση μηχανών: Πρώτα τραβήξτε το διάκενο με τη φορά που δείχνει το βέλος, για τη χαλάρωσή του (εικ. 10.1). Μετά σηκώστε το (εικ. 10.2)

ΠΡΟΣΟΧΗ: Το διάκενο για το δισκοπρίονο πρέπει πάντα να αφαιρείται πριν την απομάκρυνση της βάσης μηχανών.

Τώρα τραβήξτε τη βάση μηχανών προς τα πάνω όπως στην εικ. 10.3 και βγάλτε τη από το πλαίσιο στήριξης (εικ. 10.4). Τώρα μπορείτε να βάλετε το διάκενο πίσω (εικ. 10.5).

Βάζοντας τη βάση μηχανών στη μπάρα οδηγό: Βάλτε τη βάση μηχανών από πάνω, πάνω στις κατευθυντήριες ράγες της μπάρας οδηγού (εικ. 11)

Ένθετα δισκοπρίονα χειρός: Παρακαλούμε δείτε την εικ. 12 για τις επιτρεπτές μέγιστες διαστάσεις του ένθετου δισκοπρίονου χειρός. Χρησιμοποιείτε μόνο δισκοπρίονα χειρός με σφήνα διαχωρισμού, λεπίδα με μέγιστη διάμετρο 200 mm και μέγιστο βάθος κοπής 70 mm.

Συναρμολόγηση και ευθυγράμμιση του δισκοπρίονου χειρός: Χαλαρώστε την ασφάλεια για το βάθος κοπής του δισκοπρίονου και αφαιρέστε το προστατευτικό εκκρεμές κάλυμμα. Τώρα βάλτε το δισκοπρίονο χειρός στη βάση μηχανών. Ρυθμίστε το βάθος κοπής, αλλά αφήστε επαρκή χώρο στην αυλάκωση της επιφάνειας εργασίας και ασφαλίστε το βάθος κοπής. Τώρα ευθυγραμμίστε τη λεπίδα του δισκοπρίονου χειρός παράλληλα στο μαύρο λαστιχένιο χείλος της μπάρας οδηγού (εικ. 13.1). Μπορείτε τώρα να τοποθετήσετε τα 6 στόπ όπως φαίνονται στην εικ. 13.2 και μετά τις τέσσερις τσιμπίδες σύσφιξης (εικ. 13.3). Μετακινήστε το δισκοπρίονο χειρός μαζί με την βάση μηχανών και βάλτε τα στο τραπέζι όπως φαίνεται στην εικ. 13.4. Τώρα ελέγξτε, με το βάθος κοπής πλήρως ανεπτυγμένο, την απόσταση του πρώτου δοντιού της λεπίδας με την άκρη του διακενου (εικ. 13.5)

ΠΡΟΣΟΧΗ: Αυτή η απόσταση πρέπει να είναι μικρότερη από 20 mm. Εάν είναι απαραίτητο επανευθυγραμμίστε το δισκοπρίονο χειρός κατά μήκος και επαναρυθμίστε τα πλαϊνά στόπ.

Τώρα αφαιρέστε το διάκενο ξανά (εικ. 13.6) και βάλτε τη βάση μηχανών μαζί με το δισκοπρίονο χειρός πάνω στα στηρίγματα του τραπεζιού (εικ. 13.7). Μετά στρίψτε τη βάση μηχανών και αφήστε τη να μπει στη θέση της (εικ. 13.8). Αφαιρέστε το προστατευτικό εκκρεμές κάλυμμα και κυλήστε στο διάκενο μέχρι το τέλος (εικ. 13.9)

ΠΑΡΑΚΑΛΟΥΜΕ ΠΡΟΣΕΞΤΕ: Σιγουρευτείτε ότι οι λεπίδες έχουν τοποθετηθεί παράλληλα στο διάκενο και επανευθυγραμμίστε το δισκοπρίονο χειρός εάν χρειαστεί (εικ. 13.2 και 13.3)

Εάν η απόσταση μεταξύ του κέντρου της λάμας και της εξωτερικής άκρης της πλάκας βάσης του δισκοπρίονου είναι μεγαλύτερη από 128 mm, χρησιμοποιήστε τα δύο μακριά πλαϊνά στοπ όταν τοποθετείτε το δισκοπρίονο (εικ. 13.10)

Σύνδεση με παροχή ρεύματος: Συνδέστε το δισκοπρίονο χειρός με το διακόπτη ασφαλείας και μία προέκταση καλωδίου από τον διακόπτη ασφαλείας στις κεντρικές πρίζες (εικ. 14.1). Η προέκταση καλωδίου δεν συμπεριλαμβάνεται στη συσκευασία. Πατήστε το κόκκινο κουμπί (OFF) στον διακόπτη ασφαλείας και βάλτε την τσιμπίδα στο δισκοπρίονο χειρός (εικ. 14.2). Τώρα πατήστε το πράσινο κουμπί (ON) και ελέγξτε την ελεύθερη λειτουργία της λεπίδας στο διάκενο (εικ. 14.3). Τέλος πατήστε το κόκκινο κουμπί (OFF).

ΠΡΟΣΟΧΗ: Πάντα να βγάζετε τα βύσματα όταν δεν χρησιμοποιείτε το τραπέζι ή όταν το αποσυναρμολογείτε.

Ο MASTER cut 2000 είναι έτοιμος για χρήση.



ΜΟΝΙΜΗ ΚΟΠΗ ΜΕ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟ ΧΕΙΡΟΣ

ΠΡΟΣΟΧΗ: Πάντα να εργάζεστε με το προστατευτικό κάλυμμα και να λειτουργείτε το μηχανισμό απομάκρυνσης σκόνης στο προστατευτικό κάλυμμα.

Κοπή με τον οδηγό γωνιών

Μετακινήστε τον οδηγό γωνιών πάνω στις κατευθυντήριες ράγες (εικ. 15.1) και βεβαιωθείτε ότι το μαύρο τελείωμα του στοπ βρίσκεται όσο το δυνατό πιο κοντά κάτω από το προστατευτικό κάλυμμα, έτσι ώστε το κάλυμμα να μπορεί να σηκωθεί. (εικ. 15.2).

Τώρα απομακρύνετε τον οδηγό γωνιών και βάλτε το αντικείμενο εργασίας κοντά στον οδηγό γωνιών. Ενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός με τον διακόπτη ασφαλείας. Πιέστε το αντικείμενο εργασίας με το ένα χέρι προς την κατεύθυνση του βέλους προς το δισκοπρίονο, κρατώντας με το άλλο χέρι τον οδηγό γωνιών όπως φαίνεται στη σελ. 15.3. Συνεχίστε να ωθείτε μέχρι το αντικείμενο εργασίας να κοπεί τελείως. Στη συνέχεια, απενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός από τον διακόπτη ασφαλείας.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Πάντα σιγουρευτείτε ότι τα χέρια σας έχουν επαρκή απόσταση από την περιστροφή της λεπίδας (κίνδυνος τραυματισμού).

Με τους οδηγούς γωνιών τοποθετημένων έτσι, το τεμάχιο εργασίας με ύψος που κυμαίνεται μεταξύ 15 mm και 60 mm μπορεί να κοπεί. Εάν το ύψος του είναι μικρότερο από 15 mm, ο οδηγός γωνιών θα πρέπει να προσαρμοστεί ανάλογα (εικ. 15.4 - 15.7). Ο οδηγός γωνιών κάνει δυνατή την κοπή σε γωνίες που κυμαίνονται από 0° και 65°. Για να το κάνετε, χαλαρώστε την οδοντωτή βίδα, ρυθμίστε τη γωνία και σφίξτε ξανά τη βίδα σφιχτά (εικ. 15.8). Μπορείτε τώρα να χρησιμοποιήσετε το δισκοπρίονο όπως φαίνεται στις εικόνες 15.1 - 15.3.

Κοπή με παράλληλο οδηγό

Βάλτε τον παράλληλο οδηγό με τους έκκεντρους μοχλούς ανοιχτούς πάνω στο τραπέζι. Πιέστε και τους δύο έκκεντρους μοχλούς προς τα κάτω και σιγουρευτείτε ότι ο παράλληλος οδηγός είναι ευθυγραμμισμένος με τον δίσκο κοπής (εικ. 16.1). Οι κατευθυντήριες ράγες του οδηγού γωνιών πρέπει τώρα να τοποθετηθούν στον παράλληλο οδηγό για την αποφυγή αντίστροφης ώθησης του τεμαχίου εργασίας κατά την κοπή. Βάλτε και τις δύο οδοντωτές βίδες με τα παξιμάδια τους χαλαρά στον παράλληλο οδηγό (εικ. 16.2) και οδηγήστε τον μεταξύ τους φαίνεται στην εικόνα. Η κύλιση δεν πρέπει να γίνει μακρύτερα από το τέλος της λεπίδας κοπής (εικ. 16.3). Σφίξτε και τις δύο οδοντωτές βίδες και χαλαρώστε και τους δύο έκκεντρους μοχλούς, για τη ρύθμιση του επιθυμητού πλάτους κοπής. Πιέστε και τους δύο έκκεντρους μοχλούς προς τα κάτω. Ενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός από τον διακόπτη ασφαλείας και πιέστε το τεμάχιο εργασίας στην κατεύθυνση που δείχνουν τα βέλη προς τη λεπίδα κοπής όπως φαίνεται από την εικ. 16.4 έως το τεμάχιο εργασίας να κοπεί τελείως. Απενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός από τον διακόπτη ασφαλείας. Χρησιμοποιήστε τη βοηθητική βέργα ώθησης (που συμπεριλαμβάνεται στη συσκευασία) για πιο στενά τεμάχια εργασίας (εικ. 16.5). Εάν είναι απαραίτητο, ο παράλληλος οδηγός μπορεί επίσης να τοποθετηθεί στην δεξιά πλευρά του δισκοπρίονου. Για να το κάνετε μετακινήστε τις κατευθυντήριες ράγες κατά μία σειρά οπών (εικ. 16.6). Όλα τα υπόλοιπα βήματα μπορούν να γίνουν σύμφωνα με τις εικόνες 16.1 - 16.3.

Κάθετες φалтσογωνίες

Το δισκοπρίονο χειρός πρέπει να επαναρυθμιστεί για κάθετες φалтσογωνίες. Για να το κάνετε, αφαιρέστε πρώτα όλο το διάκενο (εικ. 17.1). Μετακινήστε τη βάση μηχανής προς τα πάνω και αφαιρέστε την (εικ. 17.2). Απομακρύνετε το προστατευτικό εκκρεμές κάλυμμα και βάλτε ξανά το διάκενο μέχρι να ακουμπήσει το στόπ. Βάλτε τη βάση μηχανής έτσι όπως φαίνεται στην εικ. 17.3. Χαλαρώστε τους τέσσερις σφιγκτήρες συγκράτησης και τα τέσσερα πλαϊνά στόπ. Ρυθμίστε την επιθυμητή γωνία κοπής στο δισκοπρίονο χειρός και γυρίστε τη βάση μηχανής στην κατεύθυνση που δείχνουν τα βέλη παράλληλα κατά μήκος των δύο υπολειπόμενων πλαϊνών στοπ. (εικ. 17.4).



Σιγουρευτείτε ότι η λεπίδα κοπής μπορεί να κινείται ελεύθερα στο διάκενο. Σταθεροποιήστε τα τέσσερα πλαϊνά στοπ και τους τέσσερις σφιγκτήρες (εικ. 17.5). Τώρα αφαιρέστε ξανά το διάκενο και τοποθετήστε τη βάση μηχανής μαζί με το δισκοπρίονο χειρός στα δύο στηρίγματα του τραπέζιου. Στρίψτε τη βάση μηχανής και αφήστε την να σταθεροποιηθεί πάνω στη βάση. Πάρτε το προστατευτικό εκκρεμές κάλυμμα του δισκοπρίονου και κυλήστε το στο διάκενο μέχρι να σταματήσει (εικ. 17.6). Το τραπέζι μπορεί τώρα να χρησιμοποιηθεί για κάθετες φάλτσωνιές.



ΚΟΠΗ ΜΕ ΜΠΑΡΑ ΟΔΗΓΟ

Όταν το δισκοπρίονο χειρός λειτουργεί για πρώτη φορά (εικ. 13.1 - 13.10) είναι ρυθμισμένο να λειτουργεί με μπάρα οδηγό. Τώρα τοποθετήστε τη βάση μηχανής με το δισκοπρίονο χειρός αλλάζοντας το διάκενο για σταθερή κοπή με το διάκενο για κοπή με μπάρα οδηγό (εικ. 18.1). Βάλτε το τεμάχιο εργασίας στο τραπέζι. Χρησιμοποιείτε πάντα τον οδηγό γωνιών για τη μπάρα οδηγό, εάν είναι δυνατό (βλέπε τμήμα για γωνιακές κοπές). Τοποθετήστε την μπάρα οδηγό με τα δύο στηρίγματα και τους δύο σφιγκτήρες (εικ. 18.2). Πάντα σφίγγετε τους δύο σφιγκτήρες τόσο καλά ώστε το τεμάχιο κοπής να μην μπορεί να φύγει από τη θέση του κατά τη διάρκεια της κοπής. Βάλτε τη βάση μηχανής με το δισκοπρίονο χειρός πάνω στις κατευθυντήριες ράγες της μπάρας οδηγού. Ρυθμίστε το βάθος κοπής του δισκοπρίονου χειρός έτσι ώστε η λεπίδα δεν θα εξέχει περισσότερο από 4 mm κάτω από το τεμάχιο εργασίας. Ενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός και να το κινείτε πάντα παράλληλα της μπάρας οδηγού (εικ. 18.3). Όταν ολοκληρωθεί η κοπή, απενεργοποιήστε το δισκοπρίονο χειρός.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Όταν κόβετε μικρά τεμάχια εργασίας, στηρίξτε τη μπάρα οδηγό με τεμάχια εργασίας του ίδιου ύψους κατά όλο το πλάτος του τραπέζιου, έτσι ώστε ο οδηγός να μην μετακινηθεί με τη βάση μηχανής.

ΠΡΟΣΟΧΗ: Η σύνδεση του δισκοπρίονου με την παροχή ρεύματος πρέπει να γίνεται απο κεντρικές πρίζες, αφού ο διακόπτης ασφαλείας και η τσιμπίδα δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται κατά την κοπή με μπάρα οδηγό.

Γωνιακές κοπές: Βάλτε το πλαστικό στηρίγμα του οδηγού γωνιών σε μία οπή στην επιφάνεια εργασίας. Πάντα να χρησιμοποιείτε την οπή πιο κοντά στο σημείο κοπής της μπάρας οδηγού. Βάλτε τις ράγες οδηγούς στις αυλακώσεις της επιφάνειας εργασίας και αμέσως στον οδηγό γωνιών. Συγκρατήστε τις αυλακώσεις της ράγας οδηγού στον οδηγό γωνιών. Ευθυγραμμίστε το τεμάχιο εργασίας και τον οδηγό γωνιών με τη μπάρα οδηγό και σφίξτε τη οδοντωτή βίδα της ράγας οδηγού καλά (εικ. 18.4).

Κοπή σε σειρά: Τοποθετήστε τον επιπρόσθετο οδηγό κύλισης για κοπή σε σειρά. Τοποθετήστε τον οδηγό κύλισης στην αυλάκωση του οδηγού γωνιών και γυρίστε το μεταλλικό στοπ. Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας στο επιθυμητό μήκος κόντρα στον οδηγό γωνιών και πιέστε τον οδηγό κύλισης ως το τέλος του τεμαχίου εργασίας. Μπορείτε τώρα να σφίξετε την οδοντωτή βίδα καλά (εικ. 18.5).



ΚΟΠΗ ΜΕ ΣΕΓΑ

Βάλτε το διάκενο εισαγωγής για σέγες στη βάση μηχανής (εικ. 19.1). Ευθυγραμμίστε τη σέγα στη βάση μηχανής με τέτοιο τρόπο ώστε η λεπίδα να τρέχει στο κέντρο όταν λειτουργεί η σέγα. Τώρα τοποθετήστε τη σέγα όπως φαίνεται στην εικ. 19.2. Τοποθετήστε τη σέγα με τη βάση μηχανής στο τραπέζι και στερεώστε τη στη θέση της (εικ. 19.3). Εφαρμόστε την τσιμπίδα στο διακόπτη της σέγας και συνδέστε τη συσκευή με τον διακόπτη ασφαλείας. Το τραπέζι είναι τώρα έτοιμο να χρησιμοποιηθεί ως σέγα.



ΦΡΕΖΑΡΙΣΜΑ ΜΕ ΡΟΥΤΕΡ

Βάλτε το διάκενο για τα ρούτερ στη βάση μηχανής και επιλέξτε το κατάλληλο εξάρτημα φρεζαρίσματος (εικ. 20.1). Ευθυγραμμίστε το ρούτερ στη βάση μηχανής ώστε το εργαλείο κοπής να βρίσκεται στο κέντρο των οπών. Τώρα βάλτε το ρούτερ όπως φαίνεται στην εικ. 20.2. Βάλτε το ρούτερ με τη βάση μηχανής στο τραπέζι και στηρίξτε το στη θέση του (εικ. 20.3). Εφαρμόστε την τσιμπίδα στο διακόπτη του ρούτερ και συνδέστε τη συσκευή με το διακόπτη ασφαλείας. Το τραπέζι είναι τώρα έτοιμο για φρεζάρισμα.

ΠΑΡΑΚΑΛΟΥΜΕ ΠΡΟΣΕΞΤΕ: Χρησιμοποιήστε το τραπέζι φρεζαρίσματος μόνο σε συνδυασμό με τον παράλληλο οδηγό φρεζαρίσματος (No 6901000), ο οποίος είναι διαθέσιμος χωριστά ως εξάρτημα.



ΧΡΗΣΗ ΩΣ ΠΑΓΚΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Ο MASTER cut 2000 διαθέτει 4 πλαστικούς σφιγκτήρες και 2 σφιγκτήρες γρήγορης σύσφιξης από αλουμίνιο. Μπορούν να χρησιμοποιηθούν για τη συγκράτηση των τεμαχίων εργασίας εύκολα και με ασφάλεια ή για την συγκράτηση τους γερά (εικ. 21)



5 χρόνια εγγύηση wolfcraft® εγγύηση

Αγαπητή πελάτισσα, αγαπητέ πελάτη, Αγοράσατε ένα υψηλής ποιότητας προϊόν, που θα σας προσφέρει εξαιρετική ικανοποίηση κατά την εργασία σας. Τα προϊόντα wolfcraft® ανταποκρίνονται σε ένα υψηλό τεχνικό επίπεδο και πριν βγούν στο εμπόριο, διανύουν εντατικά στάδια εξέλιξης και δοκιμών. Κατά την διάρκεια της μαζικής παραγωγής πραγματοποιούνται διαρκείς έλεγχοι και δοκιμές, ώστε να εξασφαλίζεται η υψηλή ποιότητα. Η φερέγγυα τεχνική εξέλιξη και οι αξιόπιστοι έλεγχοι ποιότητας σας εξασφαλίζουν την σιγουριά μιάς σωστής αγοράς. Σας προσφέρουμε για το προϊόν wolfcraft®

5 χρόνια εγγύηση

Εάν κατά την διάρκεια της εγγυητικής περιόδου εμφανιστούν ζημιές που οφείλονται σε ελαττώματα του υλικού, η εταιρεία wolfcraft® σας προσφέρει δωρεάν ανταλλακτικά. Η διάρκεια εγγύησης αρχίζει από την ημέρα αγοράς. Παρακαλούμε να παραλάβετε την κάρτα εγγύησης ανελλιπώς συμπληρωμένη και να κρατήσετε την απόδειξη πληρωμής. Απαραίτητη προϋπόθεση για εγγύηση εκ μέρους μας είναι η αποκλειστική χρησιμοποίηση των μηχανημάτων ερασιτεχνικά, η σωστή χρήση και μεταχείριση ανταλλακτικών wolfcraft®. Η προσφερόμενη εγγύηση ισχύει μόνο εάν φέρετε μαζί σας την κάρτα εγγύησης ανελλιπώς συμπληρωμένη.



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 (6900) συμφωνεί με την Ευρωπαϊκή Οδηγία Μηχανών 2006/42/EC. Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

Εξουσιοδοτημένος διοικητικός (CE) αντιπρόσωπος (Διοίκηση/Τεχνολογία/Επιμελητεία; wolfcraft GmbH)

GİRİŞ

- **DİKKAT!** MASTER cut 2000 ve kullanılan elektrikli aletler ile birlikte teslim edilen tüm güvenlik açıklamalarını ve talimatları okuyunuz. Güvenlik açıklamalarına ve talimatlara uyulmaması elektrik çarpmasına, yangına ve/veya ağır yaralanmalara yol açabilir.
- Kullanma kılavuzunu ileride kullanmak üzere emniyetli biçimde saklayınız.



TEKNİK VERİLER

Kurulu vaziyetteki ölçüleri:	1185 x 757 x 863 mm (En x Derinlik x Yükseklik)
Kapalı vaziyette ölçüler:	1085 x 757 x 213 mm
Çalışma zemini:	1035 x 695 mm
Maks. iş parçası yüksekliği:	Tablalı daire testere 60 mm / Kılavuz ray 60 mm
Maks. iş parçası eni:	Tablalı daire testere 570 mm / Kılavuz ray 740 mm
Maks. iş parçası ölçüleri:	600 x 400 x 65 mm (Freze tezgahı)
Sıkıştırma deliklerinin delik çapı	20 mm
Germe deliklerinin delme kılavuzları	117 / 92 mm (yatay / dikey)
Dayanma kapasitesi:	120 kg
Ağırlık:	24 kg



AMACA UYGUN KULLANIM

MASTER cut 2000, bir hassas testere tezgahı ve çalışma istasyonundan ibarettir. Uygun olduğu alanlar:

- Dairesel el testeresinin bir yarma kaması ile maks. 200 mm çaplı testere bıçağı ve maks. 70 mm kesim derinliği olan bir makine tezgahı üzerine montajı Sadece maksimum taban plakası ölçüsü dâhilindeki testereleri kullanınız (bkz. resim 12). Uygun yarma takozu kullanılmak zorundadır. Bu şekilde sabit bir tablalı daire testeredir.
- kontrollü daireel el testeresi olarak, kapı, çalışma plakası gibi büyük objelerin işlenmesi için kılavuz ray üzerinde kullanılması. Burada kılavuz rayın yarma ek parçası ile makine plakası, kılavuz ray için bir kılavuz kızak görevi görür.
- Kıl testere tezgahı olarak kullanılması Kıl testereler ve frezeleri için bir yarma takozu kullanılmak zorundadır.
- yalnızca 69010000 ürün nolu paralel freze dayaması ile bağlantılı olarak ve 230 V'luk ve maks. 1800 W'lık frezeler için freze tezgahı olarak kullanılması. 27 mm'den daha büyük çaplı frezeler kullanmayınız! Freze makinesi kılavuz kızak ile bağlantılı olarak kullanılamaz. Kıl testereler ve frezeler için yerleştirme halkaları ile bir yarma takozu kullanılmak zorundadır.
- İş parçalarının işlenmesi için çalışma tezgahı olarak kullanılması (örn. delme, taşlama vs.). Alüminyum mandalların veya wolcraft tek elli kelepçeler (Ürün. 3456 ve 3457) yardımıyla iş parçaları, çalışma plakasının birçok germe deliği ile sabitlenebilir.
- Kullanılan makinelerin üretici bilgilerine ve makine tezgahlarının güvenlik açıklamalarına uyulması gerekmektedir.
- Lütfen MASTER cut 2000 imhası durumunda yerel imha talimatlarına uyunuz.

Amaca uygun olmayan bir kullanımdan doğan hasar ve kazalardan kullanıcı sorumludur.



SEMBOLLER VE ANLAMLARI



Genel tehlikeye karşı uyarı



Talimatı/açıklamaları okuyunuz!



Koruma gözlüğü kullanınız.



Kulaklık takınız.



Toza karşı koruyucu maske takınız.



Fişi çekiniz



MONTAJ ALETİ



2 cırcır anahtarı: SW 5, SW 2,5 (teslimat kapsamına dahil değildir)



2 tornavida: PH 1, PH 2 (teslimat kapsamına dahil değildir)



1 Altı köşeli anahtar: SW 10 (teslimat kapsamına dahil değildir)



GENEL EMNİYET UYARILARI

- Fişi prizden çekiniz ve/veya elektrikli takımdan batarya kutusunu çekiniz ve ondan sonra cihaz ayarlarını veya aksam parçaları değişikliğini gerçekleştiriniz. Elektrikli takımın istenmeden çalışmaya başlatılması kazalar için bir nedendir.
- Makine tezgahını doğru kurunuz ve ondan sonra elektrikli takımı monte ediniz. Bozulmayı önlemek için doğru kurulum önemlidir.
- Elektrikli takımın makine plakasına güvenli biçimde sabitleyiniz ve ondan sonra kullanınız. Elektrikli takımın makine plakası üzerinde kayması kontrol kaybına yol açabilir.
- Makine tezgahını dayanıklı, düz ve yatay bir yüzeye koyunuz. Makine tezgahı kayabiliyor veya sallanabiliyorsa, elektrikli takım veya iş parçası da dengeli ve emniyetli biçimde kullanılamaz.
- Makineyi zorlamayınız ve merdiven ya da iskele olarak kullanmayınız. Makinenin zorlanması veya üzerine çıkılması, tezgahın ağırlık noktasının yukarıya kaymasına ve tezgahın devrilmesine yol açabilir.

- Ahşap veya kolay parçalanabilen plastik malzemelerden farklı malzeme kullanmayınız. İstisna: Sadece kıl testere ve uygun testere bıçağı ile kolay parçalanabilen metaller (örn. alüminyum) işlenebilir.
- Boştaki kıymıklar, talaşlar veya benzer iş maddesi parçaları çalışan testere bıçağının yakınından elle temizlenmemelidir!
- Makine tezgahını yağmurda açık alanda kullanmayınız.
- Cihazlar VDE direktiflerine uygun olmak zorundadır. 1995 itibarıyla imal edilmiş cihazlar bir CE işaretiyle sahip olmalıdır.
- Kesim işlemini „serbest elle“ gerçekleştirmeyiniz, yani iş parçasını elle yürütmeyiniz, aksine paralel veya açılı bir dayama kullanınız.
- İşletime almadan önce dairesel el testeresinin, frezenin veya kıl testerenin makine plakası üzerine düzgün sabitlendiğinden ve makine plakasının makine tezgahının boşluğuna tam oturduğundan veya kılavuz ray üzerinde emniyetli konumlandığından emin olunuz.
- Uygun kişisel koruyucu ekipmanları kullanınız: Kulaklık, koruyucu gözlük, toz üreten işlerde toz maskesi, pütürlü malzemeleri işlerken ve takım değiştirirken koruyucu eldiven kullanın.
- Testere bıçakları tahrik motoru kapatıldıktan sonra yandan bastırılarak frenlenmez!
- İşe başlamadan önce cihazların ve takımların işlevlerini kontrol ediniz. Asla hasar görmüş veya kör takımlarla çalışmayınız.
- Takımları yalnızca belirlendikleri amaca uygun kullanınız.
- Sadece kusursuz testere bıçaklarını kullanınız; ana gövdelerin kalınlığı ve eğimin inceliği yarma kamasının kalınlığından daha fazla olmamalıdır.
- Cıvataların sıkı olup olmadıklarını düzenli olarak kontrol ediniz!
- Çalışma tezgahınızı asla uygunsuz veya farklı amaç için kullanmayınız.
- Gerekli olmayan tüm nesneleri çalışma tezgahından uzaklaştırınız.
- Yakacak odun kesmek için kullanmayınız.
- Makine tezgahını yuvarlak kereste kesmek için kullanmayınız.
- Maksimum iş parçası ölçülerine dikkat ediniz (bakınız teknik veriler).
- Kullanılan elektrikli takımların açma kapama işlemi sadece emniyet şalteri üzerinden gerçekleştirilebilir.
- Cihaz şalterinin sürekli "AÇIK" konumunda sürekli sabitlenmesi için ekli çalıştırma klemensini kullanınız.
- Çeşitli yarma takozu yalnızca spesifik kullanım amacı için kullanınız, bu amaç ilgili yarma ek parçası üzerinde grafik ile tarif edilmiştir.
- Hasarlı yarma takozlarını yenisiyle değiştiriniz.
- Dar iş parçalarını işlerken mutlaka bir kaydırma çubuğu kullanınız.
- Kullanılmayan kaydırma çubuğunu saklamak için ilgili cıvataya asınız.
- Sağlığa zarar verici tozlar oluşturan malzeme işlerken, toz emicisini kullanınız.



DAİRE TESTERELER İÇİN GÜVENLİK AÇIKLAMALARI

- Makineye özgü güvenlik açıklamalarının yanında mutlaka kullanılan dairesel el testeresinin güvenlik açıklamalarına da uyunuz.
- Yalnızca yarma kaması ile maks. 200 mm çaplı testere bıçağı ve maks. 70 mm kesim derinliği olan dairesel el testereleri kullanınız.
- Sadece maksimum taban plaka ölçüsü dâhilindeki testereleri kullanınız (bkz. teknik veriler altındaki çizim).
- Tablalı daire testereyi yalnızca düzgün sabitlenmiş koruyucu kılıf ile kullanınız.
- Uzun iş parçalarını alım tarafına dayayınız, bunların yatay konumlanması gerekir, örn. bir wolcraft makaralı destek yardımıyla (ürün kodu 6119973).
- Dairesel el testereleri aşırı zorlamayınız.
- Taşlama diskleri kullanmayınız.
- Sadece tavsiye edilen testere bıçaklarını kullanınız ve bunları kesilecek olan iş maddesine göre seçiniz.
- TEHLİKE: Ellerinizi kesim aralığına ve testere bıçağına yaklaştırmayınız.
- İş parçasının altına elinizi sokmayınız. İş parçasının altındaki koruyucu kılıf sizi testere bıçağına karşı koruyamaz.
- Kesim derinliğini iş parçasının kalınlığı ile uyumlu hale getiriniz. İş parçası altında tam bir diş yüksekliğinden daha az bir kısım görülmelidir.
- Kesim esnasında her zaman iş parçasının testere bıçağı tarafından tutulabileceğine ve kullanıcıya doğru fırlatılabileceğini hesaba katarak tedbirli olunuz.
- Hatalı ve/veya uygunsuz bir testere kullanımının sonucu geri çarpmadır. Bu aşağıda yazılı uygun tedbirler alınarak önlenabilir.
- Testereyi iki elle sıkı tutunuz ve kollarınızı da geri vuruş güçlerine karşı koyabileceğiniz konuma getiriniz. Asla testere bıçağının yanında durmayınız ve testere bıçağını asla vücudunuzla aynı hizaya getirmeyiniz. Geri vuruşta daire testere geri sıçrayabilir, ancak kullanıcı uygun önleyici tedbirlerle geri vuruş güçlerini kontrol altına alabilir.
- Eğer testere bıçağı sıkışır veya siz işi yarıda keserseniz, testereyi kapatınız ve testere bıçağı durana kadar bıçağı iş maddesi içerisinde sakın tutunuz. Testereyi asla testere bıçağı hareket ettiği sürece iş maddesinden uzaklaştırmaya veya geriye çekmeye çalışmayınız, aksi takdirde bir geri vuruş gerçekleşebilir. Testere bıçağının sıkışmasına neden olan kaynağı tespit ediniz.
- Bir iş parçası içerisindeyken testereyi tekrar çalıştırmak isterseniz, testere bıçağını testere aralığı içerisinde ortalayınız ve testere dişlerinin iş maddesi içerisinde saplanıp saplanmadığını kontrol ediniz. Testere bıçağı sıkışmışsa, testere tekrar başlatıldığında iş maddesinin dışına hareket edebilir veya bir geri vuruşa neden olabilir.
- Sıkışan testere bıçağından dolayı geri vuruş riskini azaltmak için büyük plakaları dayayınız. Büyük plakalar kendi öz ağırlıkları sebebiyle ortadan bükülebilir. Plakalar her iki yandan desteklenmek zorundadır, hem testere aralığı yakınından hem de kenardan.
- Kör veya hasarlı testere bıçakları kullanmayınız. Kör veya hatalı hizalanmış dişler ile testere bıçakları çok dar bir testere aralığından dolayı daha yüksek sürtünmeye, testere bıçağının sıkışmasına ve geri vuruşa neden olur.
- Kesim öncesinde kesim derinliği ve kesim açısı ayarlarını sabitleyiniz. Eğer kesim esnasında ayarları değiştirirseniz, testere bıçağı sıkışabilir ve bir geri vuruş meydana gelebilir.
- Mevcut duvarlarda veya içerisine bakılamayan alanlarda "Daldırmalı kesimde" özellikle dikkatli davranınız. İçe dalan testere bıçağı kesim esnasında gizli objeleri bloke edebilir ve bir geri vuruşa neden olabilir.
- Maksimum iş parçası ölçülerine dikkat ediniz (bakınız teknik veriler).



KIL TESTERELER İÇİN GÜVENLİK AÇIKLAMALARI

- Makineye özgü güvenlik açıklamalarının yanında kullanılan kıl testeresinin güvenlik açıklamalarına da mutlaka uyunuz.
- Hasarlı bir kıl testere ile çalışmayınız.
- Kıl testereyi aşırı zorlamayınız.



FREZELER İÇİN GÜVENLİK AÇIKLAMALARI

- Makineye özgü güvenlik açıklamalarının yanında kullanılan frezenin güvenlik açıklamalarına da mutlaka uyunuz.
- Freze işlemi esnasında her zaman iş maddesinin beklenmeden ve aniden kontrolden çıkmasına ve geri çarpmasına hazırlıklı olunuz.
- Makine tezgahını eğik frezaj için kullanmayınız.
- Bu sebeple freze işlerini yalnızca aksesuar olarak temin edilebilen paralel freze dayaması (Ürün no 6901000) ile gerçekleştiriniz ki frezenin geri çarpmaları veya frezenin elle teması önlenesilsin.
- Paralel freze dayamasının (Ürün no 6901000) orijinal kullanma kılavuzuna düzgün montaj için uyunuz.

- 1800 W ve 230 V üzeri frezeler kullanmayınız.
- Çapı 27 mm'yi geçen frezeler kullanmayınız!
- Freze makinesi freze kazağı ile bağlantılı kullanılamaz.
- Beslemenin sadece frezenin dönüş yönünde gerçekleşebileceğine dikkat ediniz.
- Birlikte teslim edilen yerleştirme halkalarını freze takımı boyutu ile ilişkili olarak seçiniz. Güvenli bir çalışma için mümkün olan en küçük yerleştirme halkası kullanılmalıdır.
- Sadece keskin, bakımı yapılmış ve takım üreticisinin verilerine göre ayarlanmış freze takımları kullanınız.
- Cihaz ve takımları kullanırken, ürün, ambalaj üzerinde veya kullanma kılavuzunda yer alan min./maks. devir sayısı ve dönüş yönü verilerini dikkate alınız.
- İş parçasının yönlendirilmesinde hatalı freze takımlarının, iş parçasının ve düzeneklerinin kullanılmasının tehlikeli duruma yol açabileceğine dikkat ediniz.
- Dayamada freze işlemi yaparken freze takımından ellerinizi uzak tutunuz.
- Mümkünse frezaj sırasında paralel freze dayamasına ek olarak masa baskı pabuçlarını kullanınız.
- Uzun iş parçalarını alım tarafına dayayınız ki kontrolsüz devrilmeden dolayı tehlikeli vaziyetleri önleyebilesiniz. Destek stabil durmalı ve makine tezgahı ile aynı yükseklikte olmalıdır, örn. makaralı destek gibi (Ürün no.
- Yalnızca boyut ve ağırlık açısından kişinin güvenli tutabileceği ve yönlendirebileceği iş parçalarını işleyiniz.
- Takım ve iş parçasına uygun doğru devir sayısını seçiniz. Frezenizin kullanma kılavuzunda kesin devir sayısı ölçülerini bulabilirsiniz.
- Maksimum iş parçası ölçülerine dikkat ediniz (bakınız teknik veriler).



TESLİMAT KAPSAMI

MASTER cut 2000'i ambalajından çıkarınız ve içeriği, şekli bulunan tüm parçaların bütünlüğü açısından kontrol ediniz. (resim 1 ve resim 2).



TEMEL MONTAJ

Masa kurulumu: Masayı düz, temiz bir zemine koyunuz (resim 3.1). Her iki eksantrik kolu çözünüz ve sağ ayak çiftini dayamaya kadar açınız. Arkasından her iki eksantrik kolunu tekrar kapatınız (resim 3.2). Dört eksantrik kolu da çözünüz ve sol ayak çiftini dayamaya kadar açınız. Arkasından dört eksantrik kolu tekrar kapatınız (resim 3.3). Masayı ayaklarının üzerine koyunuz (Resim 3.4) ve ihtiyaca göre masanın yükseklik ayarını döndürerek ayarlayınız (resim 3.4).

Koruyucu kılıf: Koruyucu muhafazanın parçalarını monte ediniz (resim 4.1). Koruyucu muhafaza tutucusunu kılavuz ile birlikte alüminyum profil içerisine itiniz (resim 4.2) ve eksantrik kolu kapatınız (resim 4.3).

Açılı dayama: Açılı dayamayı resimde gösterildiği gibi monte ediniz (Resim 5.1 - 5.4).

Kılavuz ray için açılı dayama: Uzun açılı dayamayı, dayama desteğini ve dayama kılavuzunu monte ediniz (resim 6.1). Oluk ile dayama desteğini açılı dayama içerisine itiniz ve sap civatasını saat yönünde sıkınız (resim 6.2).

İtme çubuğu ve tutucu: Tutucunun civatalarını gevşek bağlayınız (resim 7.1), arkasından tutucuyu kılavuz içerisine itiniz ve kontra somunla sıkınız (resim 7.2). İtme çubuğunu tutucunun üzerine takınız (resim 7.3).

Açma klemensi: İpin bir ucunu açma klemensinin deliğine, diğer ucunu masanın köşeli profiline bağlayınız (resim 8).

DİKKAT: İp açma klemensi, makinenin plakası hareket ettirilken otomatik olarak elektrikli takımdan çözülebilecek kadar uzun olmalıdır.



DAİRESEL EL TESTERESİNİN MONTAJI

Dairesel el testerenin ilk kez monte edilmesinde ve testere bıçağının paralel hizalanmasında önce kılavuz ray masaya monte edilmelidir.

Kılavuz ray montajı: İki tutucuyu da resimde gösterildiği gibi sıkıştırınız (resim 9.1). Kılavuz rayı, çalışma plakasının içerisindeki oluğa paralel masanın üzerine koyunuz ve her iki metal kelepçeyi rayın içerisindeki profile yöneltiniz (resim 9.2). İki kelepçeyi de tutucuya doğru itiniz. O anda kılavuz ray da doğru hizalanır. Arkasından her iki kelepçeyi de döndürerek sabitleyiniz (resim 9.3).

Makine plakasının çıkarılması: Yarma takozunu çözmek için önce ok yönünde çekiniz (resim 10.1). Şimdi yarma takozunu çekip çıkarınız (resim 10.2).

DİKKAT: Tablalı daire testere için yarma takozunu daima makine levhası alınmadan önce çıkarılmak zorundadır!

Şimdi makine plakasını gösterildiği gibi yukarı yöne (resim 10.3) çeviriniz ve tutucunun içerisinden çıkarınız (resim 10.4). Şimdi yarma takozunu tekrar yerine takınız (resim 10.5).

Makine plakasının kılavuz ray üzerine oturtulması: Şimdi makine plakasını gösterildiği gibi üstten kılavuz rayın içerisindeki kılavuza yerleştiriniz (resim 11).

Kullanılabilir dairese el testereleri: Kullanılabilir dairese el testerelerinin maksimum ölçülerini (resim 12) den alınız. Yalnızca yarma kaması ile maks. 200 mm çaplı testere bıçağı ve maks. 70 mm kesim derinliği olan dairese el testereleri kullanınız.

Dairesel el testeresinin montajı ve hizalanması: Dairesel el testeresinin kesim derinliği kilitleme tertibatını çözünüz ve sarkaçlı koruyucu kılıfı geri çekiniz. Şimdi dairese el testeresini makine plakasının üzerine oturtunuz. Kesim derinliğini çalışma plakasının oluğunda yeteri kadar boşluk bırakarak ayarlayınız ve kesim derinliği ayarını kilitleyiniz. Şimdi dairese el testeresinin testere bıçağını kılavuz rayın siyah lastik dudağına doğru paralel hizalayınız (resim 13.1). Şimdi 6 yan dayamayı (resim 13.2) ve sonra dört sıkıştırma çenesini monte ediniz (resim 13.3). Makine plakası ile monte edilmiş dairese el testeresini çıkarınız ve onu resimde gösterildiği gibi masanın üzerine koyunuz (resim 13.4). Kesim derinliği tümüyle dışarıya hareket ettirilmişken ön dairese testere bıçağı dişi ile yarma takozunun ön kenarı arasındaki mesafeyi ölçünüz (resim 13.5).

DİKKAT: Bu mesafe 20 mm'den az olmalıdır. Aksi takdirde dairese el testeresi boylamasına yeniden hizalanmak ve yan dayamalar da yeniden ayarlanmak zorundadır.

Tekrar yarma takozunu çıkarınız (resim 13.6) ve makine plakasını dairesel el testeresi ile birlikte masanın tutucusu içerisine yerleştiriniz (resim 13.7). Daha sonra makine plakasını döndürerek yerine oturtunuz (resim 13.8.). Dairesel el testeresinin sarkaçlı koruyucu kılıfını geri çekiniz ve yarma takozunu resimde görüldüğü gibi dayamaya kadar itiniz (resim 13.9).

DİKKAT: Daire testere bıçağının yarma takozu içerisinde kanala paralel olarak monte edilip edilmediğini kontrol ediniz, gerekirse dairesel el testeresi yeniden hizalanmak zorundadır (resim 13.2 ve resim 13.3).

Eğer testere bıçağının ortasından dairesel el testeresinin taban plakasının dış kenarına kadar olan ölçü 128 mm'den daha geniş olursa, montaj sırasında iki uzun yan dayama da kullanılmak zorundadır (resim 13.10).

Elektrik beslemesine bağlantı: Dairesel el testeresinin cihaz fişini emniyet şalterine takınız ve emniyet şalterinden bir uzatma kablosunu elektrik prizine takınız (resim 14.1). Uzatma kablosu dahil değildir. Emniyet şalterindeki kırmızı tuşa (KAPALI) basınız. Daha sonra açma klemensini dairesel el testeresine monte ediniz (resim 14.2). Şimdi yeşil tuşa basınız (AÇIK) ve testere bıçağının yarma takozu içerisinde serbest dönüp dönmediğini kontrol ediniz (resim 14.3) arkasından tekrar kırmızı tuşa (KAPALI) basınız.

DİKKAT: Esasen kullanım dışıyken ve masa katlanarak kapalıyken elektrik fişini çekiniz.

MASTER cut 2000, artık kullanıma hazırdır.



DAİRESEL EL TESTERESİ İLE SABİT KESİM

DİKKAT: Daima koruyucu kılıf ile çalışınız ve koruyucu kılıf üzerindeki toz emicisini kullanınız.

Açılı dayama ile kesim

Açılı dayamayı kılavuzun içerisine itiniz (resim 15.1). Dayamanın siyah ucunun koruyucu kılıfın altından mümkün olduğu kadar yakın konumlanmasına dikkat ediniz ki kılıfın kaldırılması sağlanabilsin (resim 15.2). Artık açılı dayamayı geri çekiniz ve iş parçasını açılı dayamaya dayayınız. Dairesel el testeresini emniyet şalterinden açınız. Resimde görüldüğü gibi bir eliniz açılı dayamadayken ve diğer eliniz de iş parçası üzerindeyken, iş parçasını dairesel testere bıçağına doğru ok yönünde iş parçası tamamen ortadan kesilinceye kadar itiniz. Daha sonra dairesel el testeresini emniyet şalteri üzerinden tekrar kapatınız.

DİKKAT: Daima iki elin de dairesel testere bıçağından yeteri kadar uzakta bulunmasına dikkat ediniz (yaralanma tehlikesi).

Açılı dayamanın şimdiki montaj vaziyetinde min. 15 mm -maks. 60 mm yüksekliğindeki iş parçaları kesilebilir. Eğer iş parçasının yüksekliği 15 mm'den daha alçak ise, açılı dayama kılavuzunun yeniden kurulması gerekir (resim 15.4 - 15.7). Açılı dayama ile 0° - 65° açılı iş parçaları kesilebilir. Bunun için sap civatasını çözünüz, istenilen açıyı ayarlayınız ve sap civatasını tekrar sıkınız (resim 15.8). Daha sonra resim 15.1 - 15.3'te tarif edildiği gibi kesim yapınız.

Paralel dayama ile kesim

Paralel dayamayı açık eksantrik kolları ile masa üzerindeki kılavuzun içerisine yerleştiriniz. Her iki eksantrik kolu da aşağıya bastırınız. Paralel dayamanın dairesel testere bıçağına paralel hizalandığından emin olunuz (resim 16.1). Daha sonra açılı dayamanın kılavuzu paralel dayamaya monte edilmek zorundadır ki iş parçasının kesim esnasında geri çarpması önlenibilsin. Bunun için sap civatalarını paralel dayamaya dörtkenarlı somunlarla gevşek olarak monte ediniz (resim 16.2). Daha sonra kılavuzu, paralel dayamada gösterildiği gibi iki dörtkenarlı somunun içerisine itiniz. Kılavuz ucu, dairesel testere bıçağının en fazla sonuna kadar itilebilir (resim 16.3). Her iki sap civatasını da sıkınız. Her iki eksantrik kolu da çözünüz ve istenilen kesim enini ayarlayınız. Daha sonra her iki eksantrik kolu da aşağıya bastırınız. Şimdi dairesel el testeresini emniyet şalterinden açınız. Resimde görüldüğü gibi iş parçasını dairesel testere bıçağına (resim 16.4) doğru ok yönünde iş parçası tamamen ortadan kesilinceye kadar itiniz. Daha sonra dairesel el testeresini emniyet şalteri üzerinden tekrar kapatınız. İnce iş parçaları için mutlaka birlikte teslim edilen kaydırma çubuğu kullanılmalıdır (resim 16.5). İhtiyaca göre paralel dayama dairesel testere bıçağının sağına da monte edilebilir. Bunun için kılavuz bir delik sırası kaydırılmalıdır (resim 16.6). Gerekli montaj adımları için resim 16.1 - 16.3'e bakınız.

Dikey köşe kesimleri

Dikey köşe kesimlerinde dairesel el testeresi yeniden hizalanmak zorundadır. Bunun için öncelikle yarma takozunu çıkartınız (resim 17.1). Daha sonra makine plakasını yukarıya çeviriniz ve çıkarınız (resim 17.2). Dairesel el testeresinin sarkaçlı koruyucu kılıfını geri çekiniz ve yarma takozunu tekrar dayamaya kadar yerleştiriniz. Monte edilmiş makine plakasını resimde görüldüğü şekilde masaya koyunuz (resim 17.3). Dört sıkıştırma çenesini ve dört yan dayamayı çözünüz. Dairesel el testeresindeki köşe açısını istediğiniz şekilde ayarlayınız. Taban plakasını kalan iki yan dayamaya paralel olarak ok yönünde kaydırınız (resim 17.4). Şimdi yarma takozu içerisinde testere bıçağının serbest dönüp dönmediğine dikkat ediniz. Daha sonra dört yan dayamayı ve dört sıkıştırma çenesini monte ederek sabitleyiniz (resim 17.5). Tekrar yarma takozunu çıkarınız ve makine plakasını dairesel el testeresi ile birlikte masanın her iki tutucusuna yerleştiriniz. Daha sonra makine plakasını döndürerek yerine oturtunuz. Dairesel el testeresinin sarkaçlı koruyucu kılıfını geri çekiniz ve yarma takozunu resimde görüldüğü gibi dayamaya kadar itiniz (resim 17.6). Masa artık dikey köşe kesimi için hazırdır.



KILAVUZ RAY İLE KESİM

Dairesel el testeresinin ilk montajı (resim 13.1 - 13.10) kılavuz ray ile çalışma ile tam uyum sağlayacak biçimde gerçekleştirilmiştir. Şimdi monte edilmiş dairesel el testere ile makine plakasını masanın üzerine koyunuz sabit kesim için yarma takozunu, kılavuz ray ile kesim için kullanılan yarma ek parçası ile değiştiriniz (resim 18.1). İş parçasını çalışma plakası üzerine koyunuz. Mümkünse kılavuz ray için her zaman açılı dayama kullanınız (bkz. kısım açılı kesimler). Daha sonra iki tutucusu ile kılavuz rayını ve iki kelepçeyi monte ediniz. (resim 18.2). Kesim sırasında iş parçasının kaymaması için iki kelepçeyi de her zaman yeteri kadar sıkıştırınız. Monte edilmiş dairesel el testere ile makine plakasını kılavuz rayın kılavuzu üzerine oturtunuz. Şimdi dairesel el testeresinin kesim derinliğini, daire testere bıçağı iş parçasının altından maksimum 4 mm taşacak biçimde ayarlayınız. Dairesel el testeresini çalıştırınız ve bunları kılavuz raya paralel yürütünüz (resim 18.3). Kesim bittikten sonra dairesel el testeresini kapatınız.

DİKKAT: İnce iş parçaları kesilirken kılavuz ray tüm masa enin boyunca aynı yükseklikteki iş parçaları ile desteklenmek zorundadır, böylece kılavuz ray makine plakası ile birlikte devrilmeyecektir.

DİKKAT: Dairesel el testeresinin cihaz fişi elektrik prizine takılmak zorundadır, emniyet şalteri ve açma klemensi, kılavuz ray ile kesim için kullanılamaz.

TR

Açılı kesimler: Bunun için açılı dayamanın plastik tutucusunu çalışma plakasının deliğine yerleştiriniz. Bunun için daima kılavuz rayın kesim kenarına en yakın deliği kullanınız. Gevşek monte edilmiş dayama kılavuzunu çalışma plakasının oluğu içerisine açılı dayamaya kadar itiniz. Dayama kılavuzunun oluğunu açılı dayamanın profili içerisine sıkıştırınız. İş parçasını, kılavuz rayın açılı dayaması ile birlikte hizalayınız. Daha sonra dayama kılavuzunun sap civatasını sıkınız (resim 18.4).

Seri kesimler: Seri kesimlerde ek dayama desteğini de monte ediniz. Dayama desteğini açılı dayamanın oluğu içerisine yerleştiriniz ve metal dayamayı çalışma plakasının üzerine kadar döndürünüz. İş parçasını istenilen uzunlukta açılı dayamaya dayayınız. Daha sonra dayama desteğini iş parçasının sonuna kadar itiniz ve sap civatasını sıkınız (resim 18.5).



KIL TESTERE İLE KESİM

Yarma takozunu kıl testere ile kesim için makine plakasına yerleştiriniz (resim 19.1). Kıl testereyi makinenin plakası üzerinde öyle hizalayınız ki testere bıçağı kesim aralığını ortalsın. Kıl testereyi resimde gösterildiği şekilde monte ediniz (resim 19.2). Monte edilmiş makine plakası ile kıl testereyi masaya yerleştiriniz ve yerine oturtunuz. (resim 19.3). Açma klemensini kıl testerenin şalterine takınız ve cihazın fişini emniyet şalterine bağlayınız. Masa artık kıl testere ile kesime hazırdır.



FREZE İLE FREZELEME

Frezeleme için yarma takozunu makine plakasına yerleştiriniz ve uygun bir freze başlığı seçiniz (resim 20.1). Frezeyi makinenin plakası üzerinde öyle hizalayınız ki freze, freze başlığının deliğini ortalsın. Frezeyi resimde gösterildiği şekilde monte ediniz (resim 20.2). Monte edilmiş frezeyi resimde görüldüğü şekilde masaya koyunuz ve yerine oturtunuz (resim 20.3). Açma klemensini frezenin şalterine takınız ve cihazın fişini emniyet şalterine bağlayınız. Masa artık frezaj için hazırdır.

DİKKAT: Freze tezgahını yalnızca 691000 ürün numaralı paralel freze dayaması ile bağlantılı olarak kullanınız, aksesuar olarak ayrıca temin edilebilir.



ÇALIŞMA TEZGAHI OLARAK KULLANIM

MASTER cut 2000, 4 plastik sıkıştırma çenesi ve 2 alüminyum mandal ile donatılmıştır. Bununla iş parçaları esnek ve emniyetli biçimde sıkıştırılarak sabitlenebilir (resim 21).



5 Yıl Garanti

wolcraft® Garantisi

Sayın sanatkar, evdeki Hobi işlerinizde üzerinde zevkle çalışacağınız yüksek kaliteli bir wolcraft® ürününü seçtiniz. Yüksek teknik standartlara uygun olan wolcraft® ürünleri, satışa sunulmadan önce, sıkı bir geliştirme ve test safhasından geçiriliyor. Seri üretim sırasındaki daimi kontroller ve düzenli aralıklarla yapılan testler yüksek kalitenin standartlaşmasını sağlıyor. Yoğun teknik gelişmeler ve güvenilir kalite kontrolü size doğru bir alım kararı vermenin güvencesini sağlar.

Seçtiğiniz wolcraft® ürünü için size

5 Yıl Garanti

veriyoruz. wolcraft® garanti süresi içerisindeki, malzeme hatası yüzünden meydana gelmiş olan hasarlar için ücretsiz yedek parça sağlar. Garanti süresi alım tarihi ile başlar. Lütfen garanti kartını tam anlamıyla doldurtup, fatura ile birlikte iyi muhafaza ediniz. Bu garanti sadece satın alınan ürünlerin evdeki Hobi işlerinde, uygun kullanımında ve orijinal wolcraft® yedek parçaları kullanıldığı taktirde geçerlidir. Garanti talebi sadece tam anlamıyla doldurulmuş garanti kartı bulunduğu sürece kabul edilir.



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 (6900) 2006/42/AB Makine Direktifi koşullarını yerine getirdiğini beyan eder.
Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler
CE – Görevli ve Yetkilisi
(Şirket Yönetimi/Teknik/Lojistik; wolcraft GmbH)

Návod

- **Pozor!** Čtěte všechna bezpečnostní upozornění a návody, kterou jsou k MASTER cut 2000 a používanému elektrickému nářadí přiloženy. Jejich nedodržování může vést k úrazu elektrickým proudem, ohni, nebo těžkým zraněním.
- Uchovejte návod k použití pro další v budoucnu.

TECHNICKÁ DATA

rozměry rozloženého:	1185 x 757 x 863 mm (šířka x hloubka x výška)
rozměry složeného:	1085 x 757 x 213 mm
pracovní plocha:	1035 x 695 mm
max. výška obrobku:	kotoučová pila 60 mm / vodící lišta 60 mm
max. šířka obrobku:	kotoučová pila 570 mm / vodící lišta 740 mm
max. rozměry obrobku:	600 x 400 x 65 mm (frézovací stůl)
vrtací průměr upínací děrovky:	20 mm
vrtací rastr upínací děrovky:	117 / 92 mm (horizontálně / vertikálně)
zátížitelnost:	120 kg
Váha:	24 kg

Předepsané vhodné použití

MASTER cut 2000 je přesný řezací stůl a pracovní místo. Je určen k:

- instalaci okružní pily s řezací štěrbinou na strojní desku s max. průměrem řezacího kotouče 200 mm a do max. 70 mm hloubky řezu. Použijte jej je pro řezání v rámci jmenovité maximální základové desky (viz obr. 12). K tomu musí být použita odpovídající řezací vložka. Tak vytvoří stacionární řezací stůl.
- nasazení jako vedená okružní pila na vodící lištu ke zpracování velkých objektů jako dveří, pracovních desek atd. Tímto slouží strojní deska s řezací vložkou vodící lišty jako vodící sáně pro vodící kolejnice.
- nasazení jako řezací stůl přímočaré pilky. Zde je nutno použít štěrbinovou vložku pro přímočarou pilu nebo horní frézku.
- nasazení jako frézovací stolu mimo ve spojení s paralelní frézovací zarážkou, číslo zb. 6901000 a pro horní frézku 230 V a max. 1800 W. Nepoužívejte žádnou frézu s větším průměrem jako 27 mm! Frézka nesmí být použita ve spojení s vodící lištou. Musí být použita štěrbinová vložka pro horní frézku a přímočarou pilku s vloženým kroužkem.
- využití jako pracovní stůl k práci s materiály (např. vrtání, broušení atd.). Pomůcka hliníkový rychloupínák nebo wolcraft jednoruční svěrka (číslo zb. 3456 a 3457) mohou opracovávaný kus bezpečně díky upínacím otvorům v pracovní desce zafixovat.
- je nutno dodržovat upozornění výrobce a všechny bezpečnostní pokyny pro používané stroje, stejně tak jako bezpečnostní pokyny dílenského stolu.
- Při případné likvidaci MASTER cut 2000, dbejte prosím na předpisy o odpadu

Za škody a nehody při nerespektování pokynů odpovídá uživatel.

Symbody a význam



Varování před všeobecným nebezpečím



Číst návod/upozornění!



Použijte ochranné brýle.



Použijte ochranná sluchátka.



Použijte ochrannou masku.



Zástrčku vytáhnout.

Nářadí nutné k montáži



2 inbusové klíče: SW 5, SW 2,5 (přiloženy)



2 šroubováky: PH 1, PH 2 (nejsou přiloženy)



1 šestihranný klíč: SW 10 (není přiložen)

Všeobecná bezpečnostní upozornění

- Vytáhněte zástrčku ze zásuvky nebo baterie z elektrické nářadí předtím, než budete nastavovat přístroje nebo vyměňovat příslušenství. Nekontrolovaný chod elektrického nářadí je příčinou úrazů.
- Sestavte správně strojní stůl, předtím než upevníte elektrické nářadí. Správná montáž je důležitá pro vyhnutí se nehodě.
- Bezpečně upněte elektrické nářadí na strojní desku dříve než je budete používat. Uvolněné nářadí na strojní desce může vést ke ztrátě kontroly.
- Postavte stůl na pevnou, rovnou a vodorovnou plochu. Pokud se strojní stůl kývá nebo sjíždí, nemůže být elektrické nářadí nebo obrobek rovnoměrně a bezpečně vedeny.
- Nepřetěžujte strojní stůl a nikdy jej nepoužívejte jako žebřík nebo lešení. Přetěžování nebo stání na strojním stole může vést k tomu, že se těžiště stolu přemístí nahoru a stůl se převrátí.

- Nikdy neopracovávejte jiné materiály než dřevo nebo lehce opracovatelné plasty, výjimka: jen s přímočarou pilkou můžete také opracovávat s odpovídajícím pilovým plátkem lehce opracovatelné kovy (např. hliník).
- Volné piliny, špony nebo podobné díly nesmí být z blízkosti běžícího pilového kotouče odstraňovány rukou !
- Neponechávejte strojní stůl na dešti.
- Tyto přístroje musí odpovídat VDE – předpisům. Přístroje od roku výroby 1995 musí být označeny značkou CE.
- Neřežte „bez rukou“, to znamená že obrobek nevedte jen rukou „podle oka“, ale využijte podélný nebo úhlový doraz.
- Před spuštěním se vždy ujistěte, že okružní pila, horní frézka nebo přímočará pila jsou řádně na strojní desce upevněny a že strojní deska je bezpečně do strojní stolu zaklapnuta, nebo na sedí na vodících kolejkách.
- Noste určené osobní ochranné pomůcky: sluchátka, brýle, protiprachovou masku při prашných pracích, ochranné rukavice při opracování drsných materiálů a při výměně nářadí.
- Pilový kotouč nesmí být po vypnutí běhu bržděn tlakem ze strany!
- Přezkoušejte před započetím prací funkčnost přístrojů a nářadí. Nikdy nepracujte s poškozeným nebo tupým nářadím.
- Vždy používejte nářadí je určené k tomu účelu.
- Používejte jen bezvadné pilové kotouče: těleso nesmí být tlustější a břit menší jako tloušťka kotouče.
- Pravidelně kontrolujte zda jsou všechny šrouby pevně dotaženy!
- Nepoužívejte pracovní stůl nevhodně nebo k jinému účelu.
- Všechny předměty které nepotřebujete, odstraňte z pracovního stolu.
- Není určeno k řezání palivového dřeva.
- Dodržujte maximální rozměry opracovávaného materiálu (viz technická data).
- Zapojení elektrických přístrojů může být pouze přes bezpečnostní spínač stolu.
- K trvalému zafixování přístrojů v poloze pro práci použijte jen se stolem dodávané spojky.
- Použijte různé šterbinové vložky určené pro specifické nasazení, jak je znázorněno graficky na jednotlivých vložkách.
- Vyměňte poškozené vložky za nové.
- Používejte při opracování malých kousku bezpodmínečně posunovací hůlku.
- Pověste posunovací hůlku pokud ji nepoužíváte na pro ni určený šroub.
- Přezkoušejte vždy před započetím prací funkčnost přístrojů. Nepracujte nikdy s poškozeným nebo tupým nářadím.
- Používejte vždy při pracích s materiály, ze kterých vzniká zdraví škodlivý prach protiprašnou masku.



BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO KOTOUČOVOU PILU

- Dodržujte mimo bezpečnostních upozornění pro tuto, také bezpečnostní upozornění pro řezací kotouč.
- Používejte jen řezací kotouč se šterbinovým klínem, max. 200 mm řezací průměr a do max. hloubky řezu 70 mm.
- Provádějte jen řezání v rámci jmenovitých maximálních rozměrů základní desky (viz skica v technických datech).
- Používejte stolní kotoučovou pilu je s řádně upevněným ochranným krytem.
- Podepřete dlouhé kusy materiálu na přečnávající straně, tak aby byly podávány vodorovně, např. k tomu použijte wolcraft odvalovací kozlík (číslo zb. 6119973).
- Vyvarujte se přetížení kotoučové pily.
- Nepoužívejte žádné brusné kotouče.
- Používejte jen doporučené řezací kotouče a volte tyto podle druhu řezání materiálu.
- VAROVÁNÍ: nepřibližujte ruce k dosahu řezacího kotouče a prostoru řezání.
- Nechťte opracovávaný materiál zespodu. Ochranný kryt vás tak nemůže ochránit před řezacím kotoučem.
- Přizpůsobte hloubku řezu síle materiálu. Ta má být trochu menší jak plná výška zubu pily viditelných pod materiálem.
- Buďte vždy připraveni na to, že při řezání materiálu mohou od kotouče odletět kousky materiálu a být vrženy proti obsluze.
- Zpětný odraz je výsledkem špatného a nebo nesprávného používání pily. Může porušením předpisů vést, jak následně uvedeno ke zranění.
- Držte pilu oběma rukama pevně a vaše rukávy ať jsou v pozici kdy tyto odražené kousky odrazí. Držte se vždy stranou od řezacího kotouče. Nikdy ne v linii vašeho těla. Při zpětném nárazu může pilový kotouč poskočit dozadu, každá obsluhující osoba může dodržováním předpisů zpětný náraz vyloučit.
- V případě, že se pilový kotouč „zakousne“ nebo přerušíte práci, vypněte pilu a udržujte opracovávaný kus v klidu dokud se kotouč pily nezastaví. Nikdy nezkoušejte pilu vytáhnout z materiálu nebo táhnout zpět, dokud je pilový kotouč v pohybu, nebo se nevyhnete zpětnému nárazu. Zjistěte pak příčinu proč se pilový kotouč „zakousl“.
- Když chcete opět pilu, která vězí v materiálu spustit, vycentrujte pilový kotouč v řezané drážce a přezkoušejte, zda zuby pily nejsou zakousnuty v materiálu. „Zakousnutý“ kotouč má být z materiálu vytažen, jinak hrozí zpětný náraz při spuštění pily.
- Velké desky podepřete, aby jste vyloučili riziko zpětného rázu při zakousnutí kotouče. Velké desky se mohou vlastní vahou prohnout. Desky musí být na obou stranách podepřeny, tak jako v blízkosti řezné rýhy a také na hranách.
- Nepoužívejte žádné tupé nebo poškozené pilové kotouče. Tupý pilový kotouč nebo kotouč se špatně nastavenými zuby je příčinou vysokého tření, zakousnutí pilového listu a zpětného nárazu.
- Nastavte před řezáním přesně hloubku a úhel řezání. Když v průběhu řezní změníte nastavení, může se pilový kotouč zakousnout nebo dojít ke zpětnému nárazu.
- Buďte zvlášť opatrní při „ponořených řezech“ ve stěnách nebo jiných neprůhledných objektech. Ponořený pilový kotouč se může při řezání v těchto objektech zablokovat a vést ke zpětnému nárazu.
- Dodržujte maximální rozměry materiálu (viz technická data).



BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PŘÍMOČAROU PILU

- Dodržujte mimo bezpečnostních předpisů těchto strojních specifik bezpodmínečně také bezpečnostní upozornění používané přímočaré pily.
- Nikdy nepracujte s poškozenou přímočarou pilou.
- Vyvarujte se přetěžování přímočaré pily.



BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO VRCHNÍ FRÉZKU

- Dbejte mimo těchto upozornění strojní bezpečnostní specifikace bezpodmínečně také bezpečnostních předpisů vrchní frézky.
- Buďte vždy také připraveni na to, že při frézování materiálu může dojít neočekávaně a náhle k nekontrolovatelnému zpětnému nárazu.
- Nepoužívejte strojní stůl k obloukovému frézování!
- Provádějte frézovací práce proto výlučně s jako příslušenstvím paralelním frézovacím dorazem (číslo zb. 6901000), vyloučí zpětné rázy stejně jako dotek frézky rukou.
- Při montáži paralelního frézovacího dorazu (číslo zb. 6901000) dbejte na jeho správnou montáž.
- Nepoužívejte žádnou vrchní frézku s více jako 1800 W a více jak 230 V.

- Nepoužívejte žádnou frézu s větším průměrem jak 27 mm!
- Frézka nesmí být používána ve spojení s vodící lištou.
- Dbejte na to, že posuv má být jen proti směru otáčení frézy.
- Zvolte dodávaný vymezovací kroužek odpovídající velikosti frézovacího nářadí. Pro bezpečnější práci musí být použitý nejmenší vymezovací kroužek.
- Použijte jen ostré, udržované a podle doporučení výrobce nastaveného frézovacího nářadí.
- Dbejte při používání přístrojů a nářadí na výrobku, nebo obalu nebo návodu k obsluze uvedeným hodnotám jako min./max. otáčky a směr otáčení.
- Mějte na paměti, že špatné použití frézovacího nářadí, materiálu a přípravků k vedení materiálu může vést k nebezpečné situaci.
- Během frézování držte ruce dál od frézovacího nástroje.
- Použijte pokud je to možné při frézování stolní přitlačnou botku k paralelnímu frézovacímu dorazu.
- Podepřete dlouhé materiály na odběrné straně k vyloučení nebezpečných situací při nekontrolovaném pohybu. Podpěra musí být stabilní a ve stejné výši jako strojní stůl např. Odvalovací kozlík (číslo zb. 6119973).
- Opracovávejte jen takové kusy materiálu, které odpovídají vaší výšce a hmotnosti a které mohou být bezpečně jednou osobou manipulovány.
- Volte nářadí a materiál odpovídající správným otáčkám. V návodu k obsluze vaší horní frézky najdete přesné počty otáček.
- Dbejte na maximální rozměry obráběného materiálu (viz technická data).



DODÁVKA

Vybalte MASTER cut 2000 z kartonu a přezkoušejte obsah všech vyobrazených dílů (obr. 1 a 2).



ZÁKLADNÍ MONTÁŽ

Složení stolu: položte stůl na rovný a čistý základ (obr. 3.1.). Obě excentrické páčky uvolněte a pravý pár noh vyložte až na doraz. Nakonec obě excentrické páčky opět utáhněte (obr. 3.2.). Čtyři excentrické páčky uvolněte a levý pár noh vyložte až na doraz. Na závěr všechny čtyři excentrické páčky opět utáhněte (obr. 3.3). Stůl postavte na nohy (obr. 3.4.) a s využitím otáčení výškového nastavení stůl zajistěte (obr. 3.4.).

Ochranný kryt: smontujte jednotlivé díly ochranného krytu (obr. 4.1). Držák ochranného krytu nasadte na vedení v hliníkovém profilu (obr. 4.2) a excentrickou páčku utáhněte (obr. 4.3).

Úhlový doraz pro vodící lištu: smontujte dlouhý úhlový doraz, dorazového jezdce a dorazové vedení (obr. 6.1). Dorazového jezdce s drážkou na úhlový doraz nasadit a držadla se šrouby v pouzdech utáhněte (obr. 6.2).

Posuvná tyčka a držák: sešroubujte volně držák dohromady (obr. 7.1), poté nasadte držák do vedení a korekční matice pevně utáhněte (obr. 7.2). Posuvnou tyčku nasadte na držák (obr. 7.3).

Kleště ke spínání: protáhněte konec provázku otvorem kleští ke spínání a druhý konec pevně spojte s rohovým profilem stolu (obr. 8).

POZOR: dbejte na to, aby provázek byl jen tak dlouhý, aby se kleště ke spínání při vyklopení strojní desky stolu mohly automaticky uvolnit z elektrického nářadí.



MONTÁŽ OKRUŽNÍ PILY

Pro první montáž okružní pily a podélného vyrovnaní řezného kotouče musí být nejdříve namontována na stůl vodící lišta.

Montáž vodící lišty: upevněte pevně oba držáky jak je vyobrazeno (obr. 9.1). Položte vodící lištu podélně k drážce v pracovní desce na stůl a zaveďte obě kovové kleštičky do profilu drážky (obr. 9.2). Nyní oboje kleštičky nasadte na držák. V této chvíli vyrovnejte vodící lištu přesně podélně. Na závěr obě kleštičky utáhněte (obr. 9.3).

Odejmutí strojní desky: stáhněte vodící lištu pro uvolnění nejdříve ve směru šipky (obr. 10.1). Nyní vodící lištu vytáhněte (obr. 10.2).

POZOR: vodící lišta pro stolní kotoučovou pilu musí být před odejmutím strojní desky vždy odstraněna!

Vyklopte nyní strojní desku nahoru jak vyobrazeno (obr. 10.3) a vyjměte ji z držáků (obr. 10.4.). Opět nasadte vodící lištu (obr. 10.5).

Nasazení strojní desky na vodící lištu: nasadte nyní jak vyobrazeno strojní desku z vrchu na vedení ve vodící liště (obr. 11).

Nasazení okružní pily: berte v potaz maximální rozměry použitelných okružních pil (obr. 12). Použijte jen okružní pily s vložkou, max. 200 mm průměr řezacího kotouče do max. 70 mm hloubky řezu.

Montáž a vyrovnaní okružní pily: uvolněte hloubkovou řezovou aretaci okružní pily a stáhněte kyvný ochranný kryt dozadu. Nasadte nyní okružní pilu na strojní desku. Hloubku řezu k dostatečnému volnému pohybu v drážce nastavte a aretaci hloubky řezu pevně utáhněte. Srovnajte nyní řezací kotouč okružní pily podélně proti černým gumovým hranám vodící lišty (obr. 13.1). Namontujte nyní 6 stranových dorazů (obr. 13.2) a na závěr 4 upínací čelisti (obr. 13.3). Odstraňte montovanou okružní pilu s stojní deskou a položte tuto na stůl jak je vyobrazeno (obr. 13.4). Přezkoušejte nyní při plném provedení hloubku řezu na odstup předních zubů kotoučového listu od přední hrany vodící vložky (obr. 13.5).

POZOR: tento odstup musí být menší jak 20 mm. Jinak musí být okružní pila v podélném směru nově vyrovnaná a podélný doraz nově nastaven.

Odstraňte nyní opět drážkovou vložku (obr. 13.6) a sesadte strojní desku s okružní pilou do držáku stolu (obr. 13.7). Na závěr strojní desku vyklopte a dorazte (obr. 13.8). Kyvný ochranný kryt okružní pily stáhněte zpět a drážkovou vložku jak je vyobrazeno posuňte až k dorazu (obr. 13.9).

POZOR: přezkoušejte, zda list kotoučové pily je namontován podélně k otvoru v drážkové vložce, jinak musí být kotoučová pila nově nastavena (obr. 13.2 a 13.3).

Má-li být vzdálenost středu řezacího kotouče až k vnější hraně základní desky okružní kotoučové pily širší jak 128 mm, musí být při montáži obou dlouhých stranových dorazů použita (obr. 13.10).

Připojení k elektrickému proudu: zastrčte zástrčku přístroje okružní pily do bezpečnostní zásuvky a propojte prodlužovacím kabelem z bezpečnosti zásuvky do síťové zásuvky (obr. 14.1). prodlužování kabel není součástí dodávky. Na bezpečnostním spínači červený spínač (AUS) stisknout. Na závěr nasadte spínací kleště na okružní pilu (obr. 14.2). Stiskněte nyní zelené tlačítko (EIN) a přezkoušejte volný běh listu kotoučové pily v drážkové vložce (obr. 14.3), nakonec opět stlačte červený spínač (AUS).

POZOR: vytahujte důsledně přívodní zástrčku ze sítě pokud nepracujete a při skládání stolu.

MASTER cut 2000 je nyní připraven k práci.



STACIONÁRNÍ ŘEZÁNÍ S KOTOUČOVOU PILOU

POZOR: vždy pracujte s ochranným krytem a používejte odsávání prachu na ochranném krytu.

Řezání s úhlovým dorazem.

Nasadte úhlový doraz do vedení (obr. 15.1). Dbejte na to, že černý konec dorazu tak blízko jak je možno běhá pod ochranným krytem, zvyšuje kryt k zajištění (obr. 15.2). Stáhněte nyní úhlový doraz zpět a položte dílenský kus na úhlový doraz. Zapojte okružní pilu do bezpečnostního spínače. Posuňte jak vyobrazeno materiál jednou rukou na úhlový doraz, druhou rukou na materiál ve směru řezání k okružní pile (obr. 15.3), dokud není materiál kompletně prořezán. Nakonec pilu opět přes bezpečnostní spínač vypněte.

POZOR: dbejte vždy na to, že vaše obě ruce musí být v dostatečném odstupu od pilového kotouče (nebezpečí poranění).

V tomto stavu složení úhlové zarážky můžete materiál ve výšce nejméně 15 mm do max. 60 mm řezat. Když je materiál hlubší jak 15 mm, musí se úhlová zarážka přestavět (obr. 15.4. až 15.7). S úhlovou zarážkou můžete řezat materiál v úhlu od 0 do 65°. Uvolněte madlové šrouby, nastavte žádaný úhel a madlové šrouby opět pevně utáhněte (obr. 15.8). Řežte výhradně tak jak je na obrázcích 15.1 až 15.3 znázorněno.

Řezání s podélnou zarážkou.

Nasadte podélnou zarážku s otevřeným excentrickým zdvihem na stůl do vedení. Oba excentrické zdvihy stlačte dozadu. Ujistěte se, že podélná zarážka je vodorovně vyrovnána k řezacímu kotouči (obr. 16.1). Nakonec musí být vedení úhlové zarážky na podélnou zarážku namontováno, aby se vyloučil zpětný náraz materiálu při řezání. Uvolněte zde oba držadlové šrouby se čtyřhrannou maticí na podélné zarážce (obr. 16.2). Následně posuňte vedení jako je vyobrazeno na podélné zarážce v obou maticích. Konec vedení smí být posunuto až ke konci pilového kotouče (obr. 16.3). Oba držadlové šrouby opět pevně utáhněte. Uvolněte excentrický zdvih a nastavte žádanou šířku řezu. Potom oba excentrické zdvihy zatlačte. Zapojte nyní kotoučovou pilu do bezpečnostního spínače. Posuňte jak je vyobrazeno materiál v přímém směru k pilovému kotouči (obr. 16.4) dokud není materiál kompletně prořezán. Potom opět kotoučovou pilu přes bezpečnostní spínač vypněte. Při malých kusech je bezpodmínečně nutno použít dodávanou posuvnou hůlku (obr. 16.5). Podle potřeby se může podélná zarážka namontovat také kolmo k pilovému kotouči. Zde musí být vedení nasazeno v řadě otvorů (obr. 16.6). Nutné kroky k montáži najdete na obrázcích 16.1 až 16.3.

Kolmé kosé řezy

Pro vertikální kosé řezy musí být kotoučová pila nově nastavena. K tomu nejdříve odejměte šterbinovou vložku (obr. 17.1). Potom zvedněte strojní desku nahoru a odejměte ji (obr. 17.2). Stáhněte kyvný kryt pily zpět a nasadte šterbinovou vložku opět zpět. Kompletní strojní desku opět nasadte na stůl (obr. 17.3). Uvolněte upínky a čtyři stranové dorazy. Nastavte požadovaný kosý úhel na kotoučové pile. Posuňte základní desku rovnoběžně na dva zbývající stranové dorazy v přímém směru (obr. 17.4). Dbejte nyní na volný běh pilového kotouče ve šterbinové vložce. Nakonec čtyři stranové dorazy a čtyři upínky pevně dotáhněte (obr. 17.5). Odejměte nyní opět šterbinovou vložku a nasadte strojní desku spolu s kotoučovou pilou na oba držáky stolu. Poté strojní desku otočte a přirazte. Stáhněte zpět kryt pily a šterbinovou vložku tak jak je znázorněno posuňte až k dorazu (obr. 17.6). Stůl je nyní připraven pro kolmý kosý řez.



ŘEZÁNÍ S VODÍCÍ LIŠTOU

První montáž kotoučové pily (obr. 13.1 až 13.10) je přímo určena pro práce s vodící lištou. Položte strojní desku s namontovanou kotoučovou pilou na stůl a založte šterbinovou vložku pro stacionární řezání proti šterbinové vložce pro řezání s vodící lištou (obr. 18.1). Položte materiál na pracovní desku. Použijte pokud je to možné vždy úhlový doraz pro vodící lištu (viz řez pod úhlem). Namontujte potom vodící lištu s oběma držáky a obě upínky (obr. 18.2). Dotáhněte obě upínky vždy tak pevně, aby se materiál při řezání nemohl pohnout. Namontujte strojní desku s instalovanou kotoučovou pilou a vedení ve vodící liště. Nastavte nyní hloubku řezu na okružní pile tak, že pilový kotouč maximálně 4 mm z řezaného materiálu ze spodu vyčnívá. Zapněte kotoučovou pilu a ved'te ji ve vodorovném směru k vodící liště (obr. 18.3). Po dokončení řezu kotoučovou pilu vypněte.

POZOR: při řezání malých kusů musí být vodící lišta podepřena materiálem se stejnou výškou na celou šířku stolu, tím nedojde k překlopení vodící lišty strojní desky.

POZOR: zástrčka přístroje musí být zapojena přímo do zásuvky. Bezpečnostní spínač a spínací svorku nelze pro řezání s vodící lištou použít.

Úhlové řezy: nasadte k tomu plastový držák úhlové zarážky do otvoru v pracovní desce. Použijte k tomu vždy nejbližší možné vrtání k hraně řezu vodící lišty. Posuňte volně namontované vedení dorazu v drážce pracovní desky až k úhlovému dorazu. Upevněte nyní drážku vedení dorazu v profilu úhlové zarážky. Nastavte opracovávaný materiál spolu s úhlovým dorazem na vodící liště. Nakonec pevně utáhněte madlové šrouby vedení dorazu (obr. 18.4).

Sériové řezy: při sériových řezech namontujte dodatečný dorazový jezdec. Ved'te jezdc dorazu v drážce úhlové zarážky a otočte kovový doraz až k pracovní desce. Uložte materiál do žádoucí polohy na úhlový doraz. Nakonec posuňte jezdc dorazu až na konec obráběného kusu a utáhněte pevně šrouby madel (obr. 18.5).



ŘEZÁNÍ S PŘÍMOČAROU PILOU

Nasadte šterbinovou vložku pro přímočarou pilu do strojního stolu (obr. 19.1). Nastavte přímočarou pilu na strojní desce tak, že řezací plátek běhá ve středu řezacího otvoru. Namontujte nyní přímočarou pilu jak je vyobrazeno (obr. 19.2). Strojní desku s namontovanou přímočarou pilou nasadte na stůl a zaklapněte (obr. 19.3). Nasadte spínací kleště na vypínač pily a zapojte zástrčku přístroje do bezpečnostního spínače. Stůl je nyní připraven k řezání.

CZ

FRÉZOVÁNÍ S HORNÍ FRÉZKOU

Nasaďte štěrbinovou vložku pro horní frézkou do strojní desky a zvolte odpovídající frézovací nasazení (obr. 20.1). Vyrovnajte horní frézkou na strojní desce tak, že fréza se pohybuje uprostřed otvoru. Namontujte nyní horní frézkou jak je vyobrazeno (obr. 20.2). Strojní desku s namontovanou horní frézkou nasaďte na stůl a odklapněte (obr. 20.3). Nasaďte spínací kleště na vypínač horní frézkou a zapojte zástrčku přístroje do bezpečnostního spínače. Stůl je nyní připraven k frézování.

POZOR: použijte frézovací stůl pouze ve spojení s podélnou frézovací zářezkou číslo zb. 6901000, kterou obdržíte jako příslušenství samostatně.



VYUŽITÍ JAKO DÍLENSKÝ STUL

MASTER cut 2000 je vybaven 4 umělohmotnými upínacími úchytkami a 2 hliníkovými rychloupínkami. Jimi se dá opracovávaný materiál různě, bezpečně a pevně upnout (obr. 21).



5 let záruka

wolcraft® Garantie

Milá kutilko, milý kutile,

vybrali jste si vysoce hodnotný wolcraft® produkt, který vám při práci přinese mnoho radosti. wolcraft® produkty odpovídají vysokému technickému standardu a před tím než se dostanou do prodejny projdou intenzivním vývojem a testováním. V průběhu sériové výroby jsou kontrolovány a pravidelně testovány na vysokou kvalitu. Správný technický vývoj a odpovídající kontrola dávají záruku správné koupě. Na takovýto wolcraft® produkt vám poskytujeme

5 let záruku

Vyskytnou-li se v průběhu záruky vady vztahující se k materiálu, budou vám díly nahrazeny. Záruka začíná datem prodeje. Prosíme nechte si záruční list pečlivě vyplnit a potvrdit a uschovejte účenku. Ze záruky jsou vyloučeny případy, kdy je tento stůl použit v řemeslnických dílách, nepoužívání v souladu s návodem nebo použití neoriginálních dílů wolcraft®.

Uplatnění reklamace je možné jen s plně vyplněným záručním listem a dokladem o koupi.



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 (6900) odpovídá normě pro stroje 2006/42/EU. Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

CE – zpracovatel a zplnomocněnec

(vedení společnosti/technika/logistika; wolcraft GmbH)

BEVEZETÉS

- **FIGYELEM!** Olvassa el az összes biztonsági előírást és használati útmutatót, amelyet a MASTER cut 2000-hez, illetve a használni kívánt szerszámgépekhez kapott. A biztonsági előírások be nem tartása áramütéshez, tűzhez, és/vagy súlyos sérülésekhez vezethet.
- A használati útmutatót őrizze meg jövőbeni felhasználáshoz.

MŰSZAKI ADATOK

Méret kinyitva:	1185 x 757 x 863 mm (szélesség x mélység x magasság)
Méret összecsukva:	1085 x 757 x 213 mm
Munkafelület:	1035 x 695 mm
Max. munkadarab magasság:	Asztali körfűrész 60 mm / Vezetősín 60 mm
Max. munkadarab szélesség:	Asztali körfűrész 570 mm / Vezetősín 740 mm
Max. munkadarabméret:	600 x 400 x 65 mm (Maróasztal)
Feszítőlyukak furatátmérője:	20 mm
Feszítőlyukak raszterávolsága:	117 / 92 mm (horizontálisan / vertikálisan)
Terhelhetőség:	120 kg
Súly:	24 kg

ELŐÍRÁSSZERŰ HASZNÁLAT

A MASTER cut 2000 precíziós fűrészasztal és munkapad egyben. A következőkre alkalmas:

- a géptartó lapra felszerelhető egy hasítóékes kézi körfűrészgép, amelynek fűrészlapátmérője nem haladhatja meg a 200 mm-t, illetve a vágásmélysége a 70 mm-t. Csak a megfelelő alaplapméretű körfűrészek szerelhetők fel (ld. 12. ábra). A megfelelő hasítóbetétet kell alkalmazni. Ezzel egy fix asztali körfűrészhez jutunk.
- a kézi körfűrész a vágásvezetővel nagyobb munkadarabok, mint pl. ajtók, munkalapok, stb. megmunkálására alkalmas. Ebben az esetben a géptartó lap a vágóbetéttel vezetőköcsiként szolgál a vezetősínben.
- szűrőfűrészasztalként. Ebben az esetben a szűrőfűrészekhez és felsőmarókhoz való vágóbetétet kell használni.
- maróasztalként való felhasználás csak a kiegészítőként külön kapható párhuzamos marásvezetővel (cikkszám 6901000) megengedett, csak max. 1800 W-os teljesítményű, illetve 230 V-nál nem magasabb üzemi feszültségű felsőmaróval. Nem használható 27 mm-nél nagyobb átmérőjű marófej. A felsőmaró nem használható a fűrészekhez való vezetősínnel. A maróasztalként való használathoz a marókhoz való vágóbetét és a hozzá tartozó vágóbetét-gyűrűk használata kötelező.
- munkapadként történő felhasználás, munkadarabok megmunkálásához (pl. csiszolás, fúrás). Az alumínium gyorsfeszítő, vagy a wolcraft egykezes szorítók (cikkszámok 3456 vagy 3457) használatával, a számos feszítőlyuk segítségével a munkadarabot a munkalapra tudja rögzíteni.
- Be kell tartani a gyártói utasításokat és biztonsági útmutatókat, a felhasznált szerszámokét és szerszámgépekét éppúgy, mint a munkaasztalét.
- A MASTER cut 2000-et a helyi hulladékkezelési előírásoknak megfelelően szabad kidobni vagy megsemmisíteni.

A nem előírás szerű használatból eredő károkért és balesetekért a felhasználó felel.

JELÖLÉSEK ÉS JELENTÉSÜK



Általános veszélyre való figyelmeztetés



Olvassa el az útmutatót!



Viseljen védőszemüveget!



Viseljen hallásvédelmi eszközt!



Viseljen porvédő maszkot!



Húzza ki az elektromos csatlakozót.

SZERSZÁMOK AZ ÖSSZESZERELÉSHEZ



2 imbuszkulcs: SW 5, SW 2,5 (vele szállítjuk)



2 csavarhúzó: PH 1, PH 2 (nem szállítjuk a termékkel)



1 imbuszkulcs: SW 10 (nem szállítjuk a termékkel)

ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

- Ha az elektromos szerszámgépeken beállításokat végez vagy tartozékot cserél, húzza ki az elektromos csatlakozót a csatlakozóaljzatból, illetve vegye ki a készülék akkuját. Az elektromos szerszámgépek véletlen beindítása balesethez vezethet.
- Gondosan szerelje össze, illetve állítsa fel a munkaasztalt, mielőtt az elektromos szerszámgépet beépíti. A gondos felállítás fontos, hogy az asztal összedőlését elkerülje.
- Az elektromos szerszámgépet gondosan rögzítse fel a géptartó lapra a használat előtt. Az elektromos szerszámgép megcsúszása a géptartó lapon a munkadarab fölé történő kontroll elvesztéséhez vezethet.
- A munkaasztalt szilárd, sima és vízszintes felületen állítsa fel. Ha a munkaasztal megcsúszhat vagy billeghet a felületen, az elektromos szerszámgép, illetve a munkadarab nem vezethető megfelelő biztonsággal.



- Ne terhelje túl a munkaasztalt, és ne használja létraként vagy állványként. A munkaasztal túlterhelése, vagy a rá felállás ahhoz vezethet, hogy a súlypont túl magasra kerül, és így az asztal felborulhat.
- Ne munkáljon meg más anyagot, mint fát, vagy könnyen forgácsolható műanyagokat. Kivétel: a szűrőfűrész esetében - megfelelő fűrészlap használata mellett - könnyen forgácsolható fémeket (mint pl. alumínium) is megmunkálhat.
- Szilánkokat, spéneket, egyéb, a munkadarabból levált darabokat tilos a működő szerszámgép (fűrészlap) környezetéből kézzel eltávolítani!
- A munkaasztalt ne használja a szabadban esőben.
- A felszerelni kívánt szerszámgépnek meg kell felelnie a vonatkozó szabványok előírásainak (pl. VDE). Az 1995 utáni szerszámgépeknek CE jellel kell rendelkezniük.
- Ne vágjon „szabad kézzel”: a munkadarabot ne csak kézzel, hanem a párhuzam- vagy szögvezető használatával vezesse a szerszámgéphez!
- A használatba vétel előtt győződjön meg róla, hogy a kézi körfűrész, felsőmaró vagy szűrőfűrész megfelelően van a géptartó laphoz rögzítve, illetve a géptartó lap megfelelően van berögzítve a munkaasztal megfelelő kivágásába, illetve biztonságosan ül a vezetősínen.
- Viseljen megfelelő személyi védőfelszerelést: hallásvédelmi eszközt, védőszemüveget, porvédő maszkot a porral járó munkáknál, védőkesztyűt a durva felületű munkadaraboknál illetve a szerszámgép cseréjénél!
- A fűrészlapot nem szabad a kikapcsolás után oldalról történő ellennyomással lefékezni.
- Minden munkafolyamat megkezdése előtt ellenőrizze a szerszámgépek illetve szerszámok működőképességét. Soha ne dolgozzon sérült géppel, illetve tompa szerszámmal.
- Csak a rendeltetésüknek megfelelően használja a szerszámokat.
- Csak hibátlan fűrészlapot szabad használni. Az alaptest nem lehet vastagabb, és a fűrészfogterpesztés nem lehet keskenyebb, mint a feszítőék vastagsága.
- Rendszeres időközönként ellenőrizze, hogy a csavarkötések szorosan tartanak.
- A munkaasztalról távolítsa el azokat a tárgyakat a munka megkezdése előtt, amelyekkel nem fog dolgozni.
- Soha ne használja a munkapadot rendeltetésétől eltérő célra, illetve olyan módon, amely nincs a használati utasításban.
- Nem használható tűzifa vágására.
- Kör keresztmetszetű fa vágására nem használható.
- Ügyeljen a munkadarab maximális méreteinek betartására (lásd műszaki adatok).
- A gépet csak a biztonsági kapcsolón keresztül szabad ki/be kapcsolni.
- A gépkapcsoló tartósan bekapcsolt állapotban történő rögzítéséhez a mellékelt kapcsolórögzítő kengyelt használja.
- A különböző nyílásbetéteket csak arra a célra szabad felhasználni, amelyre készültek! Ez minden nyílásbetéten meg van jelölve.
- Sérült fűrésznyílás esetén a nyílásbetétet ki kell cserélni.
- Kisebb méretű munkadarabok megmunkálásakor használjon tolóbakot.
- Ha nem használja a tolóbakot, akassza az erre kialakított csavarra, hogy kéznél legyen.
- Olyan anyagok megmunkálásánál, ahol az egészségre ártalmas por keletkezhet a megmunkálás során, használjon porszivást.



BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK KÖRFŰRÉSZEKHEZ

- Ezeken a körfűrészspecifikus biztonsági előírásokon kívül a felhasznált szerszámgép biztonsági előírásait is be kell tartani!
- Csak hasítóékes kézi körfűrészgépet használjon, amelynek fűrészlapátmérője nem haladja meg a 200 mm-t, illetve a vágásmélysége a 70 mm-t.
- Csak a megengedett maximális alaplapméreten belüli alaplapméretű körfűrészek szerelhetők fel (lásd ábrák a műszaki adatoknál).
- Az asztali körfűrész csak megfelelően rögzített védőburkolattal szabad használni.
- A hosszú munkadarabokat támassza alá a nekitolási oldalon, hogy vízszintesen feküdjenek fel. Használjon pl. wolcraft felsőgörgős bakot (cikkszáma 6119973).
- Kerülje el a körfűrész túlterhelését.
- Ne használjon csiszolókorongot.
- Csak a javasolt fűrészlapokat használja, és ezeket a megmunkálendő anyagnak megfelelően válassza ki.
- Veszély: ne nyúljon kézzel a fűrészlaphoz, illetve a fűrészlap környezetébe!
- Ne fogja meg a munkadarabot alulról. A védőburkolat nem tudja a fűrészlaptól megvédeni a munkadarab alatt.
- A vágásmélységet a munkadarab vastagságához állítsa be. A munkadarab alatt kevesebb, mint egy teljes fogmagasság kell látható legyen.
- Legyen mindig felkészülve rá, hogy a fűrészelésnél a fűrészlap elránthatja a munkadarabot, illetve visszarúghatja a kezelő felé.
- A visszarúgás a körfűrész hibás és/vagy nem megfelelő használatának eredménye. Megfelelő elővigyázatossággal, ahogy ezt a következőkben ismertetjük, ennek hatásai csökkenthetők.
- A fűrész két kézzel tartsa erősen, karjait pedig olyan helyzetben tartsa, hogy azokkal el tudja nyelni a visszarúgás erejét. Mindig a fűrészlap vonala mellett álljon, ne úgy, hogy a teste a fűrészlap vonalába kerüljön. A visszarúgáskor a körfűrész hátrafelé elugorhat, de a megfelelő elővigyázatossággal ez uralható.
- Ha a fűrészlap beragad, vagy Ön abbahagyja a munkát, kapcsolja ki a körfűrész, és tartsa a munkadarabban, amíg a körfűrészlap magától le nem áll. Ne akarja a körfűrész a munkadarabból kiemelni vagy hátrfelé kihúzni, amíg a fűrészlap mozog, mert ez visszarúgáshoz vezethet. Derítse ki és szüntesse meg a fűrészlap beragadásának okát.
- Ha a munkadarabban álló körfűrész újra el akarja indítani, először hozza a fűrészlapot a fűrészelési rés közepére, és ellenőrizze, nincsenek-e beakadva a fogak a munkadarabba. Ha a fűrészlap be van szorulva, akkor az újraindításkor kiugorhat a munkadarabból, vagy visszarúgást okozhat.
- Nagyobb lapok megmunkálásánál támassza alá őket, hogy csökkentse a visszarúgás kockázatát, amit az esetleg beszoruló fűrészlap okozhat. A nagyobb méretű lapok saját súlyuk miatt meggörbülhetnek. A lapokat mindkét oldalukon, mind a fűrészelési rés közelében, mind a szélükön alá kell támasztani.
- Soha ne használjon életlen vagy megrongálódott fűrészlapokat. Az életlen vagy hibás fogkiosztású fűrészlapok a túl keskeny vágási rés által megnövekedett súrlódáshoz, a fűrészlap beragadásához és visszarúgáshoz vezetnek.
- A fűrészelés előtt húzza meg szorosra a vágási mélység és vágási szög beállító elemeket. Ha a fűrészelés során megváltoznak a beállítások, a fűrészlap beékelődhet és a fűrész visszarúghat.
- Legyen különösen elővigyázatos, ha meglévő falban, vagy más be nem látható területen fűrészeli. Az anyagba besüllyedő fűrészlap a fűrészelés közben kívülről nem látható akadályokban megakadhat és ez visszarúgáshoz vezethet.
- Tartsa be a munkadarab maximális méretére vonatkozó előírásokat (lásd műszaki adatok).



BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK SZÜRŐFŰRÉSZEKHEZ

- Ezeken a szűrőfűrészspecifikus biztonsági előírásokon kívül a felhasznált szerszámgép biztonsági előírásait is be kell tartani!
- Ne dolgozzon sérült szűrőfűrészszel.
- Kerülje el a szűrőfűrész túlterhelését.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK FELSŐMARÓKHOZ

- Ezeken a felsőmaróspecifikus biztonsági előírásokon kívül a felhasznált szerszámgép biztonsági előírásait is be kell tartani!
- Legyen mindig felkészülve arra, hogy a marás közben a munkadarab kontrollálhatatlanná válhat, illetve visszarúghat.
- Ne használja a munkaasztalt íves maráshoz.
- Marási munkát csak a kiegészítőként külön kapható párhuzamos marásvezetővel (cikkszám 6901000) végezzen, a visszarúgás elkerülése érdekében, illetve azért, hogy a maróhoz kézzel való hozzáérés veszélyét minimálisra csökkentse.
- Vegye figyelembe a párhuzamos marásvezető eredeti használati utasítását (cikkszám 6901000) a megfelelő felszereléshez.
- Ne használjon 1800 W-nál nagyobb teljesítményű, illetve 230 V-nál magasabb üzemi feszültségről működő felsőmarót.
- Ne használjon 27 mm-nél nagyobb átmérőjű marófejet.
- A maró nem használható a fűrészekhez való vezetősínnel!
- Figyeljen arra, hogy a munkadarab eltolásnak mindig a maró forgásirányával szemben kell történnie.
- A maróasztalként való használatához adott vágóbetét-gyűrűk közül mindig a megfelelő méretűt használja. A biztonságos munkához mindig a lehető legkisebb gyűrűt kell használni.
- Mindig csak éles, megfelelően karbantartott és a gyártó utasításainak megfelelően beállított marófejeket használjon.
- Figyeljen a használt szerszámgépek és szerszámok felületén, a csomagolásukon, vagy a használati utasításaikban megadott előírásokra és paraméterekre, különös tekintettel a minimum és maximum fordulatszámra és a forgásirányra.
- Vegye figyelembe, hogy a marószerszámok nem megfelelő alkalmazása, a nem megfelelő munkadarab használata, illetve a munkadarab feldolgozására vonatkozó előírások figyelmen kívül hagyása veszélyes helyzet kialakulásához vezethet.
- A marásvezető közelében történő maráskor tartsa kezét távol a marótól.
- Amikor csak lehetséges, használjon a párhuzamos maróvezető mellett nyomószarukat is.
- A hosszú munkadarabokat megfelelően alá kell támasztani, a munkadarab esetleges lebillenéséből adódó balesetek elkerülése érdekében. Az alátámasztásnak stabilan kell állnia, és a munkaasztallal megegyező magasságúnak kell lennie (mint pl. a 6119973 cikkszámú külön kapható felsőgörgős bak).
- Csak olyan munkadarabokkal dolgozzon, amelyeket súlyukból és méretükből adódóan egy ember még biztonságosan kezelni tud.
- A szerszám és a munkadarab ismeretében válassza ki a megfelelő fordulatszámot. A felsőmaró kézikönyve tartalmazza a megfelelő fordulatszámokat.
- Vegye figyelembe a feldolgozható munkadarab maximális méreteit (lásd műszaki adatok).

SZÁLLÍTÁSI TERJEDELEM

Csomagolja ki a MASTER cut 2000-et a csomagolásából, és ellenőrizze, hogy minden, a képeken megjelölt alkatrészt tartalmaz-e (1-es és 2-es képek).

ALAPSZERKEZET ÖSSZESZERELÉSE

Az asztal kinyitása: fektesse az asztalt sima, tiszta felületre (3.1-es kép). Mindkét excenter kart oldja ki, és a jobb oldali lábpárt ütközésig nyissa ki. Ezután zárja vissza az excenter karokat (3.2-es kép). Ezután oldja a négy excenter kart a bal oldali lábpár felnyitásához. A bal oldali lábpárt is nyissa fel ütközésig, majd zárja vissza mind a négy excenter kart (3.3-as kép). Állítsa az asztalt a lábaira (3.4-es kép), majd szükség esetén a magasságállító csavarásával igazítsa egyenesbe (3.4-es kép).

Védőburkolat: szerelje össze a védőburkolat darabjait (4.1-es kép). A védőburkolat tartóját a vezetővel csúsztassa be az alumíniumprofilba (4.2-es kép), majd zárja le az excenter kart (4.3-as kép).

Szögvezető: a képek útmutatása szerint szerelje össze a szögvezetőt (képek 5.1-től 5.4-ig)

Szögvezető a vezetősinhez: szerelje össze a hosszú szögvezetőt, felső csúszóütközőt és az ütközővezetőt (6.1-es kép). A felső csúszóütközőt a szögvezető felső hornyába csúsztassa be, majd a rögzítőcsavarral az óramutató járása szerinti irányba húzza meg (6.2-es kép).

Tolóbak és tartója: csavarozza össze lazán a tartót (7.1-es kép), majd tolja be a tartót a vezetőnyílásba; ezután húzza meg az ellenanyát (7.2-es kép). A tolóbakot akassza a tartójára (7.3-as kép).

Kapcsolórögzítő kengyel: a zsinór egyik végét kösse a kapcsolórögzítő kengyelen kialakított lyukba, a másik végét pedig az asztal sarokprofiljához rögzítse (8-as kép).

FIGYELEM: ügyeljen arra, hogy a zsinór csak olyan hosszú legyen, hogy a kapcsolórögzítő kengyel automatikusan lepattanjon a szerszámgépről a géprögzítő lap kifordításakor.

A KÉZI KÖRFŰRÉSZ FELSZERELÉSE

A körfűrész első felszerelésekor a fűrészlap párhuzamba igazításához először a vezetősínt kell az asztalra felszerelni.

A vezetősín felszerelése: pattintsa fel a két rögzítőt a kép szerint (9.1-es kép). A nőttal párhuzamosan fektesse föl az asztalra a vezetősínt és csúsztassa be a vezetősínben kialakított profilba a két fém csavaros szorítót (9.2-es kép). A csavarszorítókat tolja neki a két korábban felpattintott rögzítőnek. Ezzel lesz pontosan beigazítva a vezetősín. Ezután húzza szorosra mindkét csavarszorítót (9.3-as kép).

A géptartó lap kivétele: a vágóbetét kiszabadításához először húzza meg a nyíl irányába (10.1-es kép). Ezután emelje ki a vágóbetétet (10.2-es kép).

FIGYELEM: a körfűrész vágóbetétjét a géptartó lap kivétele előtt el kell távolítani!

Ezután fordítsa el a géptartó lapot fölfelé (10.3-as kép), majd emelje ki a rögzítésből (10.4-es kép). Ezután helyezze vissza a vágóbetétet (10.5-ös kép).

A géptartó lap felhelyezése a vezetősínre: a képen látható módon helyezze a géptartó lapot felülről a vezetősín hornyaiba (11-es kép).

Használható kézi körfűrészek: az alkalmazható körfűrészek maximális méreteit a kép mutatja (12-es kép). Csak hasítóékes kézi körfűrész használjon, max. 200 mm fűrészlapátmérővel és max. 70 mm vágásmélységgel.

A kézi körfűrész felszerelése és beigazítása: lazítsa ki a vágásmélység rögzítőjét a körfűrészben, és húzza vissza a védőburkolatot. Helyezze a körfűrész géptartó lapra. A vágásmélységet úgy állítsa be, hogy elegendő szabad hely maradjon a vágóbetét nyílásában; ezután húzza meg a vágásmélység rögzítőjét. Igazítsa a körfűrészlapot a vezetősín fekete gumi szegélyével párhuzamosra (13.1-es kép). Szerelje fel a hat ütközőt (13.2-es kép) és ezután a négy rögzítőkarmot (13.3-as kép). Vegye föl az összeszerelt körfűrész géptartó lappal együtt, és tegye a képen látható módon az asztalra (13.4-es kép). Most ellenőrizze teljesen kiengedett vágásmélység mellett a körfűrészlap legközelebbi fogának távolságát a vágóbetét nyílásának első peremétől (13.5-ös kép).

FIGYELEM: ez a távolság kevesebb kell legyen, mint 20 mm. Ettől eltérő esetben a körfűrész újra kell pozícionálni hosszirányban, majd az oldaltávolságot is újra be kell állítani.

Vegye ki a vágóbetétet (13.6-os kép), és tegye vissza a körfűrész géptartó lappal együtt az asztalban kialakított tartókra (13.7-es kép). Hajtsa vissza a géptartó lapot és hagyja bepattanni (13.8-as kép). A körfűrész védőburkolatát húzza hátra, és a vágóbetétet a képen látható módon csúsztassa be a helyére ütközésig (13.9-es kép).

FIGYELEM: ellenőrizze, hogy a körfűrészlap a vágóbetét nyílásának oldalfalaival párhuzamosan fut-e; ettől eltérő esetben a körfűrész újra be kell igazítani (13.2-es és 13.3-as képek).

Amennyiben a távolság a körfűrészlap középpontja és a körfűrész alaplapjának a körfűrészlap síkjára merőleges széle közötti távolság nagyobb, mint 128 mm, akkor a két hosszú oldalütközőt kell alkalmazni a felszereléskor (13.10-es kép).

Csatlakoztatás az elektromos hálózathoz: a készülék csatlakozókábelét csatlakoztassa az asztal biztonsági kapcsolójába, az asztal biztonsági kapcsolóját pedig egy hosszabbítókábelrel a fali csatlakozóaljzatba (14.1-es kép). A hosszabbítókábel nem szállítjuk az asztallal. A biztonsági kapcsolón a piros kikapcsológombot (AUS / KI) meg kell nyomni. Ezután pattintsa fel a körfűrészre a kapcsolórögzítő kengyelt (14.2-es kép). Ezután nyomja meg a zöld gombot (EIN / BE) és ellenőrizze a körfűrészlap szabadon futását a vágóbetétben (14.3-as kép), majd nyomja meg újra a piros gombot (AUS / KI) a kikapcsoláshoz.

FIGYELEM: ha nem használja az asztalt, vagy összecuszkáskor húzza ki a hálózati csatlakozót.

A MASTER cut 2000 most használatra kész.



RÖGZÍTETT VÁGÁS A KÖRFÜRÉSSZEL

FIGYELEM: mindig használja a védőburkolatot és csatlakoztassa a porszívót a védőburkolathoz.

Vágás a szögvezetővel

Tolja be a szögvezetőt a horonyba (15.1-es kép). Ügyeljen arra, hogy az ütköző fekete vége, amennyire lehet, a védőburkolat alá nyúljon, de a burkolat szabad mozgását ne akadályozza (15.2-es kép). Most húzza vissza a szögvezetőt, és illessze hozzá a munkadarabot. Kapcsolja be a körfűrész a biztonsági kapcsolóval. A képen látható módon a munkadarabot egyik kézzel a szögvezetőn, a másikkal a munkadarabon tolja a körfűrészlapnak a nyíl irányában (15.3-as kép), amíg a munkadarab teljesen át nem lesz vágva. Ezután kapcsolja ki újból a körfűrész a biztonsági kapcsolóval.

FIGYELEM: ügyeljen arra, hogy mindkét keze mindig megfelelő távolságra legyen a körfűrészlaptól és a vágási területtől (sérülésveszély!).

A szögvezető jelenlegi összeállításában 15 mm és 60 mm közötti magasságú munkadarabok vágásához alkalmas. Ha a munkadarab magassága 15 mm alatti, akkor a szögvezetőt át kell szerelni (15.4 - 15.7 képek). A szögvezető segítségével 0° - 65° szögben lehet vágni. A szög beállításához a rögzítőcsavart ki kell oldani, a kívánt szöget beállítani, és a rögzítőcsavart újra meghúzni (15.8-as kép). Ezután vágjon úgy, ahogy a 15.1 - 15.3 képeken látszik.

Vágás a párhuzamvezetővel

Tegye a párhuzamvezetőt nyitott excenter rögzítőkarmokkal az asztal szélén futó vezetőre. Mindkét excenter rögzítőkart le kell nyomni. Győződjön meg róla, hogy a párhuzamvezető a fűrészlappal párhuzamosan fut (16.1-es kép). Ezután a szögvezető vezetősinjét rá kell szerelni a párhuzamvezetőre, hogy a munkadarab visszarúgását megakadályozzuk. Mindkét rögzítőcsavart szerelje fel a négyszögletes anyákkal lazán a párhuzamvezetőre (16.2-es kép). A vezető végét maximum a körfűrészlap végéig szabad betolni (16.3-as kép). Mindkét rögzítőcsavart meg kell húzni. Oldja ki mindkét excenter rögzítőkart és állítsa be a kívánt vágásszélességet. Ezután kapcsolja be a körfűrész a biztonsági kapcsolóval. Vágjon úgy, ahogy a kép mutatja, a munkadarabot a nyíl irányában a körfűrészlap felé tolva (16.4-es kép), amíg a munkadarab teljesen át nem lesz vágva. Ezután kapcsolja ki újból a körfűrész a biztonsági kapcsolóval. Kisebb munkadarabok nekitolásához minden esetben használja a tolóbakot (16.5-ös kép). Igény esetén a párhuzamvezető a körfűrészlaptól jobbra is felszerelhető. A vezetőt ekkor egy lyuksorral odébb kell helyezni (16.6-os kép). A szükséges összeszerelési lépések a 16.1 - 16.3 képen láthatóak.

Függőleges gérvágás

A függőleges gérvágáshoz újra be kell állítani a körfűrész. Először vegye ki a vágóbetétet (17.1-es kép). Ezután hajtsa fel a géptartó lapot és ezt is vegye ki (17.2-es kép). Húzza vissza a körfűrész védőburkolatát, majd tolja vissza a vágóbetétet ütközésig. A körfűrész az összeszerelt géptartó lappal együtt helyezze az asztalra a képen látható módon (17.3-as kép). Oldja ki a szorítókarmokat és a négy oldalsó ütközőt. Állítsa be a kívánt gérszöget a körfűrészben. Tolja el az alaplapot a két megmaradt oldalütközővel párhuzamosan a nyíl irányába (17.4-es kép). Ellenőrizze, hogy a körfűrészlap szabadon tud-e futni a vágóbetétben. Ezután rögzítse ismét a négy oldalütközőt és a négy szorítókarmot (17.5-ös kép). Ismét vegye ki a vágóbetétet és tegye vissza az asztalban kialakított tartókba a géptartó lapot a felszerelt körfűrészszel. Hajtsa vissza a géptartó lapot és hagyja bepattanni. A körfűrész védőburkolatát húzza hátra, és a vágóbetétet a képen látható módon csúsztassa be a helyére ütközésig (17.6-os kép). Az asztal készen áll a függőleges gérvágásra.



VÁGÁS A VEZETŐSÍNNEL

A kézi körfűrész felszerelése, ahogy az ott jelölt képek (13.1-től 13.10-ig) is mutatják, pontosan a vezetősínnel való munka előkészítésére szolgáltak. Helyezze az asztalra a géptartó lapot a részlerelt kézi körfűrészszel, és cserélje ki a körfűrészszel rögzített vágáshoz való vágóbetétet arra, amely a körfűrészszel vezetősínnel való vágáshoz tartozik (18.1-es kép). Fektesse fel a munkadarabot az asztalra. Amikor csak lehetséges, használja a szögvezető sinjét a vezetősínhez (lásd a szögvezetővel vágásról szóló szakaszt). Ezután szerelje fel a vezetősínt a két rögzítővel és a két csavarszorítóval (18.2-es kép). Húzza meg mindkét csavarszorítót annyira, hogy a vágáskor a munkadarab ne tudjon majd elmozdulni. A géptartó lapot a részlerelt körfűrészszel helyezze a vezetősín vezetőhornyaiba.

H

Állítsa be a vágásmélységet úgy, hogy a fűrészlap maximum 4 mm-re álljon ki a munkadarabból. Kapcsolja be a körfűrész és tolja a vezetősínnel párhuzamosan (18.3-as kép). A vágások befejezése után kapcsolja ki a körfűrész.

FIGYELEM: keskeny munkadarabok vágásakor a vezetősínt minden esetben azonos magasságú munkadarabokkal a teljes asztalszélességben alá kell támasztani, hogy a vezetősín ne tudjon a munkadarabon elbillenni.

FIGYELEM: a kézi körfűrész hálózati csatlakozóját ilyenkor közvetlenül a fali csatlakozóba kell csatlakoztatni; az asztalra szerelt biztonsági kapcsolót és a kapcsolórögzítő kengyelt nem szabad használni!

Szögben vágás: a vezetősínhez való szögvezető műanyag rögzítőjét helyezze az asztalon található egyik rögzítőfuratba. Mindig a vezetősín vágóéléhez legközelebbi rögzítőfuratot használja. A lazán összeszerelt ütközővezetőt tolja be az asztalon található horonyba egészen a hosszú szögvezetőig. Az ütközővezetőn lévő hornyot rögzítse bele a vezetősínhez való szögvezető profiljába. A munkadarabot a vezetősínhez való szögvezetővel együtt igazítsa a vezetősínhez. Ezután húzza szorosra az ütközővezető rögzítőcsavarját (18.4-es kép).

Sorozatvágás: sorozatvágásnál szerelje fel a felső csúszóütközőt. A felső csúszóütközőt vezesse be a hosszú szögvezető felső hornyába, és tolja előre a géptartó lapig. Illessze a munkadarabot a hosszú szögvezetőhöz a kívánt hosszban, majd ehhez tolja oda a felső csúszóütközőt. Ekkor húzza meg szorosra a felső csúszóütköző rögzítőcsavarját (18.5-ös kép).



VÁGÁS A SZÚRÓFŰRÉSSZEL

Helyezze a géptartó lapba a szűrőfűrész használatához való vágóbetétet (19.1-es kép). Igazítsa be úgy a szűrőfűrész a géptartó lapon, hogy a fűrészlap a vágóbetét fűrészlapkivágásának közepén fusson. Rögzítse fel a szűrőfűrész a képen látható módon (19.2-es kép). A felszerelt szűrőfűrész a géptartó lappal együtt helyezze vissza az asztalban kialakított tartókra, és hagyja bepattanni (19.3-as kép). Helyezze fel a szűrőfűrész kapcsolójára a kapcsolórögzítő kengyelt, és csatlakoztassa a készülék elektromos kábelét a biztonsági kapcsolóhoz. Az asztal így a szűrőfűrész használatára kész.



MARÁS A FELSŐMARÓVAL

Helyezze a géptartó lapba a felsőmaró használatához való vágóbetétet (20.1-es kép). Igazítsa be úgy a felsőmarót a géptartó lapon, hogy a maró a vágóbetét marókivágásának közepén fusson. Rögzítse fel a felsőmarót a képen látható módon (20.2-es kép). A felszerelt felsőmarót a géptartó lappal együtt helyezze vissza az asztalban kialakított tartókra, és hagyja bepattanni (20.3-as kép). Helyezze fel a felsőmaró kapcsolójára a kapcsolórögzítő kengyelt, és csatlakoztassa a készülék elektromos kábelét a biztonsági kapcsolóhoz. Az asztal így a felsőmaró használatára kész.

FIGYELEM: az asztalt maróasztalként kizárólag a felsőmaróhoz tartozó párhuzamvezetővel szabad használni, amelynek cikkszáma 6901000, és amelyet külön kell megvásárolni.



HASZNÁLAT MUNKAPADKÉNT

A MASTER cut 2000 4 műanyag szorítópozával és 2 alumínium gyorszorítóval van felszerelve. Ezekkel a munkadarabok flexibilisen és biztonságosan befoghatóak illetve leszoríthatóak (21-es kép).



5 év garancia

wolcraft® garancia

Tisztelt Vásárló

Ön egy kiváló minőségű wolcraft® terméket vásárolt, amely Önnek sok örömet fog okozni munkája során. A wolcraft®-termékek megfelelnek a legszigorúbb műszaki előírásoknak, és hosszú, alapos fejlesztési- és tesztelési folyamaton mennek keresztül. A megfelelő műszaki fejlesztés és a megbízható minőségi ellenőrzések biztosítják, hogy Ön a megfelelő termék mellett dönthesse. A megvásárolt wolcraft® termékre

5 év garanciát

biztosítunk. Amennyiben a garanciaidő alatt olyan meghibásodás keletkezik, amely anyaghibára vezethető vissza, a terméket kicseréljük. A garancia a vásárlás dátumának napján lép életbe. A garanciát csak azokra a termékekre biztosítjuk, amelyek kizárólag magáncélra, a rendeltetési célnak megfelelően, szakszerűen kerültek használatra és a használat során- amennyiben szükséges volt- csak eredeti wolcraft® pótalkatrész került beépítésre. Garanciaigényt csak pontosan kitöltött garanciajeggyel lehet érvényesíteni.



Konformitási nyilatkozat a 2006/42/EK gépekre vonatkozó EU irányelv II.A melléklete szerint.

A wolcraft GmbH (D-56746 Kempenich Wolfstrasse 1.) nyilatkozik, hogy ez a termék (cikkszáma 6900) az EU 2006/42/EK gépekre vonatkozó irányelvnek megfelel.
Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler

CE megbízott és meghatalmazott

(Cégvezetés/Technik/Logistik; wolcraft GmbH)

INTRODUCERE

- **ATENȚIE!** Citiți toate instrucțiunile și atenționările care însoțesc MASTER cut 2000 și uneltele electrice utilizate. Nerespectarea manualului de utilizare și a instrucțiunilor de siguranță poate conduce la electrocutare, arsuri sau răni grave.
- Păstrați toate instrucțiunile de utilizare în vederea utilizărilor viitoare.

DATE TEHNICE

Dimensiuni masă asamblată:	1185 x 757 x 863 mm (Latime x Lungime x Înălțime)
Dimensiuni masă pliată:	1085 x 757 x 213 mm
Suprafața de lucru:	1035 x 695 mm
Înălțimea max. a piesei prelucrate:	Ferăstrău circular 60 mm / Ghidaj pentru tăiere 60 mm
Lățimea max. a piesei prelucrate:	Ferăstrău circular 570 mm / Ghidaj pentru tăiere 740 mm
Dimensiuni max. ale piesei prelucrate:	600 x 400 x 65 mm (Freză electrică)
Diametru de găurire a perforațiilor pentru fixare:	20 mm
Distanța între perforațiile pentru fixare:	117 / 92 mm (orizontal / vertical)
Sarcina maximă:	120 kg
Greutate:	24 kg

Utilizări permise

MASTER cut 2000 este o masă pentru tăieri precise și un banc de lucru. Este adecvată pentru:

- montarea unui ferăstrău circular electric de mână, cu pană pentru despicat pe placa de bază, echipat cu disc de tăiere de max. 200 mm și adâncime de tăiere de max. 70 mm. Utilizați numai ferăstraie circulare cu placa de bază care se încadrează în dimensiunile specificate (vezi Poz. 12). Trebuie să folosiți distanțierul potrivit. Astfel obțineți un ferăstrău circular staționar.
- poate fi utilizată ca ferăstrău circular cu ghidaj, cu ajutorul șinei de ghidare pentru tăierea obiectelor mari de ex.: ușilor, blaturilor etc. În acest caz placa de bază poate fi folosită ca ghidaj pentru șina de tăiere.
- poate fi utilizată ca masă pentru ferăstrău pendular. Trebuie introduse adaptoarele pentru fierastrau pendular și freze electrice.
- poate fi utilizată ca masă pentru frezare numai împreună cu ghidajul paralel (Nr. Art. 6910000) și pentru mașini de frezat la 230V și maxim 1800 W. Nu folosiți cutite de frezare cu diametrul mai mare de 27mm! Mașina de frezare nu poate fi utilizată împreună cu ghidajul de tăiere. Trebuie introduse adaptoarele corespunzătoare pentru mașini de frezare.
- poate fi utilizată ca banc de lucru pentru prelucrarea pieselor (de ex. găurire, șlefuire etc.). Utilizați clemele pentru fixare rapidă din aluminiu sau menghinele wolcraft (3456 sau 3457) pentru fixarea piesei de prelucrat folosind diversele orificii ale suprefetei de lucru a bancului de lucru.
- Trebuie să respectați atenționările și instrucțiunile de siguranță ale producătorilor bancului de lucru și uneltelor pe care le utilizați.
- Bancul de lucru MASTER cut 2000 uzat, accesoriile și ambalajele, trebuie direcționate către o stație de revalorificare ecologică.

În cazul deteriorării sau accidentelor datorate utilizării defectuoase utilizatorul este singurul culpabil.

SIMBOLURI ȘI TERMENI

-  Atenționări generale de risc
-  Citiți cu atenție instrucțiunile/avertizările!
-  Folosiți ochelari de protecție.
-  Folosiți protecții antifonice.
-  Folosiți masca pentru praf.
-  Deconectați alimentarea.

UNELTE PENTRU ASAMBLARE

-  2 chei imbus SW 5, SW 2,5 (incluse în livrare)
-  2 surubelnițe PH 1, PH 2 (neincluse în livrare)
-  1 cheie imbus SW 10 (neinclusă în livrare)

INSTRUCȚIUNI GENERALE DE SIGURANȚĂ

- Deconectați alimentarea și/sau bateria uneltei electrice înainte de a schimba accesoriile sau înainte de realizarea reglajelor. Pornirea accidentală a uneltei electrice poate cauza răni.
- Realizați montarea corectă a bancului de lucru înainte de atașarea uneltelor electrice. Montarea corectă este în măsură să prevină căderea sau plierea bancului de lucru.
- Fixați bine unealta electrică de placa de fixare înainte de utilizare. Slăbirea fixării uneltei electrice poate conduce la accidente.
- Așezați bancul de lucru pe o suprafață stabilă, uniformă și orizontală. În cazul în care bancul de lucru nu este stabil, piesa de lucru nu poate fi prelucrată uniform și în condiții de siguranță.
- Nu depășiți sarcina maximă a bancului de lucru și nu-l folosiți ca scară sau schelă. Depășirea sarcinii maxime sau utilizarea pe post de scară sau schelă schimbă centrul de greutate al bancului de lucru și poate conduce la răsturnarea acestuia.

- Nu prelucrați alte materiale cu excepția celor din masă lemnoasă și a plasticelor ușor prelucrabile. Excepție: numai în cazul folosirii unui ferăstrău pendular pentru tăierea metalelor moi (de ex. aluminiu).
- Așchiile, rumegușul sau șpanul nu se vor îndepărta cu mâna în timpul funcționării uneltelor electrice.
- Nu utilizați bancul de lucru în spații exterioare atunci când plouă.
- Unelele electrice trebuie să corespundă Directivelor VDE, sau normelor relevante. Echipamentele electrice produse după 1995 trebuie să fie marcate cu simbolul CE.
- Pentru o prelucrare de calitate se recomandă utilizarea ghidajelor de tăiere paralele sau în unghi.
- Înaintea începerii activităților de prelucrare asigurați-vă că ferăstrăul circular de mână, freza electrică sau ferăstrăul circular sunt fixate bine de bancul de lucru, de placa de bază sau de ghidajul de tăiere.
- Utilizați echipamentele de protecție corespunzătoare: sisteme de antifonare, ochelari de protecție, mască de praf, folosiți mănuși de protecție atunci când prelucrați materiale aspre sau când schimbați accesoriile uneltelor electrice.
- Lama ferăstrăului circular nu este permisă a fi încetinită prin aplicarea unei forțe laterale asupra acesteia după soaterea din funcțiune a ferăstrăului circular.
- Înainte de începerea lucrului, verificați funcționarea utilajelor și uneltelor. Nu lucrați niciodată cu unelte deficitare sau tocite.
- Folosiți unelte întotdeauna numai în scopul pentru care sunt produse.
- Utilizați întotdeauna lame de tăiere în stare bună, grosimea discului nu trebuie să fie mai mare și latimea dinților de tăiere mai mică decât grosimea panii pentru despicat.
- Verificați în mod regulat ca toate șuruburile să fie bine fixate!
- Nu folosiți niciodată bancul de lucru într-un mod incorect, folosiți bancul de lucru întotdeauna numai în scopul pentru care este produs.
- Îndepărtați de pe bancul de lucru toate obiectele care nu sunt necesare.
- Nu utilizați bancul de lucru pentru tăierea lemnului pentru foc.
- Nu utilizați bancul de lucru pentru tăierea buștenilor.
- Verificați dimensiunile maxime ale piesei de prelucrat (vezi Datele Tehnice).
- Pornirea uneltelor electrice este permisă numai în cazul utilizării întrerupătorului de siguranță al bancului de lucru
- Utilizați numai clema de blocare pentru blocarea unelei electrice pe poziția pornit.
- Utilizați fiecare adaptor pentru mașini electrice numai așa cum este descris grafic în instrucțiunile de utilizare aferente.
- Înlocuiți adaptoarele pentru mașini electrice defecte cu unele noi.
- Atunci când prelucrați piese înguste folosiți adaptorul pentru împingerea piesei către mașina electrică.
- Depozitați adaptorul pentru împingere într-un loc sigur folosind șurubul de fixare.
- Utilizați echipamente de colectare a prafului atunci când prelucrați materiale care generează praf.



INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU FERĂSTRĂU CIRCULAR

- Trebuie să respectați instrucțiunile generale de siguranță pentru unelte electrice împreună cu instrucțiunile de siguranță pentru ferăstrăul circular.
- Utilizați numai ferăstraie circulare cu pană pentru despicat, cu un diametru maxim al discului de tăiere de 200 mm și o grosime maximă de tăiere de 70 mm.
- Utilizați numai ferăstraie circulare cu placă de bază care se încadrează în dimensiunile maxime specificate (a se vedea schița de sub Datele Tehnice).
- Utilizați masa pentru ferăstrău circular numai atunci când capacul de protecție este fixat corespunzător.
- Folosiți un suport pentru piesele lungi în zona de ieșire a piesei după prelucrare, în așa fel încât piesa să rămână în poziție orizontală; de ex. puteți folosi suportul cu rolă wolcraft (Cod art. 6119973).
- Evitați suprasolicitarea ferăstrăului circular de mână.
- Nu utilizați discuri de șlefuire.
- Utilizați numai lame de tăiere recomandate și selectați-le în funcție de materialul prelucrat.
- PERICOL: Nu apropiați mâinile de zona de tăiere și discul de tăiere.
- Nu introduceți mâna sub piesa de prelucrat. Capacul protector nu poate proteja de discul de tăiere sub piesa de prelucrat.
- Adaptați adâncimea de tăiere la grosimea piesei de prelucrat. Sub piesa de lucru ar trebui să se poată vedea mai puțin decât înălțimea întreagă a unui dinte de tăiere.
- Trebuie să fiți întotdeauna precaut datorită faptului că oricând discul de tăiere poate agăța piesa de lucru existând posibilitatea ca aceasta să lovească operatorul.
- Apucați strâns ferăstrăul cu ambele mâini și aduceți-vă brațele într-o poziție, în care să reziste forțelor de recul. Staționați întotdeauna lateral față de pânza de ferăstrău, nu aduceți niciodată pânza de ferăstrău pe aceeași linie cu corpul dv. În caz de recul ferăstrăul poate sări înapoi, însă operatorul are posibilitatea de a stăpâni forțele de recul prin adoptarea unor măsuri preventive adecvate.
- În cazul în care pânza de ferăstrău se blochează sau dacă dumneavoastră întrerupeți lucrul, deconectați ferăstrăul și imobilizați piesa de lucru, până când ferăstrăul se oprește complet din funcționare. Nu încercați în nici un caz să îndepărtați piesa de lucru sau să o trageți înapoi, cât timp pânza de ferăstrău se mai mișcă încă, în caz contrar putându-se produce recul. Stabiliți și îndepărtați cauza blocării pânzei de ferăstrău.
- Atunci când doriți să reporniți ferăstrăul rămas în piesa de lucru, centrați pânza de ferăstrău în făgașul de tăiere și verificați dacă dinții acesteia nu sunt agățați în piesa de lucru. Dacă pânza de ferăstrău este înțepenită, ea poate ieși afară din piesa de lucru sau provoca un recul la repornirea ferăstrăului.
- Sprijiniți plăcile mari pentru a diminua riscul unui recul provocat de o pânză de ferăstrău înțepenită. Plăcile mari se pot încovoia sub propria greutate. Plăcile trebuie sprijinite pe ambele laturi, atât în apropierea făgașului de tăiere cât și pe margine.
- Nu folosiți pânze de ferăstrău tocite sau deteriorate. Pânzele de ferăstrău cu dinți tociți sau aliniați greșit produc, din cauza făgașului de tăiere prea îngust, o frecare crescută, înțepenirea pânzei de ferăstrău și recul.
- Înainte de tăiere fixați prin strângere dispozitivele de reglare a adâncimii și a unghiului de tăiere. Dacă în timpul tăierii reglajele se modifică, discul de tăiere se poate bloca și provoca apariția reculului.
- Fiți extrem de precauți la tăierea pereților sau a altor sectoare lipsite de vizibilitate. Pânza de ferăstrău care intră în material se poate bloca în obiecte ascunse și provoca un recul.
- Verificați întotdeauna dimensiunile maxime ale piesei de prelucrat (vezi Datele Tehnice).



INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU FERĂSTRĂU PENDULAR

- Respectați atât instrucțiunile de siguranță specifice mașinilor electrice cât și instrucțiunile de siguranță pentru ferăstrăul pendular pe care îl folosiți.
- Nu lucrați niciodată cu un ferăstrău pendular deficitar.
- Evitați suprasolicitarea ferăstrăului pendular.



INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU MAȘINI DE FREZAT

- Respectați atât instrucțiunile de siguranță specifice mașinilor electrice cât și instrucțiunile de siguranță pentru mașina de frezat pe care o folosiți.
- Trebuie să fiți în permanentă atenție pentru că oricând puteți pierde controlul asupra piesei prelucrate în timpul prelucrării și se poate provoca un recul.

- Nu folosiți bancul de lucru pentru prelucrări rotunde!
- Așadar, realizați lucrările de frezare utilizând exclusiv ghidajul paralel de frezare (Nr. Art. 6901000), pentru a preveni reculul și pentru a vă proteja mâinile de cuțitul de frezare.
- Respectați cu atenție instrucțiunile de utilizare pentru ghidajul paralel de frezare (Nr. Art. 6901000) pentru a fi în măsură să realizați montarea corectă a acestuia.
- Nu utilizați mașini de frezat cu o putere mai mare de 1800W și un voltaj mai mare de 230 V.
- Nu utilizați cuțite de frezare cu diametrul mai mare de 27 mm!
- Mașina de frezare nu poate fi utilizată împreună cu ghidajul de tăiere.
- Procesul de frezare trebuie să se desfășoare întotdeauna în sens opus direcției de rotație a dispozitivului de frezare.
- Alegeți întotdeauna adaptoarele circulare în funcție de dimensiunea cuțitului de frezare. Pentru a lucra în condiții de siguranță selectați adaptorul circular cu diametrul cel mai mic posibil.
- Utilizați numai cuțite de frezare ascuțite și păstrați cuțitele de frezare în conformitate cu instrucțiunile producătorului acestora.
- Respectați indicațiile producătorului referitor la viteza minimă/maximă de frezare și direcția de rotație indicată direct pe echipament și pe uneltele utilizate, pe ambalajul acestora sau detaliate în instrucțiunile de utilizare.
- Utilizarea improprie a echipamentelor de frezare, a pieselor de lucru și a dispozitivelor de ghidare pentru piesa de lucru poate conduce la situații periculoase.
- Țineți mâinile departe de cuțitul de frezare atunci când frezați aproape de ghidaj.
- Dacă este posibil folosiți clemele de presiune împreună cu ghidajul paralel atunci când realizați frezarea.
- Folosiți un suport pentru piesele lungi în zona de ieșire a piesei după prelucrare, în așa fel încât piesa să rămână în poziție orizontală; de ex. puteți folosi suportul cu rolă wolfcraft (Cod art. 6119973).
- Prelucrați numai piese de lucru care, luând în considerare greutatea lor, pot fi manevrate și prelucrate în condiții de siguranță de către o singură persoană.
- Selectați viteza de frezare corectă luând în considerare cuțitul de frezare și piesa prelucrată. Va rugăm verificați manualul de instrucțiuni al mașinii de frezare pentru setarea parametrilor corecți de viteză.
- Verificați întotdeauna dimensiunile maxime ale piesei de prelucrat (vezi Datele Tehnice).



AMBALAREA

Scoateți bancul de lucru din ambalaj și verificați conținutul ambalajului, dacă este complet și toate piesele din imaginile din instrucțiuni sunt incluse (Fig. 1 & Fig. 2).



MONTAREA DE BAZĂ

Montarea bancului de lucru: așezați bancul de lucru pe o suprafață dreaptă și curată (Fig. 3.1). Deșurubați ambele mânere excentrice și desfăceți perechea de picioare din dreapta până la opritor. Apoi strângeți cele două mânere excentrice (Fig. 3.2). Deșurubați cele patru mânere excentrice și desfăceți perechea de picioare din stânga până la opritor. Apoi strângeți cele patru mânere excentrice (Fig. 3.3). Așezați masa pe picioare (Fig. 3.4) și reglați înălțimea acesteia cu ajutorul reglajelor de înălțime, dacă este necesar (Fig. 3.4).

Capacul protector: Asamblați piesele capacului protector (Fig. 4.1). Fixați suportul capacului protector pe profilul de aluminiu (Fig. 4.2) și strângeți manerul excentric (Fig. 4.3).

Montarea ghidajului unghiular: Asamblați ghidajul unghiular așa cum este prezentat în Fig. 5.1 - 5.4.

Ghidajul unghiular pentru bara de ghidare: montați bara lungă de ghidare, glisorul ghidajului și șinele de ghidare (Fig. 6.1). Așezați ghidajul de glisare cu șanțul de fixare în ghidajul unghiular și strângeți șuruburile striate în sensul acelor de ceasornic (Fig. 6.2).

Adaptorul pentru împingere și suportul acestuia: Înșurubați suportul nu foarte strâns (Fig. 7.1), apoi introduceți suportul în ghidaj și înșurubați contrapiulița (Fig. 7.2). Așezați adaptorul pentru împingere pe suportul acestuia (Fig. 7.3).

Clema pentru întrerupător: Înnodeați un capăt al șnurului în orificiul clemei pentru întrerupător, celălalt capăt înnodeați-l de profilul de colț al bancului de lucru.

ATENȚIE: Asigurați-vă că șnurul este suficient de lung în așa fel încât clema pentru întrerupător să se detașeze automat de pe mașina electrică în momentul în care placa de fixare este răsucită.



MONTAREA FERĂSTRĂULUI CIRCULAR DE MÂNĂ

Atunci când montați ferăstrăul circular prima dată, trebuie montată mai întâi șina de ghidare pe bancul de lucru pentru a permite alinierea discului ferăstrăului circular cu aceasta.

Montarea șinei de ghidare: fixați ambele cleme așa cum este prezentat în Fig. 9.1. Așezați șina de ghidare pe bancul de lucru paralel cu fanta din bancul de lucru și introduceți ambele cleme de metal în profilul șinei de ghidare (Fig. 9.2.). Împingeți cele două cleme către suportii de prindere. În acest moment șina de ghidare se va alinia exact. Acum puteți fixa ambele cleme (Fig. 9.3.)

Îndepărtarea plăcii de fixare: mai întâi trageți distanțierul în direcția indicată de săgeată pentru a-l putea îndepărta (Fig. 10.1). Apoi ridicați distanțierul (Fig. 10.2.)

ATENȚIE: distanțierul pentru placa de bază trebuie întotdeauna îndepărtat înainte de îndepărtarea plăcii de bază de pe bancul de lucru.

Acum ridicați placa de bază așa cum este indicat în Fig. 10.3 și scoateți placa de bază de pe suport (Fig. 10.4.) Acum puteți reintroduce distanțierul pe placa de bază (Fig. 10.5.).

Amplasarea plăcii de bază pe șina de ghidare: așezați placa de bază peste șanțurile de ghidare ale ghidajului de tăiere (Fig. 11).

Ferăstraiele circulare de mână care pot fi atașate: Vă rugăm verificați dimensiunile maxim admise (Fig. 12) pentru ferăstraiele circulare de mână care pot fi atașate. Utilizați numai ferăstraiele circulare de mână cu pană pentru despicaț, cu diametrul maxim al pânzei de 200 mm și o adâncime maximă de tăiere de 70 mm.

Montarea și alinierea ferăstrăului circular de mână: slăbiți sistemul de fixare a adâncimii de tăiere și retrageți capacul protector culisant. Acum așezați ferăstrăul circular de mână pe placa de bază. Reglați adâncimea de tăiere, lăsând suficient spațiu pentru fanta de tăiere și fixați adâncimea de tăiere. Aliniați lama ferăstrăului circular de mână paralel cu garnitura de cauciuc a ghidajului de tăiere (Fig. 13.1). Acum puteți monta cele 6 opritoare laterale așa cum este prezentat în Fig. 13.2 și apoi cele 4 cleme de prindere (Fig. 13.3). Îndepărtați ferăstrăul circular de mână astfel instalat pe placa de bază și așezați-l pe bancul de lucru așa cum este prezentat în (Fig. 13.4). Acum verificați, la adâncimea maximă de tăiere, distanța între cel mai înaintat dinte al discului de tăiere și marginea distanțierului plăcii de bază (Fig. 13.5.).

ATENȚIE: Acestă distanță trebuie să fie mai mică de 20 mm. Dacă este necesar, realiniați ferăstrăul circular de mână pe direcția longitudinală și reajustați opritoarele laterale corespunzător.

Acum îndepărtați distanțierul din nou (Fig. 13.6) și așezați placa de bază împreună cu ferăstrăul circular pe suportii bancului de lucru (Fig. 13.7). Acum răsuclăți placa de bază și fixați-o pe banc (Fig. 13.8). Retrageți capacul protector culisant al ferăstrăului circular și fixați distanțierul plăcii de bază (Fig. 13.9).

ATENȚIE: Verificați ca discul ferăstrăului circular să fie paralel cu fanta distanțierului, realiniați ferăstrăul circular de mână dacă este cazul (Fig 13.2 - 13.3).

În cazul în care distanța dintre centrul discului de tăiere și marginea exterioară a plăcii de bază a ferăstrăului circular este mai mare de 128 mm, utilizați cele două opritoare paralele lungi atunci când fixați ferăstrăul circular (Fig. 13.10).

Conectarea la rețeaua electrică: Introduceți ștecherul ferăstrăului circular de mână în întrerupătorul de siguranță al bancului de lucru și prelungitorul acestuia de la întrerupătorul de siguranță la priza de rețea (Fig. 14.1). Prelugitorul nu este inclus în livrare. Apăsăți butonul roșu (OPRIT) al întrerupătorului de siguranță și montați cleva pentru întrerupător pe ferăstrăul circular (Fig. 14.2). Acum apăsați butonul verde (PORNIT) și verificați buna funcționare în gol a discului de tăiere (Fig. 14.3). Apăsăți din nou butonul roșu (OPRIT).

ATENȚIE: Deconectați întotdeauna conexiunea la rețea când nu folosiți bancul de lucru sau doriți să îl pliați.

MASTER cut 2000 este acum pregătit pentru utilizare.



UTILIZAREA BANCULUI DE LUCRU CA FERĂSTRĂU CIRCULAR STAȚIONAR

ATENȚIE: Lucrați întotdeauna utilizând capacul protector și un sistem de extragere a prafului conectat la capacul protector.

Tăierea folosind ghidajul unghiular

Reglați ghidajul unghiular în suportul acestuia (Fig. 15.1) faceți în așa fel încât capătul negru al ghidajului unghiular să fie cât mai aproape de capacul protector, încât acesta să poată fi ridicat (Fig. 15.2). Acum retrageți ghidajul unghiular și așezați piesa de lucru cât mai aproape de ghidaj. Porniți ferăstrăul circular de la întrerupătorul de siguranță. Împingeți piesa de lucru cu o mână în direcția săgeții către ferăstrăul circular, ținând în același timp cealaltă mână pe ghidajul unghiular așa cum este prezentat în Fig. 15.3. Continuați să împingeți până când piesa de lucru este tăiată complet. După aceasta opriți ferăstrăul circular de la întrerupătorul de siguranță.

ATENȚIE: Verificați întotdeauna poziția mâinilor în așa fel încât acestea să fie la o distanță suficientă de discul de tăiere în mișcare (pericol de rănire).

Cu ghidajul unghiular instalat astfel, puteți prelucra piese cu dimensiuni între 15 mm și 60 mm. Dacă înălțimea piesei de lucru este mai mică de 15 mm, ghidajul unghiular va trebui ajustat corespunzător (Fig. 15.4 - 15.7). Ghidajul unghiular permite tăierea pieselor de lucru la unghiuri cuprinse între 0° - 65°. Pentru a putea realiza tăieri în unghi slăbiți șurubul striat, reglați unghiul necesar și strângeți din nou șurubul striat (Fig. 15.8). Acum puteți folosi ferăstrăul circular așa cum este prezentat în Fig. 15.1 - 15.3.

Tăierea folosind ghidajul paralel

Așezați ghidajul paralel cu mânerul excentric deschis pe ghidajul bancului de lucru. Fixați ambele mâner excentric și verificați dacă ghidajul paralel este aliniat paralel cu lama de tăiere a ferăstrăului circular (Fig. 16.1). Sistemul de ghidare al ghidajului paralel trebuie montat pe ghidajul paralel pentru a împiedica reculul piesei de lucru în timpul prelucrării. Montați ambele șuruburi striate cu piulițele pătrate nestrânse pe ghidajul paralel. (Fig 16.2) și glisați ghidajul paralel pe cele două ghidaje pătrate ale ghidajului paralel așa cum este prezentat în imagine. Capătul ghidajului nu trebuie introdus mai departe de capătul discului de tăiere (Fig. 16.3.) Strângeți ambele șuruburi striate și deschideți cele două mâner excentrice pentru a putea regla adâncimea de tăiere dorită. Apoi strângeți cele două mâner excentrice. Acum porniți ferăstrăul circular de mână de la întrerupătorul de siguranță și împingeți piesa de lucru în direcția indicată de săgeată către discul de tăiere așa cum este prezentat în Fig. 16.4, până când piesa de lucru este tăiată complet. După aceea opriți ferăstrăul circular de mână de la întrerupătorul de siguranță. Folosiți adaptorul pentru împingere (care este inclus în livrare) pentru piese de prelucrat înguste (Fig. 16.5). Dacă este necesar, ghidajul paralel poate fi montat și pe partea dreaptă a discului de tăiere a ferăstrăului circular. Pentru a realiza acest lucru, mutați ghidajul cu un rand de găuri (Fig. 16.6). Toți ceilalți pași ai montajului pot fi preluați din Fig. 16.1 - 16.3.

Tăieri verticale

Ferăstrăul circular de mână trebuie realiniat pentru tăieri verticale. Pentru a realiza acest lucru mai întâi îndepărtați distanțierul plăcii de bază (Fig. 17.1). Ridicați placa de bază și îndepărtați-o de pe bancul de lucru (Fig. 17.2). Retrageți capacul protector culisant al ferăstrăului circular și introduceți la loc distanțierul împingându-l până la opritor. Așezați placa de bază astfel instalată pe bancul de lucru așa cum este prezentat în Fig. 17.3. Deschideți cele două cleme de prindere și cele patru opritoare laterale. Reglați unghiul dorit de tăiere al ferăstrăului circular de mână și împingeți placa de bază în direcția indicată de săgeată paralel pe lângă cele două opritoare laterale (Fig. 17.4) Verificați ca discul de tăiere să ruleze liber în fanta distanțierului și așezați placa de bază cu ferăstrăul circular astfel fixat în cei doi suporti din masa de lucru. Așezați placa de bază la locul ei pe bancul de lucru. Retrageți capacul protector culisant al ferăstrăului circular și introduceți la loc distanțierul împingându-l până la opritor (Fig. 17.6). Bancul de lucru poate fi folosit acum pentru tăieri verticale.



TAIERI CU AJUTORUL ȘINEI DE GHIDARE

Atunci când ferăstrăul circular de mână a fost montat pentru prima dată (Fig. 13.1 - 13.10), acesta a fost reglat precis pentru prelucrarea cu ajutorul șinei de ghidare. Așezați placa de bază cu ferăstrăul circular astfel montat pe bancul de lucru și schimbați distanțierul pentru tăieri staționare cu distanțierul pentru tăieri cu ajutorul șinei de ghidare (Fig 18.1). Așezați piesa de prelucrat pe bancul de lucru. Dacă este posibil utilizați ghidajul unghiular pentru tăieri cu ajutorul șinei de ghidare (a se vedea secțiunea tăieri unghiulare). Așezați șina de ghidare cu cei doi suporti și cele două cleme de prindere (Fig. 18.2). Fixați întotdeauna cele două cleme în așa fel încât piesa de lucru să nu se deplaseze în timpul prelucrării.

(RO)

Așezați placa de bază cu ferăstrăul circular montat pe ghidajul șinei de ghidare. Reglați adâncimea de tăiere a ferăstrăului circular de mână în așa fel încât discul de tăiere să nu depășească cu mai mult de 4 mm grosimea piesei de prelucrat. Porniți ferăstrăul circular de mână și deplasați-l paralel de-a lungul ghidajului de tăiere (Fig. 18.3). După ce ați realizat prelucrarea opriți ferăstrăul circular.

ATENȚIE: atunci când prelucrați piese înguste sprijiniți ghidajul de tăiere cu material suplimentar cu o înălțime similară cu piesa de prelucrat, pe întreaga lungime a bancului de lucru în așa fel încât șina de ghidare să nu poată fi rasturnată împreună cu placa de bază.

ATENȚIE: Ștecherul ferăstrăului circular de mână trebuie conectat direct la priza de rețea. Întrerupătorul de siguranță și clema de blocare nu vor fi utilizate atunci când realizați tăieri cu ajutorul șinei de ghidare.

Tăieri în unghi: Așezați suportul de plastic al ghidajului unghiular în unul din orificiile bancului de lucru. Folosiți întotdeauna cel mai apropiat orificiu față de muchia de tăiere a șinei de ghidare. Împingeți șina de ghidare până la șanțul bancului de lucru și cât mai aproape de ghidajul unghiular. Fixați cu o menghină profilul șinei de ghidare de profilul ghidajului unghiular. Aliniați piesa de lucru împreună cu ghidajul unghiular și strângeți șurubul striat al șinei de ghidare ferm (Fig. 18.4)

Tăieri în serie: Montați ghidajul suplimentar pentru tăieri în serie. Introduceți ghidajul suplimentar pe șanțurile șinei de ghidare și răsuciți opritorul de metal către blatul bancului de lucru. Amplasați piesa de lucru cu lungimea necesară de-a lungul ghidajului unghiular și împingeți ghidajul suplimentar până la capătul piesei de lucru. Strângeți șuruburile striate ferm (Fig. 18.5).



TĂIERI REALIZATE CU FERĂSTRĂUL CIRCULAR

Montați distanțierul pentru ferăstraie pendulare pe placa de bază (Fig. 19.1). Aliniați ferăstrăul pendular pe placa de bază în așa fel încât lama ferăstrăului pendular să fie în centrul fantei pentru tăiere. Montați ferăstrăul pendular așa cum este prezentat în Fig. 19.2. Introduceți ferăstrăul astfel instalat împreună cu placa de bază și fixați-o pe bancul de lucru. Fixați clema de blocare pe ferăstrăul circular și conectați alimentarea acestuia la întrerupătorul de siguranță. Bancul de lucru este acum pregătit pentru a fi utilizat împreună cu ferăstrăul pendular.



FREZAREA CU FREZA ELECTRICĂ

Montați distanțierul pentru frezare potrivit pentru freze electrice pe placa de bază (Fig. 20.1). Aliniați freza pe placa de bază în așa fel încât cuțitul de tăiere să fie centrat pe fanta pentru tăiere a distanțierului. Montați freza așa cum este indicat în Fig. 20.2. Introduceți freza astfel montată pe placa de bază și fixați placa de bază pe bancul de lucru (Fig. 20.3). Fixați clema de blocare pe freza electrică și conectați alimentarea acesteia la întrerupătorul de siguranță. Bancul de lucru este acum pregătit pentru a fi utilizat împreună cu freza electrică.

ATENȚIE: utilizați bancul de lucru pentru frezare numai împreună cu ghidajul paralel pentru frezare (Art. 6901000), care este vândut separat ca accesoriu.



UTILIZAREA CA BANC DE LUCRU

MASTER cut 2000 este echipată cu 4 cleme de fixare din plastic și 2 cleme pentru fixări rapide din aluminiu. Acestea pot fi folosite pentru fixarea pieselor de lucru într-un mod flexibil și sigur sau pentru fixări precise (Fig. 21).



5 ani garanție

Garanție wolcraft®

Stimați cumpărători,

Ați cumpărat un produs de o calitate superioară, ce vă va aduce satisfacție în domeniul în care îl veți utiliza.

Aceste produse îndeplinesc un înalt standard tehnic și înainte ca acestea să ajungă pe piață, trec prin diferite faze de testare și de controale ale calității. Conform legii 449/2003 schimbarea produsului în termenul de garanție se va face numai în următoarele cazuri: Produsul are un viciu de fabricație, are o defecțiune ce nu se poate repara, nerespectarea termenului de reparație convenit între client și unitatea service autorizată, lipsa conformității produsului. Garanția nu se aplică pieselor uzabile și nici deteriorărilor sau deficiențelor cauzate de utilizarea sau întreținerea necorespunzătoare. De asemenea daunele produse prin consecințe asupra unor corpuri străine sunt excluse. Cumpărătorul are obligația de a prezenta produsul nedemontat, ambalat corespunzător sau în ambalaj original, însoțit de certificatul de garanție completat corect și de documentele de cumpărare în original (factură, chitanță, bon).



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 (6900) este conform cu directivei EG din 2006/42 privind segmentul mașini-unelte.
Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler
CE - Împuternicit
(Conducerea/logistică/dep.tehnic; wolcraft GmbH)

УВОД

- **ВНИМАНИЕ !** Прочетете всички инструкции за безопасност и указания, които са били доставени с MASTER cut 2000 и използваните електрически инструменти. Пропуски при спазването на инструкциите за безопасност и указанията могат да предизвикат електрически удар, пожар и /или тежки наранявания.
- Запазете работната инструкция за бъдеща употреба.

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размери разгъната:	1185 x 757 x 863 mm (ширина x дълбочина x височина)
Размери прибрана:	1085 x 757 x 213 mm
Работна площ:	1035 x 695 mm
Макс. височина на детайла:	настолен циркуляр 60 mm / водеща шина 60 mm
Мах. ширина на детайла:	настолен циркуляр 570 mm / водеща шина 740 mm
Макс. размери на детайла:	600 x 400 x 65 mm (маса на фрезата)
Шаблон на отворите за затягане:	20 mm
Растер на отворите за затягане:	117 / 92 mm (хоризонтално / вертикално)
Допустимо натоварване:	120 kg
Тегло:	24 kg

УПОТРЕБА ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

MASTER cut 2000 е маса за прецизно рязане и работно място. Подходяща е за:

- монтаж на ръчен циркуляр с разтварящ клин върху плот на машината с макс. 200 mm диаметър на циркуляра и максимално до 70 mm дълбочина на рязане. Използвайте само циркуляри в рамките на посочените максимални размери на основната плоча (виж фиг. 12). Трябва да се използва съответната вложка с продълговат отвор. Тя е стационарен настолен циркуляр.
- използване като направляван ръчен циркуляр върху водеща шина за обработване на големи обекти като врати, работни плоскости и т.н. Тук плочата на машината служи с за вложката с продълговат отвор на водещата шина като направляваща шейна за водещата шина
- използване като маса за прободен трион. Използвайте вложка с продълговат отвор за триони и горни фрези.
- използване като маса за фреза, изключително във връзка с паралелния ограничител на фрезата артикул №. 6901000 и за оберфрези с 230 V и макс. 1800 W. Не използвайте фрези с диаметър по-голям от 27 mm! Фрезата не трябва да се използва с водещата шина. Трябва да се използва с вложка с продълговат отвор за оберфрези и прободни триони с подложни пръстени.
- използване като работна маса за обработване на детайли (например пробиване, шлайфане, и т.н). С помощта на алуминиеви бързо затягащи приспособления или със стяги за фиксиране с една ръка от wolcraft (арт. 3456 и 3457), детайлите могат сигурно да се фиксират през многото отвори за стягане на работната плоча.
- Спазвайте данните на производителя и мерките за безопасност на използваните машини, както и инструкциите за безопасност за машинната маса.
- В случай, че извозвате MASTER cut 2000 като отпадък, спазвайте Вашите местни предписания за извозване на отпадъци.

При употреба не по предназначение, за щети и злополуки отговорност носи ползвателят.

СИМВОЛИ И ЗНАЧЕНИЕ



Предупреждение за обща опасност



Прочетете инструкциите/указанията!



Носете предпазни очила!



Носете антифони.



Носете противи прахова маска.



Извадете щекера.

ИНСТРУМЕНТИ ЗА МОНТЖ



2 ключа с вътрешен шестограм: SW 5, SW 2,5 (влиза в обхвата на доставката)



2 отвертки: PH 1, PH 2 (не влизаг в обхвата на доставката)



1 шестостенен ключ: SW 10 (не влиза в обхвата на доставката)

ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

- Извадете щекера от контакта /или акумулатора от ел.инструмент, преди да направите настройки или да смените принадлежности. Неволното включване е причина за злополуки.
- Преди да монтирате ел.инструмент сглобете правилно масата на машината. Правилното сглобяване е важно за предотвратяване на падане.
- Закрепете сигурно ел. инструмент на плота на машината, преди да го използвате. Плъзгането на ел.инструмент върху плот на машината може да доведе до загуба на контрол.

- Сложете масата на машината върху равна и хоризонтална повърхност. Ако масата на машината се плъзга или клати, ел.инструмент или детайлт не може да се направлява равномерно.
- Не претоварвайте масата на машината и не я използвайте като стълба или скеле. Претоварването или стоенето върху масата на машината може да доведе до изместване на центъра на тежестта и масата може да се обърне.
- Не обработвайте други материали освен дърво или пластмаси, които лесно се режат. Изключение: Само с прободен трион и подходящи режещи дискове могат да се обработват и лесно поддаващи се на рязане метали. (напр. алуминий).
- Не отстранявайте с ръка отчупени парчета, стружки или подобни части от детайла в близост до движещата се режеща част / нож, диск, фрезер!
- Не използвайте масата на машината на открито при дъжд.
- Тези уреди трябва да съответстват на директивите на Съюза на германските електротехници. Уреди произведени от 1995 г. насам трябва да имат знак CE.
- Не режете „на ръка“, т.е. не направлявайте детайла само с ръка, а използвайте паралелен или ъглов ограничител.
- Уверете се преди пускане, че ръчният циркуляр, обертфрезата или прободния трион са закрепени върху плота на машината съгласно изискванията и че той сигурно е фиксиран в отвора на масата на машината, съответно стои сигурно върху водещата шина.
- Носете подходящи лични предпазни средства: антифони, предпазни очила, противо прахова маска при работи, при които се образува прах, защитни ръкавици при обработка на груби повърхности и при смяна на инструменти.
- След изключване на задвижването, не спирайте режещите части като ги притискате от страни!
- Преди започване на работа проверете дали уредите и инструментите работят. Не работете никога с повредени или изхабени инструменти.
- Използвайте инструментите само по същинското им предназначение.
- Използвайте само безупречни режещи дискове; основното тяло не може да бъде по-дебело, а зъбите да бъдат по-тесни от дебелината на разтварящия клин.
- Проверявайте редовно, дали болтовете са здраво затегнати!
- Не използвайте никога работната си маса непрофесионално или не по предназначение!
- Отстранете всички предмети от работната маса, които не са необходими.
- Не използвайте за рязане на дърва за огрев.
- Не използвайте масата на машината за рязане на объл дървен материал.
- Спазвайте максималните размери на детайла (виж техническите характеристики).
- Включването и изключването на използваните ел.инструменти да става само чрез защитния прекъсвач.
- За продължително фиксиране на прекъсвача на уреда в позиция „включено“, използвайте щипка за бутон за включване
- Използвайте различните вложки с продълговат отвор изключително по съответното им предназначение, както графично е описано на всяка вложка.
- Сменете повредените вложки с продълговат отвор с нови.
- При обработка на тесни детайли използвайте буташ прът.
- Когато не го използвате, закачете буташ прът на предвидения за винт.
- Пред започване на работа проверете дали уредите и инструментите работят. Не работете никога с повреден или тъп инструмент.
- При обработка на материали, при които се получава опасен за здравето прах, използвайте аспирацията за прах.



ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ЦИРКУЛЯРИ

- Освен тези специфични указания за безопасност за машината, непременно спазвайте тези указания за използвания ръчен циркуляр.
- Използвайте само ръчни циркуляри с разтварящ клин, макс. 200 mm диаметър на режещия лист и до макс. 70 mm дълбочина на рязане.
- Използвайте само триони в рамките на упоменатите максимални размери на основната плоча (виж скица при Технически характеристики).
- Използвайте настолен циркуляр само със защитен капак, който съответства на изискванията.
- Подпирайте дълги детайли откъм страната на сваляне, така че, те да лежат хоризонтално; например с опорен ролков статив wolfcraft (арт.№ 6119973).
- Избягвайте претоварване на ръчния циркуляр.
- Не използвайте шлифовъчни дискове.
- Използвайте само препоръчани режещи дискове и ги избирайте в зависимост от материала, който трябва да се реже.
- ОПАСНОСТ: Не приближавайте ръцете си към областта на рязане и към режещия диск.
- Не пипайте под детайла. Защитният капак не може да Ви предпази от режещия диск.
- Нагодете дълбочината на рязане към дебелината на детайла. Под детайла трябва да се вижда по-малко от пълната височина на зъбите.
- Бъдете винаги подготвени за това, че при рязане детайлт може да бъде захванат от режещия диск и да бъде изхвърлен срещу обслужващия машината.
- Обратният удар е резултат от неправилно или неподходящо използване на триона. Той може да бъде предотвратен с подходящи предохранителни мерки, както е описано по-долу.
- Дръжте триона здраво с двете ръце и раменете поставете в положение да могат да поемат силите на обратния удар. Стойте винаги в страни от режещия диск, никога не поставяйте тялото си на една линия с режещия диск. При обратен удар циркулярът може да отскочи назад, но обслужващия персонал може да овладее силите на обратния удар с подходящи предохранителни мерки.
- Ако режещият диск блокира или Ви прекъсне работата, изключете триона и го дръжте спокойно в материала, докато режещият диск спре да си движи. Никога не опитвайте да отстраните триона от детайла и да го изтеглите назад, докато режещият диск се движи, иначе може да последва обратен удар. Установете и отстранете причината за блокирането на режещия диск.
- Ако искате да пуснете отново триона, който е спрял в детайла, центрирайте триона в процепа на рязане и проверете дали режещите зъби не са се заклинили в детайла. Ако режещият диск е заклинен, той може да се измъкне от детайла или да предизвика обратен удар, когато трионът бъде пуснат отново.
- Подпрете големите плоскости, за да намалите риска от обратен удар от блокирал режещ диск. Големите плоскости могат да се огънат под собственото си тегло. Плоскостите трябва да бъдат подпирани от двете страни, както близо до режещия диск и процепа на рязане, така също и по края.
- Не използвайте тъпи или повредени режещи дискове. Режещи дискове с тъпи или погрешно ориентирани зъби предизвикват чрез твърде тесния процеп на рязане, повишено триене, блокиране на режещия диск и обратен удар.
- Преди рязане затегнете здраво настройките на дълбочината и на ъгъла на рязане. Ако по време на рязане настройките се променят, режещият диск може да се заклини и да последва обратен удар.
- Бъдете особено внимателни при „потъващи срезове“ в съществуващи стени или други участъци, които не се виждат. Потъващият режещ диск може да блокира при рязане в скрити обекти и да предизвика обратен удар.
- Спазвайте максималните размери на детайла (виж технически характеристики).

УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ПРОБОДНИ ТРИОНИ

- Освен тези специфични за машина указания за безопасност, спазвайте непременно указанията за безопасност на използвания прободен трион.
- Не работете с повреден прободен трион.
- Избягвайте претоварването на прободния трион.



УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ОБЕРФРЕЗА

- Освен тези указания за безопасност, специфични за машина, спазвайте непременно указанията за безопасност на използваната оберфреза.
- Бъдете винаги подготвени за това, че при фрезоване детайлът може неочаквано да излезе извън контрол и да последва обратен удар.
- Не използвайте масата на машината за фрезоване под дъга!
- Заради това изпълнявайте работите с фреза, изключително само с паралелния ограничител, който може да се получи като принадлежност към машината (арт.-№. 6901000), за да предотвратите обратни удари, както и допиране на фрезата с ръка.
- Спазвайте оригиналната инструкция за обслужване на паралелния ограничител на фреза (прод.№ 6901000) за да се осъществи коректен монтаж.
- Не използвайте оберфрези с повече от 1800 W и повече от 230 V.
- Не използвайте фрези с диаметър повече от 27 mm!
- Фрезмашината не трябва да се използва свързана с водещата шина.
- Спазвайте правилото, че подаването на инструмента трябва да става само срещу посоката на въртене.
- Изберете доставените подложни пръстени в съотношение с големината на фрезования инструмент. За сигурна работа трябва да се използва най-малкия подложен пръстен.
- Използвайте само остри фрезоваци инструменти, поддържани и настроени съгласно данните от производителя на инструменти.
- Спазвайте при използваните уреди и инструменти, посочените върху продукта, опаковката или в работната инструкция посочени данни за мин.-/макс.обороти и посоката на въртене.
- Внимавайте, погрешното използване на фрезоваци инструменти, детайли и приспособления за направляване на детайла може да доведе до опасна ситуация.
- Дръжте ръцете далече от фрезования инструмент.
- Доколкото е възможно при фрезоване, използвайте притискащи крачета допълнително към паралелния ограничител на фрезата.
- Укрепете дългите детайли от страната на снемане, за да предотвратите опасни ситуации от неконтролирано преобръщане.
- Опората трябва да стои стабилно и да има същата височина като на масата на машината, напр. опорен ролков статив (арт.№. 6119973).
- Обработвайте само детайли, които въз основа на тяхната големина и на тяхното тегло трябва да могат бъдат придържани сигурно и направлявани от работник.
- В съответствие с инструмента и детайла изберете съответните обороти. В Работната инструкция на Вашата оберфреза ще намерите стойностите на оборотите.
- Спазвайте максималните размери на детайла (Виж Технически характеристики).



ОБХВАТ НА ДОСТАВКАТА

Извадете MASTER cut 2000 aus от кашона и проверете дали съдържанието му съответства на показаните части (фиг. 1 и фиг. 2).



ОСНОВЕН МОНТАЖ

Монтаж на масата: Поставете масата върху равно чиста основа (фиг. 3.1). Освободете двата ексцентрикови лоста и отворете дясната двойка до ограничителя. Накрая отново затворете двата ексцентрикови лоста (фиг. 3.2). Освободете четирите ексцентрикови лоста, а лявата двойка крака отворете до ограничителя. Накрая отново затворете всички четири ексцентрикови лоста (фиг. 3.3). Поставете масата на краката (фиг. 3.4) и при нужда с въртене на регулирането за височина, настройте масата (фиг. 3.4).

Предпазен капак: Монтирате отделните части на предпазния капак (фиг. 4.1). Вкарайте държача на предпазния капак, с водача в алуминиевия профил (фиг. 4.2) и затворете ексцентриковия лост (фиг. 4.3).

Ъглов ограничител: Както е показано монтирайте ъгловия ограничител (фиг. 5.1 до 5.4).

Ъглов ограничител за водещата шина: Монтирайте дългия ъглов ограничител, подвижния ограничител и водач на ограничителя (фиг. 6.1). Поставете подвижния ограничител с канала в ъгловия ограничител, а ръкохватката-болт затегнете по посока на часовниковата стрелка (фиг. 6.2).

Бутащ прът и държач: Завинтете държача свободно (фиг. 7.1), накрая поставете деп държача във водача и затегнете контра гайката (фиг. 7.2). Поставете бутация прът върху държача (фиг. 7.3).

Щипка за включващия бутон: Завържете края на шнура с отвора на щипката на включващия бутон, другият край свържете здраво с ъгловия профил на масата (фиг. 8).

ВНИМАНИЕ: Обърнете внимание, че шнурът е толкова дълъг, че при отклонение на плота на машината, щипката на включващия бутон, автоматично се отделя от електрическия инструмент.



МОНТАЖ НА РЪЧНИЯ ЦИРКУЛЯР

За първоначалния монтаж на ръчния циркуляр и успоредно центроване на режещия диск трябва първо да се монтира водещата шина на масата.

Монтаж на водещата шина: Захванете двата държача както е показано (фиг. 9.1). Поставете водещата шина успоредно на жлеба в работния плот и вкарайте двете метални стяги в профила на шината (фиг. 9.2). Сега поставете двете стяги на държача. В този момент водещата шина се изпъва. След това затегнете двете стяги (фиг. 9.3).

Изваждане на плота на машината: За освобождаване издърпайте вложката с отвора първо по посока на стрелката (фиг. 10.1). Сега повдигнете и извадете вложката с отвора (фиг. 10.2).

ВНИМАНИЕ: Вложката с отвора за настолни циркуляри винаги трябва да се отстранява преди изваждане на плота на машината!

Сега завъртете плота на машината нагоре, както е показано (фиг. 10.3) и го извадете от държачите (фиг. 10.4). Поставете отново вложката с отвора (фиг. 10.5).

Поставяне на плота на машината върху водещата шина: Поставете плота на машината, както е показано, от горе върху водача във водещата шина (фиг. 11).

Сменяеми ръчни циркуляри: Максималните размери на сменяемите ръчни циркуляри ще намерите на фиг.12. Използвайте само ръчни циркуляри с разтварящ клин, максимално 200 мм диаметър на режещия диск и дълбочина на рязане максимално до 70 мм.

Монтаж и центриране на ръчния циркуляр: Освободете фиксатора на дълбочината на рязане на ръчния циркуляр и издърпайте люлеещия се предпазен капак назад. Поставете ръчния циркуляр на плота на машината. Настройте дълбочината на рязане с достатъчно свободен ход в жлеба на работния плот и затегнете фиксатора на дълбочината на рязане. Центрирайте режещия диск на ръчния циркуляр успоредно спрямо черната гумена лента на водещата шина от (фиг.13.1). Монтирайте 6 странични ограничители (фиг.13.2) и след това четирите стяги (фиг. 13.3). Отстранете монтирания ръчен циркуляр с плота на машината и го поставете, както е показано, върху масата (фиг.13.4). Сега проверете, при напълно изваден ограничител на дълбочината на рязане, разстоянието на най-предния зъб на режещия диск на циркуляра до предния ръб на вложката с отвора (фиг. 13.5).

ВНИМАНИЕ: Това разстояние трябва да е по-малко от 20 мм. При необходимост ръчният циркуляр трябва да се центрова отново по дължина и страничните ограничители да се настроят отново.

Отстранете отново вложката с отвора (фиг. 13.6) и поставете плота на машината заедно с ръчния циркуляр в държачите на масата (фиг. 13.7). След това завъртете плота на машината и фиксирайте (фиг. 13.8). Издърпайте назад люлеещия се капак на ръчния циркуляр и бутайте вложката с отвора, както е показано, до упор (фиг. 13.9).

ВНИМАНИЕ: Проверете дали режещият диск е монтиран успоредно на отвора във вложката, при необходимост ръчният циркуляр трябва да се центрира отново (фиг. 13.2 и фиг. 13.3).

Ако размерът от центъра на режещия диск до външния ръб на основната плоча на ръчния циркуляр е по-широко от 128 мм, при монтажа трябва да се използват двата дълги странични ограничителя (фиг. 13.10).

Включване към захранването: Поставете щепсела на уреда в предпазния прекъсвач и удължител от предпазния прекъсвач в мрежовия контакт (фиг. 14.1). Удължаващият кабел не е включен в доставката. Натиснете червения бутон (AUS) на предпазния прекъсвач. След това монтирайте щипката за включващия бутон на ръчния циркуляр (фиг. 14.2). Сега натиснете зеления бутон (EIN) и проверете свободния ход на режещия диск (фиг. 14.3), след това натиснете отново червения бутон (AUS).

ВНИМАНИЕ: При неизползване на уреда или при сгъване на масата винаги изключвайте щепсела.

MASTER cut 2000 е готов за използване.

СТАЦИОНАРНО РЯЗАНЕ С РЪЧНИЯ ЦИРКУЛЯР

ВНИМАНИЕ: Работете винаги с предпазен капак и използвайте аспирацията на предпазния капак.

Рязане с ъглов ограничител

Поставете ъгловия ограничител във водача (фиг. 15.1). Внимавайте, черният край на ограничителя да се движи колкото може по-близо под предпазния капак, за да се предизвика повдигане на капака (фиг. 15.2). Издърпайте назад ъгловия ограничител и поставете детайла до ъгловия ограничител. Включете ръчния циркуляр в предпазния прекъсвач. Плъзгайте умело детайла с една ръка на ъгловия ограничител, другата ръка на детайла по посока на стрелката към режещия диск (фиг. 15.3), докато детайлът се отреже напълно. След това изключете ръчния циркуляр чрез защитния изключвател.

ВНИМАНИЕ: Винаги внимавайте, двете Ви ръце да са на достатъчно разстояние от режещия диск (опасност от нараняване).

В сегашния монтиран вид на ъгловия ограничител могат да се режат детайли с височина най-малко 15 мм до максимално 60 мм. Ако височината на детайла е по-малка от 15 мм, водачът на ъгловия ограничител трябва да се премести (фиг. 15.4 до 15.7). С ъгловия ограничител можете да режете детайли под ъгъл 0° - 65°. За целта развийте ръкохватката-болт, настройте желания ъгъл и отново затегнете ръкохватката-болт (фиг. 15.8). След това режете, както е показано на изображенията 15.1 до 15.3.

Рязане с паралелен ограничител

Поставете паралелния ограничител с отворени ексцентрикови лостове на масата във водача. Натиснете надолу двата ексцентрикови лоста. Уверете се, че паралелния ограничител е центриран успоредно на режещия диск (фиг. 16.1). След това водачът от ъгловия ограничител трябва да се монтира на паралелния ограничител (фиг. 16.2). След това плъзнете водача, както е показано, на паралелния ограничител в двете четиристенни гайки. Краят на водача може да се придвижи максимално до края на режещия диск (фиг. 16.3). Затегнете двете ръкохватки-болтове. Освободете двата ексцентрикови лоста и настройте желаната ширина на рязане. След това натиснете двата ексцентрикови лоста надолу. Включете ръчния циркуляр към защитния изключвател. Плъзгайте детайла, както е показано, по посока на стрелката към режещия диск (фиг. 16.4) докато детайла се отреже напълно. След това отново изключете ръчния циркуляр чрез защитния изключвател. При тесни детайли задължително трябва да използвате доставения буташ прът (фиг. 16.5). При необходимост паралелният ограничител може да се монтира и в дясно от режещия диск. За целта водачът трябва да се премести на следващия ред отвори (фиг. 16.6). Необходимите стъпки на монтажа ще намерите в изображенията 16.1 до 16.3.

Вертикално рязане под наклон

За вертикално рязане под наклон ръчният циркуляр трябва да се центрова отново. За целта първо отстранете вложката с отвора (фиг. 17.1). След това завъртете плота на машината нагоре и го извадете (фиг. 17.2). Издърпайте люлеещия се капак на ръчния циркуляр назад и отново поставете вложката с отвора до ограничителя. Поставете монтирания плот на машината на масата, както е показано (фиг. 17.3). Освободете четирите обтягащи стяги и четирите странични ограничителя. Настройте желания ъгъл на наклона на ръчния циркуляр. Плъзнете основния плот по посока на стрелката, успоредно на двата останали странични ограничителя (фиг. 17.4). Внимавайте за свободния ход на режещия диск в отвора на вложката. След това монтирайте четирите стяги и четирите странични ограничителя (фиг. 17.5). Отново отстранете вложката с отвора и поставете плота на машината заедно с ръчния циркуляр в двата държача на масата. След това завъртете плота на машината и го фиксирайте. Дръпнете обратно люлеещия се капак на ръчния циркуляр и плъзнете вложката с отвора до упор, както е показано (фиг. 17.6). Масата е готова за вертикално рязане под наклон.

РЯЗАНЕ С ВОДЕЩА ШИНА

Първоначалният монтаж на ръчния циркуляр (фиг. 13.1 до 13.10) се изпълнява съвсем точно и за работи с водещата шина. Поставете машинния плот с монтирания ръчен циркуляр върху масата и сменете вложката с отвора за стационарно рязане с вложката с отвор за рязане с водещата шина (фиг. 18.1). Поставете детайла върху работната повърхност. Използвайте, доколкото е възможно, винаги ъгловия ограничител за водещата шина (виж Раздел Рязане под ъгъл). След това монтирайте водещата шина с двата държача и двете стяги (фиг. 18.2). Затягвайте двете стяги винаги така, че при рязане детайлът да не може да се премества. Поставете плота на машината с монтирания ръчен циркуляр на водача на водещата шина. Настройте дълбочината на рязане на ръчния циркуляр така, черещият диск да се показва максимално 4 мм от детайла. Включете ръчния циркуляр и го движете винаги успоредно на водещата шина (фиг. 18.3). След завършване на рязането изключете ръчния циркуляр.

ВНИМАНИЕ: При рязане на тесни детайли водещата шина трябва да бъде укрепена с детайли на еднаква височина върху цялата равнина на масата, за да не може водещата шина да се обърне с машинния плот.

ВНИМАНИЕ: Щепселът на ръчния циркуляр трябва да се включи в мрежов контакт, защитният изключвател и фиксиращата щипка за включващия бутон не трябва да се използват при рязане с водещата шина.

Рязане под ъгъл: За целта поставете пластмасовия държач на ъгловия ограничител в отвор на работния плот. Тук използвайте винаги следващия възможен отвор за режещ кант на водещата шина. Избутайте свободно монтирания ограничителен водач в жлеба на работния плот до ъгловия ограничител. Притиснете жлеба на ограничителния водач в профила на ъгловия ограничител. Центровайте детайла заедно с ъгловия ограничител към водещата шина. След това затегнете ръкохватката-болт на ограничителния водач (фиг. 18.4).

Серийно рязане: За серийно рязане монтирайте допълнителния подвижен ограничител. Вкарайте подвижния ограничител в жлеба на ъгловия ограничител и завъртете металния ограничител до достигане на работния плот. Поставете детайла в желаната дължина към ъгловия ограничител. След това избутайте подвижния ограничител до края на детайла и затегнете ръкохватката-болт (фиг. 18.5).



РЯЗАНЕ С ПРОБОДЕН ТРИОН

Поставете вложката с продълговатия отвор за прободния трион в плота на машината (фиг. 19.1). Центровайте прободния трион върху машинния плот така, че режещият инструмент да се движи в средата на отвора на вложката. Монтирайте прободния трион както е показано (фиг. 19.2). Поставете монтирания прободен трион с машинния плот в масата и фиксирайте (фиг. 19.3). Поставете фиксиращата щипка на бутона за включване на прободния трион и свържете щепсела на уреда със защитния изключвател. Масата е готова за рязане с прободния трион.



ФРЕЗОВАНЕ С ОБЕРФРЕЗА

Поставете вложката с продълговатия отвор за оберфрезата в плота на машината и изберете подходящ накрайник за фрезование (фиг. 20.1). Центровайте оберфрезата върху машинния плот така, че режещият инструмент да се движи в средата на отвора на вложката. Монтирайте оберфрезата както е показано (фиг. 20.2). Поставете монтираната оберфреза с машинния плот в масата и фиксирайте (фиг. 20.3). Поставете фиксиращата щипка на бутона за включване на оберфрезата и свържете щепсела на уреда със защитния изключвател. Масата е готова за фрезование.

ВНИМАНИЕ: Използвайте масата за фрезование само с паралелния ограничител прод.-№ 6901000, който се получава отделно като принадлежност.



УПОТРЕБА КАТО РАБОТНА МАСА

MASTER cut 2000 е оборудван с 4 пластмасови стяги и 2 алуминиеви устройства за бързо затягане. Така детайлите могат безопасно да се закрепят или затегнат според случая (Фиг. 21).



5 години гарания wolfcraft® гарация

Скъпи клиенти,

Вие се сдобихте с един висококачествен wolfcraft®-продукт, който ще ви достави удоволствие при работа с него. wolfcraft® - продуктите отговарят на висок технически стандарт и преди да стигнат до клиента преминават интензивни разработки и тестове. По време на серийното производство постоянните проверки и периодични тестове гарантират стандарт от високо качество. Солидните технически разработки и надеждния качествен контрол ви гарантират сигурността за една правилна покупка.

За закупения wolfcraft® - продукт вие получавате

5 годишна гарация

В случай, че в рамките на гаранционния период се появят дефекти, дължащи се на грешки в производството фирма wolfcraft® осигурява пълна подмяна. Гаранционният период започва от датата на покупка. Моля гаранционната карта да бъде попълнена коректно и съответно да се пази фактурата. Предпоставка за спазване на гаранцията е ползване на уреда за домашно ползване както и ползване по предназначение и ползване на оригинални резервни части. Гаранцията може да се ползва само с коректно попълнена гаранционна карта.



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 (6900) отговаря на изискванията по Директива 2006/42/ЕО.

Кемпених, 15.08.2011

Михаел Бауселер
Упълномощен

(Управителен съвет/Технически отдел/Логистика; Волфкрафт ГмбХ)

UVOD

- **PAŽNJA!** Pročitajte sve sigurnosne napomene i upute, koje su isporučene sa stolom MASTER cut 2000 i električnim alatima koje koristite za posao. Nepoštivanje sigurnosnih napomena i uputa može prouzročiti električni udar, požar i/ili teške ozljede.
- Upute za uporabu pohranite na sigurno mjesto za kasniju uporabu.

TEHNIČKI PODATCI

Dimenzije – sastavljeno:	1185 x 757 x 863 mm (širina x dubina x visina)
Dimenzije – sklopljeno:	1085 x 757 x 213 mm
Radna površina:	1035 x 695 mm
Maks. visina izratka:	stolna kružna pila 60 mm / vodilica 60 mm
Maks. širina izratka:	stolna kružna pila 570 mm / vodilica 740 mm
Maks. dimenzije izratka:	600 x 400 x 65 mm (stol za glodanje)
Promjer provrta steznih rupa:	20 mm
Raster provrta steznih rupa:	117 / 92 mm (vodoravno / okomito)
Opteretivost:	120 kg
Masa:	24 kg

NAMJENA UREĐAJA

MASTER cut 2000 je stol za precizno piljenje i radna stanica. On je prikladan za:

- montažu ručne kružne pile s razdvojn timer klinom na ploču za uređaj s listom pile promjera maks. 200 mm i dubinom reza do maks. 70 mm. Koristite pile samo unutar navedenih maksimalnih dimenzija osnovne ploče (pogledajte sliku 12). Mora se koristiti umetak s odgovarajućim otvorom. Time MASTER cut 2000 postaje stacionarna stolna kružna pila.
- korištenje kao vođena ručna kružna pila na vodilici za obradu većih predmeta kao što su vrata, radne ploče itd. Pri tome se ploča za uređaje s umetkom s otvorom može koristiti kao vodeće saonice za vodilicu.
- korištenje kao stol za ubodnu pilu. Mora se koristiti umetak s otvorom za ubodne pile i nadstolne glodalice.
- korištenje kao stol za glodalicu isključivo u kombinaciji s paralelnim graničnikom glodalice Art.-br. 6901000 i nadstolnim glodalicama s napajanjem 230 V i maksimalno 1800 W. Ne koristite glodala promjera većeg od 27 mm! Glodalica se ne smije koristiti u kombinaciji s vodilicom. Mora se koristiti umetak s otvorom za nadstolne glodalice i ubodne pile s uložnim prstenovima.
- korištenje kao radni stol za obradu izradaka (primjerice bušenje, brušenje, itd.). Pomoću aluminijskog-brzog zatezača ili wolcraft jednoručne stege (Art. 3456 i 3457) možete sigurno fiksirati izratke putem brojnih steznih rupa u radnoj ploči.
- Morate se pridržavati podataka proizvođača i sigurnosnih napomena korištenih uređaja kao i sigurnosnih napomena stola za uređaje.
- U slučaju zbrinjavanja stola MASTER cut 2000 pridržavajte se lokalnih propisa.

Za štete i nezgode u slučaju nepropisne uporabe odgovoran je korisnik.

SIMBOLI I ZNAČENJA



Upozorenje na opću opasnost



Pročitajte upute/napomene!



Nosite zaštitne naočale.



Nosite sredstva za zaštitu sluha.



Nosite zaštitnu masku protiv prašine.



Izducite mrežni utikač

MONTAŽNI ALAT



2 inbus ključa: SW 5, SW 2,5 (isporučeno)



2 odvijača: PH 1, PH 2 (nije isporučeno)



1 šesterostrani ključ: SW 10 (nije isporučeno)

OPĆE SIGURNOSNE NAPOMENE

- Izducite mrežni utikač iz mrežne utičnice i/ili akumulatorsku bateriju iz električnog alata, prije podešavanja uređaja ili izmjene dijelova pribora. Nehotično pokretanje električnog alata je osnova za nezgode.
- Pravilno sastavite stol uređaja, prije ugradnje električnog alata. Pravilno sastavljanje je važno, kako bi se spriječili lomovi.
- Sigurno pričvrstite električni alat na ploču za uređaj, prije njegovog korištenja. Izmicanje električnog alata na ploči za uređaj može dovesti do gubitka kontrole.
- Postavite stol za uređaj na čvrstu, ravnu i vodoravnu površinu. Ako se stol za uređaj može izmaknuti ili se klima, električni alat se ne može ravnomjerno i sigurno voditi.
- Ne preopterećujte stol za uređaj i ne koristite ga kao ljestve ili kao skelu. Preopterećenje ili stajanje na stolu za uređaj može dovesti do toga, da se težište stola premjesti prema gore i da se stol prevrne.

- Ne obrađujte ostale materijale osim drveta ili lako rezljive plastike. Iznimka: samo sa ubodnom pilom smijete, uz primjenu prikladnog lista pile, obrađivati lako rezljive metale (primjerice aluminij).
- Labavo iverje, strugotine ili slične dijelove izratka ne smijete rukom udaljavati iz blizine lista pile koji je u pokretu!
- Stol za uređaje ne koristite po kiši na otvorenom.
- Ovaj tip opreme mora odgovarati VDE-smjernicama. Oprema proizvedena od 1995. godine mora imati CE-znak.
- Nikada ne pilite „prostoručno“, tj. ne vodite izradak rukom, nego koristite paralelni ili kutni graničnik.
- Prije puštanja u pogon uvjerite se da su nadstolna glodalica ili ubodna pila propisno pričvršćeni na ploču za uređaj i da je ploča za uređaj sigurno utaknuta u šupljinu stola za uređaj, odnosno da sigurno sjedi na vodicama.
- Nosite prikladna sredstva osobne zaštite: sredstva za zaštitu sluha, zaštitne naočale, masku protiv prašine kod radova pri kojima se ona stvara, zaštitne rukavice pri obradi hrapavih/oštih materijala i kod izmjene alata.
- List pile nakon isključenja pogona ne smijete zaustavljati bočnim pritiskom!
- Prije početka rada provjerite funkcionalnost uređaja i alata. Nikada ne radite s oštećenim ili tupim alatom.
- Alate koristite samo u stvarne svrhe za koje su namijenjeni.
- Koristite samo besprijekorne listove pile; osnovno tijelo ne smije biti deblje i razvraćeni zupci ne smiju biti uži od debljine razdvojnog klina.
- Redovito kontrolirajte da li su svi vijci čvrsto zategnuti!
- Nikada ne koristite vaš radni stol nepropisno ili u svrhe za koje nije namijenjen!
- Sve predmete koje ne koristite udaljite od radnog stola.
- Stol za uređaj ne koristite za piljenje okruglih komada ogrjevnog drveta.
- Pridržavajte se maksimalnih dimenzija izratka (pogledajte "Tehnički podatci").
- Uključivanje/isključivanje korištenih električnih alata smije se vršiti samo putem sigurnosne preklopke.
- Za trajno fiksiranje preklopke uređaja u položaju „AN/ON“ (uključeno) koristite samo priloženu stezaljku za uključenje.
- Različite umetke s otvorima koristite isključivo za njihovo specifično područje primjene, kao što je grafički prikazano na svakom od njih.
- Oštećene umetke s otvorom zamijenite novima.
- Kod obrade uskih izradaka obvezno koristite komad za guranje.
- U slučaju nekorštenja objesite komad za guranje na za to predviđeni vijak.
- Kod obrade materijala, kod kojih nastaje po zdravlje opasna prašina, koristite usis prašine.



SIGURNOSNE NAPOMENE ZA KRUŽNE PILE

- Pored specifičnih sigurnosnih napomena za ovu opremu obvezno se pridržavajte sigurnosnih napomena za korištenu ručnu kružnu pilu.
- Koristite samo ručne kružne pile s razdvojnim klinom, maksimalnim promjerom lista pile 200 mm i dubinom reza maksimalno 70 mm.
- Koristite samo pile unutar naznačenih maksimalnih dimenzija osnovne ploče (pogledajte skicu unutar „Tehnički podatci“).
- Koristite stolne kružne pile samo s propisno pričvršćenim zaštitnim poklopcem.
- Poduprite duge izratke na strani vađenja, tako da naliježu vodoravno; primjerice pomoću jednog wolcraft nogara s valjkom (Art. br. 6119973).
- Spriječite preopterećenje ručne kružne pile.
- Ne koristite brusne ploče.
- Koristite samo preporučene listove pile i odaberite ih ovisno o materijalu koji želite piliti.
- OPASNOST: rukama ne ulazite u područje piljenja i ne dirajte list pile.
- Nikada ne gurajte ruke ispod izratka. U tom području vas zaštitni poklopac ne može zaštititi od lista pile.
- Prilagodite dubinu reza prema debljini izratka. Ispod izratka treba biti vidljivo manje od jedne pune visine zupca.
- Uvijek budite pripralni na činjenicu da kod piljenja izradak može biti zahvaćen listom pile i izbačen prema korisniku.
- Protuudarac je rezultat nepropisne i/ili neprikladne primjene pile. On se može spriječiti prikladnim mjerama, kako je opisano u nastavku.
- Čvrsto držite pilu s obje ruke i postavite ruke u položaj, u kojem se može preuzeti snaga protuudarca. Budite uvijek bočno u odnosu na list pile, nikada ne dovodite list pile u liniju s vašim tijelom. Kod protuudarca kružna pila može odskočiti unatrag, ali korisnik može putem prikladnih mjera opreza svladati snagu protuudarca.
- Ako se list pile zaglavi ili prekinete s radom, isključite pilu i ostavite je u materijalu, dok se list pile potpuno ne zaustavi. Nikada ne pokušavajte izvaditi pilu iz izratka ili je povlačiti unatrag, tako dugo dok se list pile kreće, jer u tom slučaju može doći do protuudarca. Utvrdite i otklonite uzrok zaglavljivanja lista pile.
- Ako pilu koja je ostala utaknuta u materijal želite ponovno pokrenuti, centrirajte list pile u otvoru za pilu i provjerite da zupci pile nisu zakačeni u izratku. Ako je list pile zaglavljen, može se sam izmaknuti iz izratka ili prouzročiti protuudarac pri ponovnom pokretanju pile.
- Poduprite velike ploče, kako bi umanjili rizik protuudarca uslijed zaglavljenog lista pile. Kod velikih ploča može doći do progiba uslijed vlastite mase. Ploče se moraju poduprijeti na obje strane, ne samo u blizini otvora za pilu nego također i na rubovima.
- Ne koristite tupe ili oštećene listove pile. Listovi pile s tupim ili nepravilno usmjerenim zupcima povećavaju trenje na uskom otvoru za pilu, uzrok su zaglavljivanja lista pile i protuudarca.
- Prije piljenja utvrdite dubinu reza i podešenja kuta rezanja. Ako se tijekom piljenja podešenje promijeni, list pile se može zaglaviti i dovesti do protuudarca.
- Budite posebno oprezni kod „uranjajućih rezova“ u postojećim zidovima ili drugim nevidljivim područjima. Uranjajući list pile se može blokirati kod piljenja u skrivenim objektima i prouzročiti protuudarac.
- Pridržavajte se maksimalnih dimenzija izratka (pogledajte "Tehnički podatci").



SIGURNOSNE NAPOMENE ZA UBODNE PILE

- Pored specifičnih sigurnosnih napomena za ovu opremu obvezno se pridržavajte sigurnosnih napomena za korištenu ubodnu pilu.
- Nikada ne radite s oštećenom ubodnom pilom.
- Spriječite preopterećenje ubodne pile.



SIGURNOSNE NAPOMENE ZA NADSTOLNE GLODALICE

- Pored specifičnih sigurnosnih napomena za ovu opremu obvezno se pridržavajte sigurnosnih napomena za korištenu nadstolnu glodalicu.
- Budite uvijek spremni na to da kod glodanja izradak neočekivano i iznenada može izaći izvan kontrole i može doći do protuudarca.
- Stol za uređaje ne koristite kod krivuljnog glodanja!
- Radove glodanja stoga provodite isključivo pomoću, kao pribor dobavljivog, paralelnog graničnika za glodanje (Art. br. 6901000), kako bi spriječili protuudarce kao i dodirivanje glodala rukom.
- Za korektnu montažu pridržavajte se originalnih uputa za uporabu paralelnog graničnika za glodanje (Art. br. 6901000).
- Ne koristite nadstolne glodalice s više od 1800 W i više od 230 V.
- Ne koristite glodala promjera većeg od 27 mm!
- Glodalica se ne smije koristiti u kombinaciji s vodicom.
- Imajte na umu da se posmak smije izvoditi samo protivno smjeru vrtnje glodala.

- Odaberite isporučeni uložni prsten u odnosu prema veličini alata za glodanje. Za siguran rad morate koristiti najmanji mogući uložni prsten.
- Koristite samo oštre, održavane i prema podacima proizvođača podešene alate za glodanje.
- Kod korištenih uređaja i alata pridržavajte se podataka o min.-/maks.-broju okretaja i smjeru vrtnje, navedenih na proizvodu, ambalaži ili u uputama za uporabu.
- Imajte na umu da nepropisno korištenje alata za glodanje, izradak i naprave za vođenje izratka mogu dovesti u opasnu situaciju.
- Tijekom glodanja u blizini vodilice držite ruke podalje od alata za glodanje.
- Ukoliko je moguće tijekom glodanja koristite stolnu tlačnu cipelu dodatno uz paralelni graničnik za glodanje.
- Poduprite duge izratke na strani vađenja, kako bi se spriječila opasne situacije uslijed nekontroliranog naginjanja. Potpora mora stajati stabilno i biti iste visine kao stol za uređaje, primjerice nogar s valjkom (Art. br. 6119973).
- Obrađujte samo uzorke koji zbog svoje veličine i mase mogu biti sigurno držani i vođeni od strane jedne osobe.
- Odaberite odgovarajući broj okretaja prema alatu i izratku. U uputama za uporabu vaše nadstolne glodalice možete pronaći točne vrijednosti brojeva okretaja.
- Pridržavajte se maksimalnih dimenzija izratka (pogledajte "Tehnički podatci").



SADRŽAJ ISPORUKE

Otpakirajte MASTER cut 2000 iz kartonske ambalaže i provjerite da li su u potpunosti isporučeni svi prikazani dijelovi (slika 1 i slika 2).



OSNOVNA MONTAŽA

Sastavljanje stola: Stol položite na ravnu, čistu podlogu (slika 3.1). Otpustite obje poluge s ekscentrom i desni par nogica otklopite do graničnika. Zatim obje poluge s ekscentrom ponovno zatvorite (slika 3.2). Otpustite četiri poluge s ekscentrom i lijevi par nogica otklopite do graničnika. Zatim ponovno zatvorite sve četiri poluge s ekscentrom (slika 3.3). Stol postavite na nogice (slika 3.4) i prema potrebi okretanjem prilagodite visinu stola (slika 3.4).

Zaštitni poklopac: Montirajte pojedinačne dijelove zaštitnog poklopca (slika 4.1). Držak zaštitnog poklopca s vodicom utaknite u aluminijski profil (slika 4.2) i zatvorite polugu s ekscentrom (slika 4.3).

Kutni graničnik: Kutni graničnik montirajte kako je prikazano slikama (slike 5.1 do 5.4).

Kutni graničnik za vodicu: Montirajte dugi kutni graničnik, granični jahač i graničnu vodicu (slika 6.1). Granični jahač s maticom utaknite u kutni graničnik i vijak s ručicom čvrsto zategnite u smjeru kretanja kazaljke na satu (slika 6.2).

Komad za guranje i držač: Držak sastavite labavim zatezanjem vijaka (slika 7.1), zatim držak utaknite u vodicu i zategnite protumaticu (slika 7.2). Komad za guranje natakните na držak (slika 7.3).

Stezaljka za uključenje: Provucite jedan kraj žice kroz rupu na stezaljki i načinite čvor, a drugi kraj provucite kroz rupu na kutnom profilu stola i načinite čvor (slika 8).

PAŽNJA: Pazite na to da žica bude duga samo toliko, da se stezaljka za uključenje pri zakretanju ploče za uređaje automatski odvoji od električnog alata.



MONTAŽA RUČNE KRUŽNE PILE

Kod prve montaže ručne kružne pile i paralelnog centriranja lista pile, mora se prije svega na stol montirati vodicica.

Montaža vodilice: Zategnite oba držača kako je prikazano slikama (slika 9.1). Položite vodicu na stol paralelno utoru u radnoj ploči i uvedite obje metalne stege u profil tračnice (slika 9.2). Sada obje stege gurnite na držač. U ovom momentu se vodicica sama precizno centrira. Zatim čvrsto zategnite obje stege (slika 9.3).

Vađenje ploče za uređaje: Kako bi ga oslobodili prvo povucite umetak s otvorom u smjeru strelice (slika 10.1). Umetak s otvorom sada podignite prema gore (slika 10.2).

PAŽNJA: Umetak s otvorom za stolne kružne pile morate uvijek ukloniti prije vađenja ploče za uređaje!

Zakrenite sada ploču za uređaje prema gore kako je prikazano slikom (slika 10.3) i izvadite je iz držača (slika 10.4). Ponovno namjestite umetak s otvorom (slika 10.5).

Namještanje ploče za uređaje na vodicu: Ploču za uređaje sada stavite odozgo na vodeći dio vodilice kako je prikazano slikom (slika 11).

Primjenjive ručne kružne pile: Izvadite maksimalne dimenzije primjenjivih ručnih kružnih pila (slika 12). Koristite samo ručne kružne pile s razdvojn timer klinom, promjera lista pile maks. 200 mm i dubine reza do maks. 70 mm.

Montaža i centriranje ručne kružne pile: Otpustite zapor za dubinu reza ručne kružne pile povucite njihajući zaštitni poklopac prema natrag. Sada postavite ručnu kružnu pilu na ploču za uređaje. Podesite dubinu reza sa dovoljno slobodnog hoda u utoru radne ploče i zategnite zapor za dubinu reza. Sada centrirajte list ručne kružne pile paralelno sa crnom gumenom usnom vodicom (slika 13.1). Montirajte sada 6 bočnih graničnika (slika 13.2) i zatim četiri stezna elementa (slika 13.3). Izvadite montiranu ručnu kružnu pilu s pločom za uređaje i pognite je na stol kako je prikazanom slikom (slika 13.4). Sada provjerite, kod potpuno produžene dubine reza, odstojanje prednjeg zupca lista kružne pile prema prednjem bridu umetka s otvorom (slika 13.5).

PAŽNJA: Ovaj razmak mora iznositi manje od 20 mm. Prema potrebi se ručna kružna pila mora ponovno centrirati u uzdužnom smjeru i ponovno podesiti bočne graničnike.

Ponovno izvadite umetak s otvorom (slika 13.6) i stavite ploču za uređaje zajedno s ručnom kružnom pilom u držak stola (slika 13.7). Zatim zakrenite ploču za uređaje i utisnite je u ležište (slika 13.8). Njihajući zaštitni poklopac ručne kružne pile povucite prema natrag i ugurajte umetak s otvorom do graničnika kako je prikazano slikom (slika 13.9).

PAŽNJA: Provjerite da li je list kružne pile montiran paralelno s otvorom umetka, u slučaju potrebe morate ponovno centrirati ručnu kružnu pilu (slika 13.2 i slika 13.3).

Ako mjera od sredine lista pile do vanjskog ruba osnovne ploče treba biti šira od 128 mm, kod montaže morate koristiti oba uzdužna bočna graničnika (slika 13.10).

Priključak na električno napajanje: Utačnite utikač ručne kružne pile u sigurnosnu preklopku i produžni kabel od sigurnosne preklopke u mrežnu utičnicu (slika 14.1). Produžni kabel nije u sadržaju isporuke. Pritisnite crvenu tipku (AUS/isključeno) na sigurnosnoj preklopki. Zatim stezaljku za uključivanje montirajte na ručnu kružnu pilu (slika 14.2). Sada pritisnite zelenu tipku (EIN/uključeno) i provjerite slobodni pogon lista pile u umetku s otvorom (slika 14.3), te zatim ponovno pritisnite crvenu tipku (AUS/isključeno).

PAŽNJA: U slučaju nekorištenja opreme i sklapanja stola obavezno izvucite mrežni utikač iz mrežne utičnice.

MASTER cut 2000 je sada spreman za primjenu.

STACIONARNO PILJENJE S RUČNOM KRUŽNOM PILOM

PAŽNJA: Uvijek radite sa zaštitnim poklopcem i koristite usis prašine na zaštitnom poklopcu.

Piljenje s kutnim graničnikom

Gurnite kutni graničnik u njegovu vodilicu (slika 15.1). Pri tome pazite da se crni kraj graničnika kreće što je moguće bliže ispod zaštitnog poklopca, kako bi se jamčilo podizanje poklopca (slika 15.2). Povucite sada kutni graničnik prema natrag i položite izradak na kutni graničnik. Uključite ručnu kružnu pilu na sigurnosnoj preklopki. Gurnite izradak jednom rukom u smjeru strelice prema kružnoj pili dok drugu ruku držite na kutnom graničniku, kako je prikazano slikom (slika 15.3), dok izradak ne bude kompletno propiljen. Zatim ručnu kružnu pilu ponovno isključite putem sigurnosne preklopke.

PAŽNJA: Uvijek pazite na to da se obje vaše ruke nalaze na dovoljnoj udaljenosti od lista kružne pile (opasnost od ozljeda).

S kutnim graničnikom montiranim na ovaj način možete piliti izratke visine od najmanje 15 mm do maksimalno 60 mm. Ako je visina izratka manja od 15 mm, morate modificirati vodilicu kutnog graničnika (slika 15.4 do 15.7). Pomoću kutnog graničnika možete piliti izratke pod kutom od 0° - 65°. U tu svrhu otpustite vijak s ručicom, podesite željeni kut i ponovno čvrsto zategnite vijak s ručicom (slika 15.8). Zatim pilite kako je opisano na slikama 15.1 do 15.3.

Piljenje s paralelnim graničnikom

Utačnite paralelni graničnik s otvorenim polugama s ekscentrom u vodeći dio na stolu. Objе poluge s ekscentrom pritisnite prema dolje. Uvjerite se da je paralelni graničnik centriran paralelno prema listu pile (slika 16.1). Zatim se vodeći dio za kutni graničnik mora montirati na paralelni graničnik, kako bi se izbjegli protuudarci izratka kod piljenja. U tu svrhu montirajte labavo oba vijka s ručicom sa četverostranim maticama na paralelni graničnik (slika 16.2). Zatim gurnite vodeći dio na paralelni graničnik u obje četverostrane matice kako je prikazano slikom. Kraj vodećeg dijela smijete ugurati maksimalno do kraja lista kružne pile (slika 16.3). Zategnite oba vijka s ručicom. Otpustite obje poluge s ekscentrom i podesite željenu rezu širinu. Nakon toga pritisnite prema dolje obje poluge s ekscentrom. Sada priključite ručnu kružnu pilu na sigurnosnu preklopku. Gurajte izradak u smjeru strelice prema listu pile kako je prikazano slikom (slika 16.4) dok izradak ne bude kompletno propiljen. Zatim ručnu kružnu pilu ponovno isključite putem sigurnosne preklopke. Kod uskih izradaka obavezno je korištenje isporučenog komada za guranje (slika 16.5). Prema potrebi možete također montirati paralelni graničnik desno od lista kružne pile. U tu svrhu morate premjestiti vodeći dio za jedan red rupa (slika 16.6). Potrebne montažne korake izvadite iz slika 16.1 do 16.3.

Okomiti kosi rez

Kod okomitih kosih rezova ručnu kružnu pilu morate centrirati iznova. U tu svrhu uklonite prije svega umetak s otvorom (slika 17.1). Zatim zakrenite ploču za uređaje prema gore i izvadite je (slika 17.2). Povucite njihajući zaštitni poklopac ručne kružne pile unatrag i ponovno namjestite umetak s otvorom do graničnika. Montiranu ploču za uređaje polegnite na stol kako je prikazano slikom (slika 17.3). Otpustite četiri stezna elementa i četiri bočna graničnika. Podesite željeni kut nagiba na ručnoj kružnoj pili. Pomaknite osnovnu ploču paralelno na dva preostala bočna graničnika u smjeru strelice (slika 17.4). Sada pazite na slobodni pogon lista pile u umetku s otvorom. Zatim fiksno montirajte četiri bočna graničnika i četiri stezna elementa (slika 17.5). Uklonite sada ponovno umetak s otvorom i stavite ploču za uređaje zajedno s ručnom kružnom pilom u oba držača stola. Nakon toga zakrenite ploču za uređaje i utisnite u ležište. Povucite njihajući zaštitni poklopac ručne kružne pile unatrag i ponovno namjestite umetak s otvorom do graničnika (slika 17.6). Stol je sada spreman za okomite kosi rez.

PILJENJE S VODILICOM

Prva montaža ručne kružne pile (slike 13.1 do 13.10) izvodi se prikladno za radove s vodilicom. Polegnite sada ploču za uređaje s montiranom ručnom kružnom pilom na stol i zamijenite umetak s otvorom za stacionarno piljenje s umetkom za piljenje s vodilicom (slika 18.1). Polegnite izradak na radnu ploču. Ukoliko je moguće koristite uvijek kutni graničnik za vodilicu (pogledajte odlomak „Kutni rez“). Montirajte nakon toga vodilicu s oba držača i obje stege (slika 18.2). Objе stege uvijek zategnite tako čvrsto da se izradak kod piljenja ne može pomicati. Postavite ploču za uređaje s montiranom ručnom kružnom pilom na vodeći dio vodilice. Sada tako podesite dubinu reza ručne kružne pile da list kružne pile strži maksimalno 4 mm iz izratka prema dolje. Priključite ručnu kružnu pilu i vodite ju uvijek paralelno uz vodilicu (slika 18.3). Nakon završetka rezanja isključite ručnu kružnu pilu.

PAŽNJA: Kod piljenja uskih izradaka morate vodilicu poduprijeti jednako visokim izradcima po cijeloj širini stola, kako se vodilica ne bi mogla prevrnuti s pločom za uređaje.

PAŽNJA: Utikač ručne kružne pile mora biti utaknut u mrežnu utičnicu, sigurnosna preklopka i stezaljka za uključenje ne smiju se koristiti za piljenje s vodilicom.

Kutni rez: U tu svrhu utaknite plastični držač kutnog graničnika u provrt u radnoj ploči. Ovdje uvijek koristite provrt što bliži reznom bridu vodilice. Gurnite labavo montiranu graničnu vodilicu u utor radne ploče i točno sve do kutnog graničnika. Sada stegnite utor granične vodilice u profil kutnog graničnika. Centrirajte izradak zajedno s kutnim graničnikom na vodilicu. Zatim čvrsto zategnite vijak s ručicom granične vodilice (slika 18.4). **Serijski rez:** Kod serijskih rezova montirajte dodatni granični jahač. Uvedite granični jahač u utor kutnog graničnika i okrećite metalni graničnik do radne ploče. Položite izradak željene duljine na kutni graničnik. Zatim gurnite granični jahač do kraja izratka i čvrsto zavrtnite vijak s ručicom (slika 18.5).

PILJENJE S UBODNOM PILOM

Namjestite umetak s otvorom za ubodne pile u ploču za uređaje (slika 19.1). Ubodnu pilu centrirajte na ploču za uređaje tako da se list pile okreće u sredini otvora za pilu. Montirajte sada ubodnu pilu kako je prikazano slikom (slika 19.2). Montiranu ubodnu pilu s pločom za uređaje namjestite u stol i utaknite u ležište (slika 19.3). Nataknite stezaljku za uključenje na preklopu ubodne pile i povežite utikač uređaja sa sigurnosnom preklopkom. Stol je sada spreman piljenje ubodnom pilom.



GLODANJE S NADSTOLNOM GLODALICOM

Postavite umetak s otvorom za nadstolnu glodalicu u ploču za uređaj i odaberite odgovarajući uložak za glodalicu (slika 20.1). Centrirajte nadstolnu glodalicu na ploči za uređaj tako da se glodalo kreće u sredini provrta uložka za glodalicu. Sada montirajte nadstolnu glodalicu kako je prikazano slikom (slika 20.2). Montiranu nadstolnu glodalicu s pločom za uređaje namjestite u stol i utaknite u ležište (slika 20.3). Priključite stezaljku za uključenje na preklopu nadstolne glodalice i povežite utikač uređaja sa sigurnosnom preklopkom. Stol je sada spreman za glodanje.

PAŽNJA: Stol za glodanje koristite isključivo u kombinaciji s paralelnim graničnikom Art.-br. 6901000; dobavljivo odvojeno kao pribor.



PRIMJENA KAO RADIONIČKI STOL

MASTER cut 2000 je opremljen sa 4 plastična stezna elementa i 2 aluminijska brza zatezača. Time se izradci mogu fleksibilno i sigurno uklještit ili fiksirati (slika 21).



5-godišnje jamstvo

wolcraft® jamstvo

Dragi „kućne“ majstorice, dragi „kućni“ majstori, nabavili ste wolcraft® -proizvod visoke kvalitete, koji će Vam donijeti puno zadovoljstva pri kućnim radovima. wolcraft® -proizvodi odgovaraju visokim tehničkim standardima i prije nego što stignu do trgovina, prolaze faze intenzivnog razvoja i ispitivanja. Tijekom serijske proizvodnje redovite kontrole i ispitivanja jamče visoki standard kvalitete. Solidan tehnički razvoj i pouzdana kontrola kvalitete jamče Vam da ste pri kupnji donijeli pravilnu odluku.

Na kupljeni wolcraft® -proizvod osiguravamo Vam 5 godina jamstva. Ukoliko se unutar jamstvenog roka pojave kvarovi, koji su posljedica materijalnih grešaka, wolcraft® pruža besplatnu nadoknadu. Jamstveni rok počinje s datumom kupnje. Molimo Vas da jamstveni list bude potpuno ispunjen odnosno dobro pohranite račun. Preduvjet za ostvarivanje jamstvenih prava je korištenje kupljenog uređaja isključivo u području „kućne“ radinosti, propisno posluživanje i korištenje originalnih wolcraft® -nadomjesnih dijelova. Jamstvene zahtjeve možete potraživati samo s potpuno ispunjenim jamstvenim listom.



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 (6900) usklađen sa direktivom 2006/42/EC za strojeve. Kempenich, 15.08.2011

Michael Bauseler
Ovlašteni CE predstavnik
(Menadžment/Tehnologija/Logistika; wolcraft GmbH)

ВВЕДЕНИЕ

- **ВНИМАНИЕ!** Внимательно прочитайте все инструкции и указания по технике безопасности, прилагаемые к MASTER cut 2000 и применяемому электроинструменту. Нарушение требований инструкций и указаний по технике безопасности может привести к поражению электротоком, пожару и/или получению серьезных травм.
- Инструкцию по эксплуатации сохраните в надежном месте для последующего использования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры в рабочем состоянии:	1185 x 757 x 863 мм (ширина x глубина x высота)
Размеры в сложенном состоянии:	1085 x 757 x 213 мм
Рабочая поверхность:	1035 x 695 мм
Макс. высота заготовки:	дисковая пила 60 мм / направляющая 60 мм
Макс. ширина заготовки:	дисковая пила 570 мм / направляющая 740 мм
Макс. размеры заготовки:	600 x 400 x 65 мм (фрезеровочный стол)
Диаметр:	20 мм
Шаг расположения зажимных отверстий:	117 / 92 мм (по горизонтали / по вертикали)
Нагрузочная способность:	120 кг
Масса:	24 кг

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

MASTER cut 2000 является высокоточным столом для пиления и одновременно рабочим верстаком. Он подходит для выполнения следующих работ:

- Монтаж ручной дисковой пилы с расклинивающим ножом на столешнице с макс. диаметром полотна пилы 200 мм и макс. глубиной разреза 70 мм. Разрешается использовать только пилы с размерами в пределах указанных максимальных размеров опорной плиты (см. рисунок 12). Необходимо использовать соответствующий щелевой вкладыш. Таким образом, речь идет о стационарной настольной дисковой пиле.
- Использование с движущейся по направляющей ручной дисковой пилой для обработки крупных объектов (напр., дверей, столов и т.п.). При этом столешница с щелевым вкладышем служит салазкой для направляющей.
- Использование в качестве стола для электролобзиков. Необходимо использовать щелевой вкладыш для электролобзиков и фрез с верхним расположением инструмента.
- Использование в качестве фрезеровочного стола исключительно в сочетании с параллельным фрезеровочным упором (арт. № 6901000) - для фрез с верхним расположением инструмента с рабочим напряжением 230 В и мощностью до 1800 Вт. Не использовать фрезы с диаметром более 27 мм! Фрезеровочную машину запрещается использовать в сочетании с направляющей. Необходимо использовать щелевой вкладыш для фрез с верхним расположением инструмента и электролобзиков с вкладными кольцами.
- Использование в качестве верстака для обработки заготовок (напр., сверлением, шлифованием и т.д.). Алюминиевые быстросъемные зажимы и струбцины wolcraft (арт. № 3456 и 3457) позволяют надежно зажимать заготовки с использованием многочисленных зажимных отверстий в рабочем столе.
- Необходимо соблюдать данные производителя и инструкции по технике безопасности к используемым машинам, а также указания по технике безопасности к рабочему столу.
- При утилизации MASTER cut 2000 соблюдать действующие региональные инструкции по утилизации.

Ответственность за повреждения и аварийные ситуации, обусловленные использованием изделия не по назначению, несет пользователь.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И ИХ ЗНАЧЕНИЕ



Предупреждение об общей опасности



Прочитать инструкцию/указания!



Использовать защитные очки.



Использовать средства защиты органов слуха.



Использовать респиратор.



Вынуть штекер.

МОНТАЖНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



Ключ под внутренний шестигранник (2 шт.): размер 5 и 2,5 (в комплекте поставки)



Отвертки (2 шт.), крестовые: размер 1 и 2 (не входит в комплект поставки)



Шестигранный ключ (1 шт.): размер 10 (не входит в комплект поставки)

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Перед выполнением настроек на инструменте или заменой принадлежностей извлечь штекер из розетки и/или блок аккумуляторов из электроинструмента. Непреднамеренный пуск электроинструмента является причиной несчастных случаев.
- Перед монтажом электроинструмента надлежащим образом установить рабочий стол. Надлежащая установка является важным условием предотвращения непреднамеренного складывания верстака.

- Перед началом работы надежно закрепить электроинструмент на столешнице. Смещение электроинструмента на столешнице может привести к потере контроля над рабочим процессом.
- Установить рабочий стол на прочной и ровной горизонтальной поверхности. В условиях, когда рабочий стол качается или скользит по поверхности, равномерное и безопасное ведение электроинструмента невозможно.
- Не перегружать рабочий стол и не использовать его в качестве лестницы или платформы. Перегрузка рабочего стола и хождение по нему могут привести к смещению центра тяжести вверх и опрокидыванию стола.
- Не обрабатывать заготовки из других материалов, кроме дерева и легко разрезаемых пластиков. Исключение: только электролобзиком с соответствующим полотном допускается обработка легко поддающихся резанию металлов (напр., алюминия).
- Осколки, стружку и другие части материала, находящиеся в непосредственной близости от полотна работающей пилы, запрещается удалять руками!
- Не работать с верстаком под открытым воздухом во время дождя.
- Используемое оборудование должно соответствовать требованиям директив Союза электротехников ФРГ. Машины, выпущенные начиная с 1995 года, должны быть промаркированы знаком CE.
- При обработке пилой не вести заготовку рукой, а использовать для этого параллельный или уголкоый упор.
- Перед началом работы убедиться в том, что ручная дисковая пила, фреза или электролобзик надлежащим образом закреплены на столешнице. Столешница должна войти в выемку рабочего стола, надежно опираясь на направляющую.
- Использовать подходящие средства индивидуальной защиты: защитные очки, средства защиты слуха, респиратор (при выполнении работ, связанных с выбросом большого количества пыли) и защитные рукавицы (при обработке материалов с грубой поверхностью и смене инструмента).
- Полотно пилы после выключения привода запрещается притормаживать прижатием предметов к боковой поверхности полотна!
- Перед началом работ проверить работоспособность оборудования и инструментов. Категорически запрещается использовать поврежденный и/или затупленный инструмент.
- Использовать инструмент только в соответствии с его назначением.
- Использовать только пильные полотна, находящиеся в безупречном состоянии. Корпус полотна не должен быть толще расклинивающего ножа, а ширина развода не должна быть меньше толщины ножа.
- Регулярно контролировать затяжку всех винтов!
- Верстак категорически запрещается использовать с нарушением правил и не по назначению!
- На верстаке не должны находиться посторонние предметы.
- Не использовать изделие для резки дровяной древесины.
- Не использовать рабочий стол для обработки круглого пиломатериала.
- Соблюдать максимальные размеры заготовки (см. Технические характеристики).
- Включение и выключение используемого электроинструмента должно осуществляться только предохранительным выключателем.
- Для фиксации аппаратного выключателя в положении «Вкл.» использовать только прилагаемый зажим для включения.
- Использовать различные щелевые вкладыши только в соответствии с выполняемыми рабочими операциями (см. графическое изображение на каждом щелевом вкладыше).
- Поврежденный щелевой вкладыш подлежит замене новым вкладышем.
- При обработке узких заготовок обязательно пользоваться штоком-толкателем.
- При неиспользовании шток-толкатель вешать на предусмотренный для этого винт.
- В случае обработки материалов, образующих вредную для здоровья пыль, применять пылеотсасывающую систему.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ДИСКОВЫМИ ПИЛАМИ

- Кроме данных правил техники безопасности, относящихся к описываемому изделию, обязательно соблюдать правила техники безопасности для применяемых ручных дисковых пил.
- Использовать только ручные дисковые пилы с расклинивающим ножом, макс. диаметром пильного полотна 200 мм и макс. глубиной разреза 70 мм.
- Использовать только пилы с размерами в пределах указанных максимальных размеров опорной плиты (см. чертеж в Технических характеристиках).
- Эксплуатировать настольные дисковые пилы только с надлежащим образом закрепленным защитным кожухом.
- Поддерживать или подпирать длинные заготовки со стороны приемки таким образом, чтобы они располагались на верстаке горизонтально (напр., при помощи роликовой подставки wolcraft, арт. № 6119973).
- Не допускать перегрузок ручной дисковой пилы.
- Использование шлифовальных кругов запрещено.
- Использовать только рекомендуемые пильные полотна, подбирая их в соответствии с обрабатываемым материалом.
- ОПАСНОСТЬ: не приближаться руками к области распиловки и не касаться пильного полотна.
- Не проникать руками под заготовку. Защитные кожух не сможет защитить руки от пильного полотна, если они находятся под заготовкой.
- Регулировать глубину разреза в соответствии с толщиной заготовки. Пила должна выходить за нижнюю часть заготовки менее чем на полную высоту зуба.
- При работе необходимо всегда быть готовым к тому, что пильное полотно может захватить заготовку и отбросить ее к оператору.
- Отдача является результатом неправильного и/или ненадлежащего применения пилы. Для предотвращения отдачи следует принимать описанные ниже меры предосторожности.
- Удерживать пилу обеими руками. Положение рук выбирать таким образом, чтобы можно было надежно воспринимать возникающие усилия отдачи. Всегда располагаться сбоку от пильного полотна. Оно ни в коем случае не должно находиться на одной линии с телом. При отдаче дисковая пила может отскочить назад, однако при соблюдении правил работы оператор в состоянии контролировать усилия отдачи.
- В случае заклинивания пильного полотна или завершения работы выключить пилу и удерживать инструмент в заготовке до остановки пильного полотна. Ни в коем случае не пытаться извлечь пилу из заготовки или отвести инструмент назад - это может привести к удару. При заклинивании необходимо определить и устранить причину зажатия пильного полотна.
- Перед включением пилы, находящейся в заготовке, выровнять полотно по центру пропила и убедиться в том, что зубья пилы не застряли в заготовке. Пуск пилы с заклинившим пильным полотном может привести к выскакиванию инструмента из заготовки или возникновению отдачи.
- Во избежание отдачи вследствие заклинивания пильного полотна при обработке крупноформатных заготовок (плит) необходимо надлежащим образом подпирать их. Крупные плиты могут прогнуться под действием собственного веса. Плиты необходимо подпирать с обеих сторон - как вблизи пропила, так и у краев.
- Использование затупленных и/или поврежденных пильных полотен запрещено. Пильные полотна с затупленными или неправильно разведенными зубьями формируют слишком узкий пропил, что приводит к повышенному трению, зажатии полотна и отдаче.
- Перед началом работы зафиксировать регулировки глубины и угла резки. Попытка изменения регулировок во время работы пилы может привести к заклиниванию пильного полотна и возникновению отдачи.
- Соблюдать особую осторожность при резке «погружением» существующих стен и других объектов с ограниченным обзором. Входящее в материал пильное полотно может быть заблокировано скрытыми объектами (опасность отдачи).
- Соблюдать максимальные размеры заготовок (см. Технические характеристики).

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОЛОБЗИКАМИ

- Кроме данных правил техники безопасности, относящихся к описываемому изделию, обязательно соблюдать правила техники безопасности для применяемых электролобзиков.
- Категорически запрещается работать с поврежденным электролобзиком.
- Не допускать перегрузки электролобзика.



ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ФРЕЗАМИ С ВЕРХНИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ИНСТРУМЕНТА

- Кроме данных правил техники безопасности, относящихся к описываемому изделию, обязательно соблюдать правила техники безопасности для фрез с верхним расположением инструмента.
- Необходимо всегда быть готовым к тому, что во время фрезерования заготовка может неожиданно выйти из-под контроля и ударить оператора.
- Рабочий стол запрещается использовать для дугового фрезерования!
- Во избежание возникновения отдачи и контакта руки с фрезой проводить фрезеровочные работы только с использованием параллельного фрезеровочного упора (арт. № 6901000), входящего в комплект принадлежностей.
- Соблюдать правила монтажа параллельного фрезеровочного упора (арт. № 6901000), приведенные в руководстве по эксплуатации.
- Не использовать фрезеровочный инструмент мощностью выше 1800 Вт и напряжением питания более 230 В.
- Не использовать фрезеровочный инструмент с диаметром более 27 мм!
- Фрезеровочную машину запрещается использовать в сочетании с направляющей.
- Подача должна осуществляться только против направления вращения фрезы.
- Подбор входящих в комплект поставки вкладных колец должен осуществляться в соответствии с размером фрезеровочного инструмента. Безопасная и надежная работа обеспечивается при использовании наименьшего из возможных колец.
- Использовать только заточенные, обслуженные и отрегулированные согласно инструкциям производителя фрезеровочные инструменты.
- При эксплуатации оборудования и инструмента соблюдать минимальную и максимальную частоту вращения, а также направление вращения (указано на изделии, упаковке или в руководстве по эксплуатации).
- Следует помнить, что неправильное использование фрезеровочного инструмента, заготовок и приспособлений для ведения заготовки может привести к возникновению опасных ситуаций.
- При фрезеровании вблизи упора не приближать руки к фрезеровочному инструменту.
- Во время фрезерования по возможности в дополнение к параллельному упору использовать прижимные колодки.
- Во избежание опасных ситуаций с неконтролируемым опрокидыванием обеспечить подпирание длинных заготовок на стороне приемы. Опора должны быть стабильной и иметь высоту, равную высоте рабочего стола (напр., использовать роликовую подставку с арт. № 6119973).
- Обрабатывать только заготовки, размер и масса которых позволяют осуществлять безопасное удержание и ведение их одним человеком.
- Подбирать частоту вращения в соответствии с инструментом и заготовкой. Точные данные относительно частоты вращения можно найти в руководстве по эксплуатации фрезы с верхним расположением инструмента.
- Соблюдать максимальные размеры заготовок (см. Технические характеристики).



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Извлечь MASTER cut 2000 из коробки и проверить комплект на наличие всех показанных деталей (см. рисунки 1 и 2).



БАЗОВЫЙ МОНТАЖ

Сборка стола: уложить стол на ровную, чистую поверхность (рис. 3.1). Отпустить оба эксцентриковых рычага и раскрыть правую пару ножек до упора. После этого затянуть оба эксцентриковых рычага (рис. 3.2). Отпустить четыре эксцентриковых рычага и раскрыть левую пару ножек до упора. После этого затянуть четыре эксцентриковых рычага (рис. 3.3). Установить стол на ножки (рис. 3.4), при необходимости выровнять его регуляторами уровня (рис. 3.4).

Защитный кожух: смонтировать элементы защитного кожуха (рис. 4.1). Держатель защитного кожуха вставить направляющей в алюминиевый профиль (рис. 4.2) и затянуть эксцентриковый винт (рис. 4.3).

Угловой упор: угловой упор смонтировать как показано на рисунке (рисунки 5.1 - 5.4).

Угловой упор для направляющей: смонтировать длинный угловой упор, замок упора и направляющую упора (рис. 6.1). Замок упора вставить канавкой в угловой упор и затянуть винт с рукояткой по часовой стрелке (рис. 6.2).

Шток-толкатель и держатель: свинтить держатель не затягивая (рис. 7.1), затем вставить держатель в направляющую и затянуть контргайку (рис. 7.2). Шток-толкатель надеть на держатель (рис. 7.3).

Зажим для включения: один конец шнура привязать к отверстию зажима для включения, другой конец крепко привязать к угловому профилю стола (рис. 8).

ВНИМАНИЕ: длина шнура должна быть такой, чтобы при повороте столешницы зажим для включения автоматически отходил от электроинструмента.



МОНТАЖ РУЧНОЙ ДИСКОВОЙ ПИЛЫ

Для первого монтажа ручной дисковой пилы и параллельной выверки пильного полотна необходимо установить на столе направляющую шину.

Монтаж направляющей: зажать оба держателя, как показано на рисунке (рис. 9.1). Направляющую уложить на стол параллельно пазу в столешнице и ввести обе металлические трубки в профиль направляющей (рис. 9.2). После этого установить обе трубки на держатели. В этот момент происходит точное выравнивание направляющей. В заключение затянуть обе трубки (рис. 9.3).

Снятие столешницы: сдвинуть щелевой вкладыш в направлении, показанном стрелкой (рис. 10.1). После этого извлечь щелевой вкладыш (рис. 10.2).

ВНИМАНИЕ: перед снятием столешницы необходимо обязательно вынуть щелевой вкладыш для настольных дисковых пил!

Столешницу повернуть вверх как показано на рисунке (рис. 10.3) и вынуть из крепления (рис. 10.4). После этого установить щелевой вкладыш на прежнее место (рис. 10.5).

Установка столешницы на направляющей шине: столешницу установить сверху на направляющую в направляющей шине, как показано на рис. 11.

Используемые ручные дисковые пилы: максимальные размеры доступных для использования ручных дисковых пил показаны на рис. 12. Разрешается использовать только ручные дисковые пилы с расклинивающим ножом, макс. диаметром пильного полотна 200 мм и макс. глубиной разреза 70 мм.

Монтаж и выверка ручной дисковой пилы: ослабить фиксатор глубины разреза ручной дисковой пилы и отвести назад подвижный защитный кожух. Установить дисковую пилу на столешницу. Установить глубину разреза с достаточным свободным ходом в пазу столешницы и затянуть фиксатор глубины разреза. Пильное полотно ручной дисковой пилы установить параллельно черной резиновой губке направляющей (рис. 13.1). Смонтировать 6 боковых упоров (рис. 13.2), а также 4 прихвата (рис. 13.3). Взять смонтированную ручную дисковую пилу со столешницей и уложить ее как показано на стол (рис. 13.4). При установленной полной глубине разреза проверить расстояние между передним зубом пилы и передней кромкой щелевого вкладыша (рис. 13.5).

ВНИМАНИЕ: это расстояние не должно превышать 20 мм. При необходимости следует повторно отрегулировать положение дисковой пилы в осевом направлении, равно как и положение боковых упоров.

Снять щелевой вкладыш (рис. 13.6) и установить столешницу вместе с ручной дисковой пилой в держатели стола (рис. 13.7). После этого повернуть столешницу и зафиксировать ее (рис. 13.8). Отвести назад подвижный защитный кожух ручной дисковой пилы и вставить щелевой вкладыш до упора, как показано на рис. 13.9.

ВНИМАНИЕ: убедиться в том, что полотно дисковой пилы располагается параллельно отверстию щелевого вкладыша. Если это не так, следует повторно отрегулировать положение дисковой пилы (рисунки 13.2 и 13.3).

Если расстояние от центра пильного полотна до внешней кромки опорной плиты ручной дисковой пилы превышает 128 мм, то при монтаже должны использоваться оба длинных боковых упора (рис. 13.10).

Подключение к источнику электропитания: приборный штекер ручной дисковой пилы вставить в предохранительный выключатель. Удлинительный кабель, ведущий от предохранительного выключателя, подключить к сетевой штепсельной розетке (рис. 14.1). Удлинительный кабель не входит в комплект поставки. Нажать красную кнопку (ВЫКЛ.) на предохранительном выключателе. После этого закрепить зажим для включения на ручной дисковой пиле (рис. 14.2). Нажать зеленую кнопку (ВКЛ.) и проконтролировать свободу хода пильного полотна в щелевом вкладыше (рис. 14.3). В заключение снова нажать красную кнопку (ВЫКЛ.).

ВНИМАНИЕ: на время простоя и перед складыванием стола обязательно извлекать сетевой штекер из розетки.

MASTER cut 2000 готов к работе.



СТАЦИОНАРНОЕ ПИЛЕНИЕ РУЧНОЙ ДИСКОВОЙ ПИЛОЙ

ВНИМАНИЕ: работать только с защитным кожухом, использовать выход для отвода пыли в защитном кожухе.

Пиление с уголковым упором

Вставить уголковый упор в направляющую (рис. 15.1). Черный конец упора должен заходить как можно ближе под защитный кожух, чтобы обеспечить поднятие кожуха во время работы (рис. 15.2). Отвести уголковый упор назад и приложить заготовку к упору. При помощи предохранительного выключателя включить ручную дисковую пилу. Одной рукой продвигать заготовку у уголкового упора (см. рисунок), другой рукой перемещать заготовку в направлении стрелки к пильному полотну (рис. 15.3) до завершения пропиливания заготовки. В заключение выключить ручную дисковую пилу при помощи предохранительного выключателя.

ВНИМАНИЕ: следить за тем, чтобы обе руки находились на достаточном удалении от пильного диска (опасность травмирования).

В текущем монтажном состоянии уголкового упора возможна резка заготовок с высотой в диапазоне от 15 до 60 мм. Если высота заготовки меньше 15 мм, требуется переустановка направляющей упора (рисунки 15.4 - 15.7). Уголковый упор позволяет осуществлять резку заготовок под углом от 0 до 65 градусов. Для регулировки угла скоса необходимо ослабить винт с рукояткой, установить нужный угол и затянуть винт с рукояткой (рис. 15.8). Последующая обработка осуществляется как показано на рисунках 15.1 - 15.3.

Пиление с параллельным упором

Вставить параллельный упор с отпущенными эксцентриковыми рычагами в направляющую стола. Отжать вниз оба эксцентриковых рычага. Убедиться в том, что упор располагается параллельно полотну дисковой пилы (рис. 16.1). После этого смонтировать направляющую уголкового упора на параллельном упоре (требуется для предотвращения отдачи со стороны заготовки при обработке). Для этого наживить оба винта с рукояткой с четырехгранными гайками на параллельный упор (рис. 16.2). Направляющую вставить как показано на рисунке под обе четырехгранные гайки на параллельном упоре. Конец направляющей разрешается продвигать не далее, чем до края пильного полотна дисковой пилы (рис. 16.3). Затянуть оба винта с рукояткой. Отпустить оба эксцентриковых рычага и установить нужную ширину резки. После этого отжать оба эксцентриковых рычага вниз. При помощи предохранительного выключателя включить ручную дисковую пилу. Продвигать заготовку в направлении стрелки к пильному полотну (см. рис. 16.4) до завершения пропиливания заготовки. В заключение выключить ручную дисковую пилу при помощи предохранительного выключателя. При обработке узких заготовок обязательно использовать входящий в комплект поставки шток-толкатель (рис. 16.5). В случае необходимости допускается монтаж параллельного упора справа от пильного полотна. Для этого направляющую необходимо сместить на один ряд отверстий (рис. 16.6). Последовательность действий при монтаже показана на рисунках 16.1 - 16.3.

Вертикальная резка под углом

Для вертикальной резки под углом требуется особая регулировка положения ручной дисковой пилы. В первую очередь необходимо вынуть щелевой вкладыш (рис. 17.1). После этого повернуть столешницу вверх и вынуть ее из крепления (рис. 17.2).

Отвести подвижный защитный кожух ручной дисковой пилы назад и вставить щелевой вкладыш до упора на прежнее место. Смонтированную столешницу уложить на стол как показано на рис. 17.3. Отпустить четыре прихвата и четыре боковых упора. На ручной дисковой пиле установить нужный угол скоса. Опорную плиту сместить параллельно двум оставшимся боковым упорам в направлении, показанном стрелкой (рис. 17.4). Убедиться в том, что пильное полотно свободно вращается в щелевом вкладыше. После этого закрепить четыре боковых упора и четыре прихвата (рис. 17.5). Затем вынуть щелевой вкладыш и установить столешницу вместе с ручной дисковой пилой в оба держателя стола. В заключение повернуть и зафиксировать столешницу. Отвести подвижный защитный кожух ручной дисковой пилы назад и вставить щелевой вкладыш до упора как показано на рис. 17.6. Стол готов к вертикальной резке под углом.



ПИЛЕНИЕ С НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

Первичный монтаж ручной дисковой пилы (рисунки 13.1 - 13.10) был точно выполнен для работы с направляющей шиной. При выполнении этого условия необходимо уложить столешницу со смонтированной ручной дисковой пилой на стол и заменить щелевой вкладыш для стационарного пиления щелевым вкладышем для пиления с направляющей шиной (рис. 18.1). Уложить заготовку на рабочий стол. По возможности всегда использовать угловой упор для направляющей (см. раздел Резка под углом). После этого смонтировать направляющую с двумя держателями и обеими струбцинами (рис. 18.2). Обе струбины всегда затягивать настолько, чтобы заготовка не смещалась при обработке из рабочей позиции. Установить столешницу со смонтированной ручной дисковой пилой на направляющую шины. Отрегулировать глубину резки дисковой пилы таким образом, чтобы пильное полотно выходило с нижней стороны из заготовки не более чем на 4 мм. Включить ручную дисковую пилу. Во время работы всегда вести пилу параллельно направляющей (рис. 18.3). По завершении резки выключить ручную дисковую пилу.

ВНИМАНИЕ: при обработке узких заготовок направляющую с заготовками одинаковой высоты необходимо подпирать по всей ширине стола. В противном случае возможно опрокидывание направляющей со столешницей.

ВНИМАНИЕ: приборный штекер ручной дисковой пилы должен быть подключен к сетевому штепсельному разъему. Предохранительный выключатель и зажим для включения запрещается использовать при пилении с направляющей.

Резка под углом: пластиковый держатель углового упора вставить в отверстие рабочего стола. Необходимо всегда использовать ближайшее отверстие к кромке реза направляющей. Свободно смонтированную направляющую упора продвинуть в пазу рабочего стола до углового упора. Зажать паз направляющей упора в профиле углового упора. Вывернуть заготовку вместе с угловым упором по направляющей. После этого затянуть винт с рукояткой направляющей упора (рис. 18.4).
Серийная резка: для серийной резки необходимо смонтировать дополнительный замок упора. Для этого ввести замок упора в паз углового упора и повернуть металлический упор до рабочего стола. Приложить заготовку нужной длины к угловому упору. В заключение сместить замок упора к концу заготовки и затянуть винт с рукояткой (рис. 18.5).



ПИЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОЛОБЗИКОМ

Вставить щелевой вкладыш для электролобзиков в столешницу (рис. 19.1). Вывернуть электролобзик на столешнице таким образом, чтобы пильное полотно перемещалось по центру отверстия. Смонтировать электролобзик как показано на рисунке 19.2. Смонтированный электролобзик со столешницей установить на стол и зафиксировать (рис. 19.3). Закрепить зажим для включения на выключателе электролобзика и подключить приборный штекер к предохранительному выключателю. Стол готов для работы с электролобзиком.



ФРЕЗЕРОВАНИЕ С ВЕРХНИМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ФРЕЗЫ

Установить щелевой вкладыш для фрезерования с верхним расположением инструмента в столешницу и выбрать подходящую фрезу (рис. 20.1). Вывернуть инструмент на столешнице таким образом, чтобы фреза вращалась по центру отверстия для фрезы. Смонтировать фрезу с верхним расположением инструмента, как показано на рис. 20.2. Смонтированную фрезу со столешницей установить на стол и зафиксировать (рис. 20.3). Закрепить зажим для включения на выключателе фрезерочного инструмента и подключить приборный штекер к предохранительному выключателю. Стол готов к фрезерованию.

ВНИМАНИЕ: использовать стол для фрезерования только в сочетании с параллельным фрезерочным упором (арт. № 6901000), поставляемым отдельно в качестве принадлежности.



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В КАЧЕСТВЕ ВЕРСТАКА

MASTER cut 2000 оснащен 4 пластиковыми прихватами и 2 алюминиевыми быстросъемными зажимами. Это оборудование позволяет надежно закреплять заготовки в соответствии с операциями обработки (рис. 21).



5 лет качества - гарантия wolcraft

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели высококачественное изделие фирмы wolcraft®, работа с которым доставит Вам удовольствие. Продукция wolcraft® соответствует высоким техническим стандартам и перед поступлением в продажу проходит длительный путь разработки и тестирования. Регулярное тестирование и контроль во время серийного производства обеспечивают высокое качество продукции.

На приобретенный товар покупатель получает 5 лет гарантии. В случае возникновения поломок в гарантийный период, wolcraft® производит бесплатную замену запчастей. Срок действия гарантии начинается со дня покупки. Обязательно проследите, чтобы гарантийный талон был полностью заполнен, сохраните чек. Замена запчастей производится только при условии, что используются оригинальные запчасти фирмы wolcraft®.

(RUS)

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 (6900) отвечает директиве 2006/42/Европейского сообщества.
Кемпених, 15.08.2011



Михаил Баузелер
Уполномоченное и доверенное лицо по Европейскому сообществу
(руководство фирмой/техника/логистика/wolcraft GmbH)

wolfcraft® GmbH

Wolff-Straße 1
56746 Kempenich
GERMANY



Service-Hotline:

00 49 (0) 2655 51 280

Fax: 00 49 (0) 2655 502 080

technical.Service@wod.wolfcraft.com



Tel.: 00 49 (0) 2655 51 324

Fax: 00 49 (0) 2655 502 324

customernl@wolfcraft.com

wolfcraft® GmbH

Haufigasse 3-5
1110 Wien

Tel. 00 43 (1) 7 48 08 08 - 0

Fax 00 43 (1) 7 48 08 08 - 11

Kundendienst@wolfcraft.com

wolfcraft® s.a.r.l.

Tour de Rosny II

F-93 118 Rosny sous Bois Cedex



Téléphone 00 33 (0) 1 48 12 29 30

Téléfax 00 33 (0) 1 48 12 15 40

customerservicefrance@wolfcraft.com

Tel.: 0033 148 12 29 43

Fax: 0033 148 12 15 46

customerbelux@wolfcraft.com



m&b AG Verkaufssupport

Bahnhofstraße 25

Postfach

CH-5647 Oberrüti

Tel. 00 41 - 41 - 7 41 77 66

Fax 00 41 - 41 - 7 41 65 20

mail@verkaufssupport.ch

ELNAS s.r.o.

Oblekovice 394

CZ-67181 Znojmo

Tel. 00 420 - 515 - 22 01 26

Fax 00 420 - 515 - 24 43 47

info@elnas.cz



wolfcraft® srl.

Casella Postale 159

Via San Francesco (Centro le Piazze)

22066 Mariano Comense (Co)

Tel. 00 39 - 31 - 750 900

Fax 00 39 - 31 - 750 881

servizioclienti@wolfcraft.com

Tel.: 00 43 (1) 7 48 08 08-0

00 49 (0) 2655 - 51 491

Fax: 00 49 (0) 2655 - 502 491

technical.Service@wod.wolfcraft.com

Kundendienst@woaut.wolfcraft.com



Göran Furuskär

Saavikatu 1A

FI-20780 Kaarina

Tel. + 358 (0)2 2431230

Fax + 358 (0)2 2425811



Mogens Vejvad**wolfcraft® GmbH**

Buskelundengen 104

8600 Silkeborg

DENMARK

Tel.: 0045 7025 1082

Fax: 0045 7025 1083

Mogens.Vejvad@wod.wolfcraft.com



wolfcraft® España S.L.**Unipersonal**

C/ Alcalde Ángel Arroyo Nº 10, 2º, oficina 3

28904 Getafe (Madrid)

Teléfono 00 34 - 902 197 119

Fax 00 34 - 902 197 120

Atencioncliente@woe.wolfcraft.com



Dinocoop Kft.

Radvány utca 24

1118 Budapest XI.

Telefon: 0036 - 1 - 319 - 3064

Telefax: 0036 - 1 - 319 - 3066

dinocoop@dinocoop.hu



Aquemofer - Imp. Exp., Lda.

Estrada Nacional nº. 10 Km 107,08

Porto Alto

2135-407 SAMORA CORREIA

Tel.: + 351 263 659 290

Fax.: + 351 263 659 299

bricolage@aquemofer.pt

P.H.U. "ADA"

Tomasz Drazkiewicz

ul. Gorkiego 61/9

92-519 Łódź

Telefon: 0048 - 42- 6727481

Telefax: 0048 - 42- 6725491

adawoc@eta.pl



Craftools Ltd.

12 Bayit Va Gan Str.

IL - 59417 Bat Yam

Israel

Goldman@ledico.com

Mavrofidopoulos S.A

Technical and Commercial Company

12, Papastratou & Asklipiou, Str.

185 45 Piraeus

Telefon: 0030 - 2104136155

Telefax: 0030 - 2104137692

info@mavrofidopoulos.gr



Manal d.o.o.

Velimira Skorpika 1 a

10090 Zagreb

Telefon: 00385 - 1 - 3466400

Telefax: 00385 - 1 - 3466412

manal@manal.hr

Steinel Distribution s.r.l.

Parc Industrial Metrom Str. Carpaților nr. 60

RO - 500269 Brasov

Telefon: +40 (0) 268 530 000

Telefax: +40 (0) 268 531 111

info@steinel.ro



SLAV GmbH

Tzar Osvoboditel 331

9000 Varna

Telefon: 00 359 - 52 - 739072

Telefax: 00 359 - 52 - 739073

office@wolfcraft.bg

Mi-lumen d.o.o.

Dositejeva 176

36000 Kraljevo

Telefon: 00381 - 36 - 231081

Telefax: 00381 - 36 - 312867

milumen@tron-inter.net



EIG Sh.p.k.

Frigoriferi Metalik

Rr. Siri Kora

4000 Tirana

Telefon: 00355 4 250125

Telefax: 00355 4 259501

info@extra.al



Centroinstrument

12351 Moskau

Molodogwardeskaja Ul. 61

Tel.: (495) 730 - 80 - 70

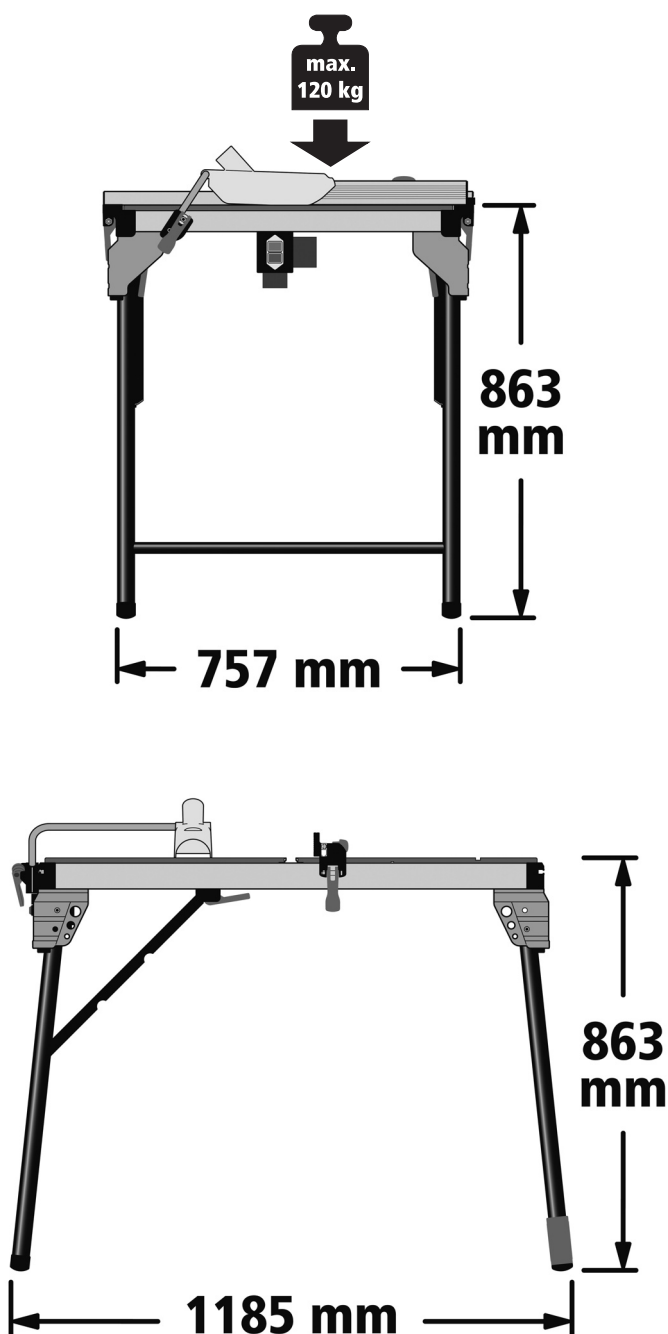
Fax: (495) 730 - 80 - 75

Centroinstrument-Ural

454036 Tscheljabinsk

Pervomaiskaja Ul. 1-a

Tel.: (351) 245-04-85, 86



- (D) Technische Änderungen vorbehalten
- (GB) We reserve the right for technical modifications
- (F) Modifications réservées
- (E) Salvo modificaciones
- (NL) Veranderingen voorbehouden
- (I) Salvo modifiche
- (P) Direito reservado a alterações técnicas
- (DK) Ændringer forbeholdes
- (S) Rätt till ändringar förbehålles
- (FIN) Oikeus teknisiin muutoksiin pidetään
- (N) Det tas forbehold om tekniske endringer
- (PL) wszelkie zmiany zastrzeżone
- (GR) Επιφυλασσοµαστε για κάθε τεχνική αλλαγή
- (TR) wolcraft® üründe teknik değışiklikler yapabilir
- (CZ) Technické změny vyhrazeny
- (H) Műszaki változtatás joga fenntartva
- (RO) Modificări tehnice rezervate
- (BG) Запазено право за технически промени
- (HR) Pridržano pravo tehničkih izmjena
- (RUS) Производитель оставляет за собой право на технические изменения

- | | | | |
|------|------------------------|------|-----------------------|
| (D) | wolcraft® Gerät: | (Z) | wolcraft® apparat: |
| (BR) | wolcraft® equipment: | (PL) | Wyrób wolcraft®: |
| (F) | Appareil wolcraft®: | (BR) | Μηχάνημα wolcraft®: |
| (E) | Equipo wolcraft®: | (TR) | wolcraft® Alet: |
| (NL) | wolcraft® apparaat: | (CZ) | Zařízení wolcraft®: |
| (U) | Apparecchio wolcraft®: | (H) | wolcraft® készülék: |
| (P) | Aparelhos wolcraft®: | (RO) | Produs wolcraft®: |
| (GR) | wolcraft® apparat: | (BG) | Уред wolcraft®: |
| (S) | wolcraft® maskin: | (HR) | wolcraft® uređaj: |
| (HU) | wolcraft® láte: | (RU) | Устройство wolcraft®: |

- ① Reklamationsgrund:
- ② Reason for claim:
- ③ Objet de la réclamation:
- ④ Motivo de la reclamación:
- ⑤ Reden voor de reclamatie:
- ⑥ Motivo del reclamo:
- ⑦ Razão de reclamação:
- ⑧ Reklamationsgrund:
- ⑨ Reklamationssskäl:
- ⑩ Syv valitukseen:

-  Reklamasjonsgrunn:
-  Powód reklamacji:
-  Αιτία παραπόνων:
-  Talep sebebi:
-  Důvod reklamace:
-  A reklamáció alapja:
-  Motivul reclamației:
-  Причина за рекламация:
-  Razlog za reklamaciju:
-  Причина рекламации:

(D)	Gekauft bei: Kaufdatum:	(1)	Kjøpt hos: kjøpsdato:
(GB)	Purchased from: Date of purchase:	(EN)	Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
(F)	Revendeur: Date de l'achat:	(GR)	Αγοράστηκε από:
(E)	Establecimiento de compra:		Προσкупилъ αγοράς:
	Fecha de compra:	(HR)	Satin alman yer: Satın alım tarihi:
(NL)	Gekocht bij: Koopdatum:	(CZ)	Zakoupeno u: Datum nákupu:
(I)	Acquistato presso: Data d'acquisto:	(1)	Vásárlás helye: Vásárlás időpontja:
(P)	Comprado em: Data de compra:	(RO)	Cumpărat de la: Data cumpărării:
(DN)	Købt hos: Købsdato:	(BG)	Закупен от: Дата на закупуване:
(S)	Försäljare: Köpdatum:	(HR)	Kupljeno kod: Datum kupnje:
(FIN)	Ostopaikka: Ostopäivä:	(RU)	Место покупки: Дата покупки:

(D)	Datum, Firmenstempel, Unterschrift	(NL)	Data spreadazy, pieczęć firmowa, podpis
(GB)	Date, company stamp, signature	(GR)	Ημερομηνία, Σφραγίδα εταιρείας, Υπογραφή
(E)	Date, Tampon de la maison, Signature	(FR)	Taříh, Firma mǎnřírř, řmza
(E)	Fecha, sello de la empresa y firma	(CZ)	Datum, razítko a podpis
(DE)	Datum, firmastempel, handtekening	(H)	Dátum, cégnyelvzř, aláírás
(I)	Data, timbro del negozio, firma	(RO)	Data, ștampilă firmei, semnătură
(P)	Data, carimbo da firma, assinatura	(BG)	Дата, Фирмена печат, Подпис
(SK)	Dato, firmastempel, underskrift	(HR)	Datum, pečat tvrtke, potpis
(S)	Datum, firmastämpel, underskrift	(RU)	Дата, фирменный штамп, подпись
(FIN)	Päiväys, firmän leima, allekirjoitus		
(N)	Dato, firmastempel, underskrift		

wolcraft® GmbH
D-56746 Kempenich
Germany
www.wolcraft.de

(D)	Gekauft bei: Kaufdatum:	(1)	Kjøpt hos: kjøpsdato:
(NB)	Purchased from: Date of purchase:	(H)	Nazwa i adres sklepu: data sprzedaży:
(P)	Revendeur: Date de l'achat:	(BR)	Αγοράστηκε στο:
(E)	Establecimiento de compra:		Προσπομνία αγοράς:
	Fecha de compra:	(TH)	Satin alinan yer: Satın alın tarihi:
(NL)	Gekocht bij: Koopdatum:	(CZ)	Zakoupeno u: Datum nákupu:
(I)	Acquistato presso: Data d'acquisto:	(H)	Vásárlás helye: Vásárlás időpontja:
(P)	Comprado em: Data de compra:	(RO)	Cumpărat de la: Data cumpărării:
(DK)	Købt hos: Købsdato:	(BG)	Закупен от: Дата на закупуване:
(S)	Försäljare: Köpdatum:	(HU)	Kupljeno kod: Datum kupnje:
(FM)	Ostopaikka: Ostopäivä:	(RB)	Место покупки: Дата покупки:

(1)	Datum, Firmenstempel, Unterschrift	(17)	Data sprzedazy, pieczęć firmowa, podpis
(18)	Date, company stamp, signature	(18)	Πνεροπληγία, Σφραγίδα εταιρείας, υπογραφή
(2)	Date, Tampon de la maison, Signature	(19)	Tarih, Firma mühürü, imza
(3)	Fecha, sello de la empresa y firma	(20)	Datum, razítko a podpis
(24)	Datum, firmastempel, handtekening	(21)	Dátum, cégbélyegző, aláírás
(1)	Data, timbro del negozio, firma	(22)	Data, ştampila firmei, semnătura
(2)	Data, carimbo da firma, assinatura	(23)	Дата, Фирмен печат, Подпис
(3)	Dato, firmastempel, underskrift	(24)	Datum, pečat tvrtke, potpis
(4)	Datum, firmastämpel, underskrift	(25)	Дата, фирменный штамп, подпись
(5)	Datum, firmastämpel, underskrift		
(6)	Dato, firmastempel, underskrift		

Teile-Nr.: 116306900 / 09.11