

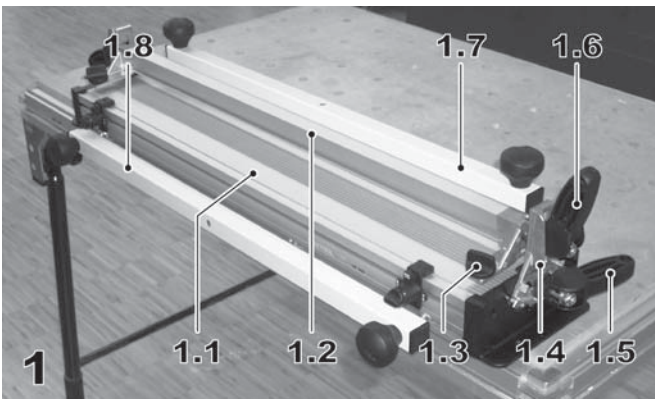
VS 600



T1		Malzeme kalınlığı
Bağlantı türü		başlangıç - bitiş (tavsiye edilen)
Kırlangıç kuyruğu dişleri	SZ 14 (14 mm)	15 - 20 mm (18 mm)
	SZ 20 (20 mm)	21 - 28 mm (24 mm)
Parmak dişler	FZ 6 (6 mm)	6 - 10 mm
	FZ 10 (10 mm)	10 - 20 mm
Dübel delikleri DS 32	Ø 6 mm	12 - 14 mm
	Ø 8 mm	15 - 22 mm
	Ø 10 mm	23 - 28 mm
Açık Kırlangıç kuyruğu dişleri	SZO 14 Z	10 - 14 mm
	SZO 14 S (14 mm)	
	SZO 20 Z	14 - 25 mm
	SZO 20 S (20 mm)	

Malzeme genişliği 600 mm'ye kadar

T2		OF 900, OF 1000, OF 1010		OF 1400	464164
SZ 14	HSS HM	490991 490992	490770 (Ø 17 mm)	492181 (Ø 17 mm)	
SZ 20	HSS HM	490995 490996	490771 (Ø 24 mm)	492182 (Ø 24 mm)	
FZ 6	HSS HM	490944 490978	490772 (Ø 8,5 mm)	492179 (Ø 8,5 mm)	
FZ 10	HSS HM	490946 490980	484176 (Ø 13,8 mm)	492180 (Ø 13,8 mm)	
DS 32	Ø 3 mm	491065	484176 (Ø 13,8 mm)	492180 (Ø 13,8 mm)	
	Ø 5 mm	491066			
	Ø 6 mm	490067			
	Ø 8 mm	491068			
	Ø 10 mm	491069			
SZO 14 Z	HM	490978	490772 (Ø 8,5 mm)	492179 (Ø 8,5 mm)	
SZO 14 S	HM	491164	490770 (Ø 17 mm)	492181 (Ø 17 mm)	
SZO 20 Z	HM	490980	484176 (Ø 13,8 mm)	492180 (Ø 13,8 mm)	
SZO 20 S	HM	491165	490771 (Ø 24 mm)	492182 (Ø 24 mm)	



1 Teknik özellikler

Freze bıçağı, matkap ucu, kopyalama halkası ve merkezleme pimi için sipariş numaralarını tablo T2'de bulabilirsiniz. Belirtilen freze bıçakları veya matkap uçları için frezenizin maksimum devir sayısını kullanmanızı öneririz.

2 Kullanım amacına uygun kullanım

Bağlantı sistemi VS 600 amacına uygun olarak kullanıldığında uygun şablonlarla, kopyalama halkalarıyla ve freze takımlarıyla ve OF 900, OF 1000, OF 1010 ve OF 1400 serisi Festool frezelerle birlikte ahşapta ve ahşap malzemelerde kırlangıç kuyruğu dişleri, parmak dişler, dübel delikleri ve açık kırlangıç kuyruğu dişleri frezelemek için tasarlanmıştır.

Kullanım amacına uygun olmayan kullanım nedeniyle meydana gelen hasarlar ve kazalardan kullanıcı sorumludur.

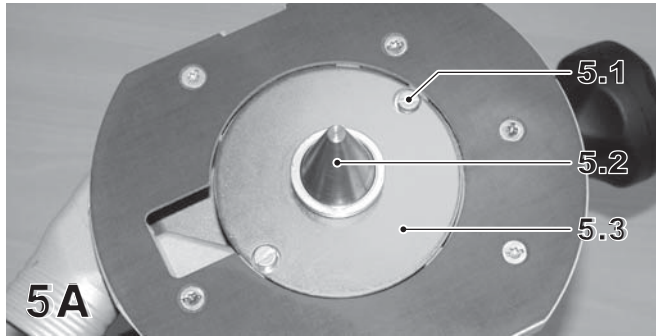
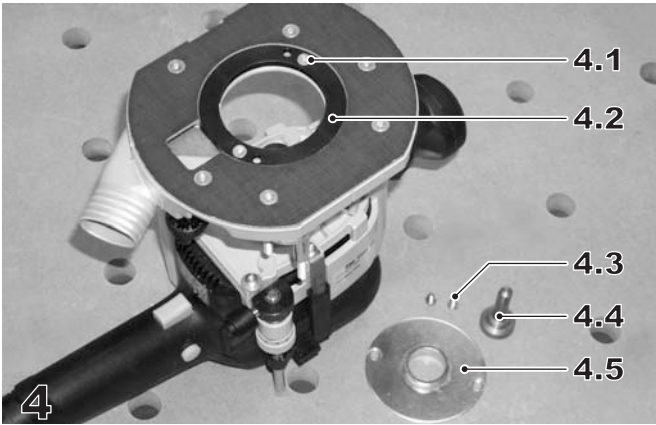
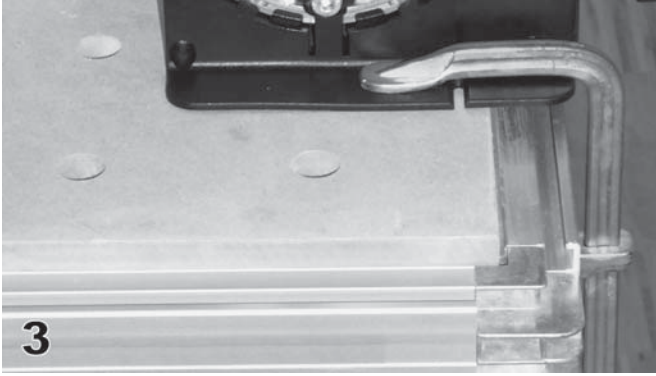
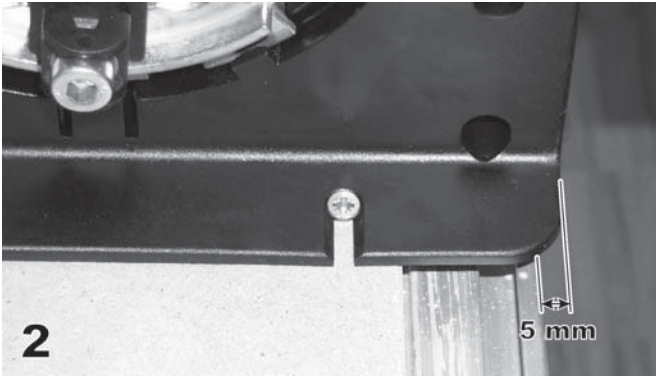
3 Güvenlik Uyarıları

- Bağlantı sistemi VS 600 ile çalışırken frezenizin güvenlik uyarılarını da dikkate alın.
- Sadece tablo T2 içinde listelenen freze takımlarını, kopyalama halkalarını ve merkezleme pimlerini kullanın.
- Sadece orijinal Festool yedek parçalar ve aksesuarlar kullanın.
- Frezelemeden önce iş parçalarının güvenli biçimde bağlandığından ve bağlantı sisteminin tüm mengene kollarının ve döner düğmelerinin kapalı olduğundan emin olun.

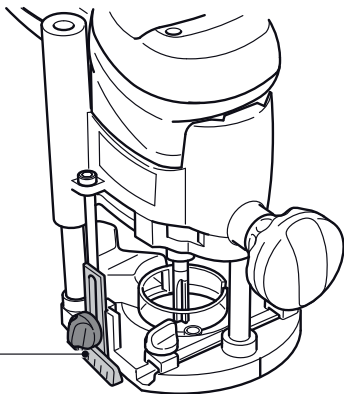
4 Yapısı

Bağlantı sistemi VS 600 aşağıdaki temel yapı parçalarından oluşur (resim 1):

- 1.1 Ana iskelet
- 1.2 Şablonlar için tutucu
- 1.3 Şablonları bağlamak için döner düğmeler
- 1.4 Tutucu için döndürme segmanı
- 1.5 Döndürme segmanı için mengene kolu
- 1.6 Şablon yükseklik ayarı için mengene kolu
- 1.7 İş parçalarını yatay olarak bağlamak için baskı çubuğu
- 1.8 İş parçalarını dikey olarak bağlamak için baskı çubuğu



5B



5 Hazırlik

5.1 Ana iskeletin yerlestirilmesi

Ana iskelet kaymayacak bicimde saglam bir zemin uzerine sabitlenmelidir:

- Ana iskeleti yerlestirirken on kenarının yakl. 5 mm disarı taşmasına dikkat edin.
- Ana iskeleti iki vidayla (resim 2) veya iki işkenceyle (resim 3) her iki taraftan altliğa sabitleyin.

5.3 Freze

Uyarı: Frezenin kullanımı (freze derinliğinin ayarlanması, takım değişimi vb.) freze kullanım kılavuzunda tanımlanmıştır.

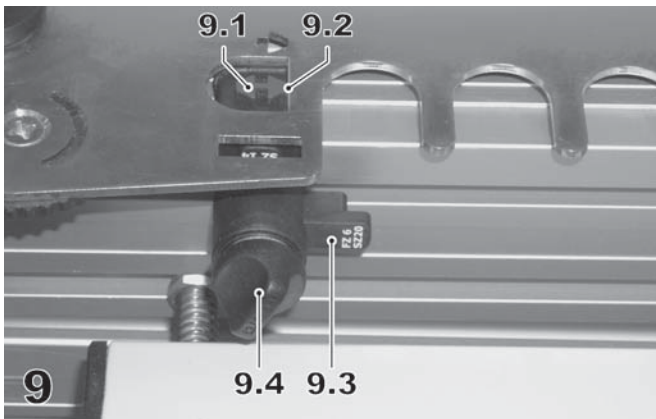
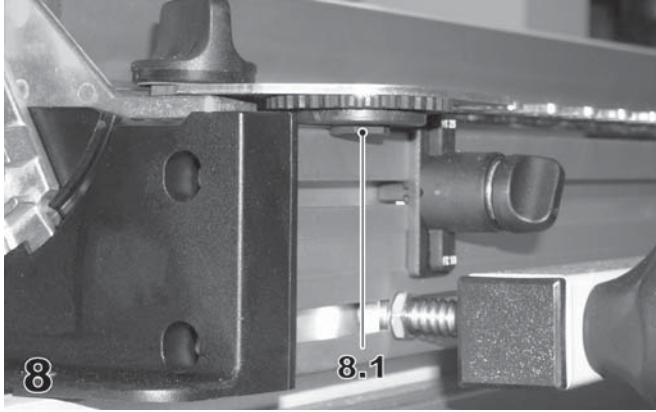
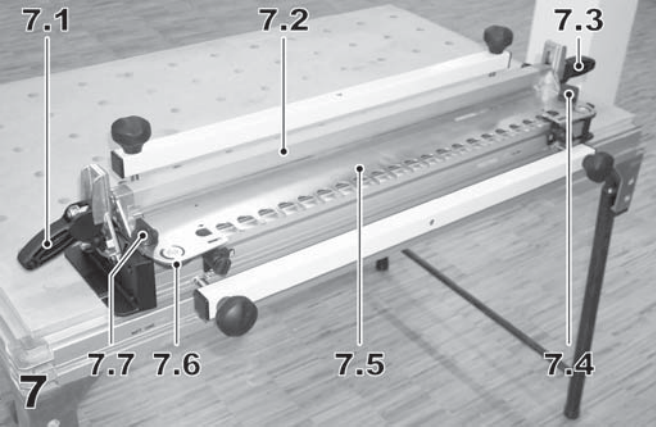
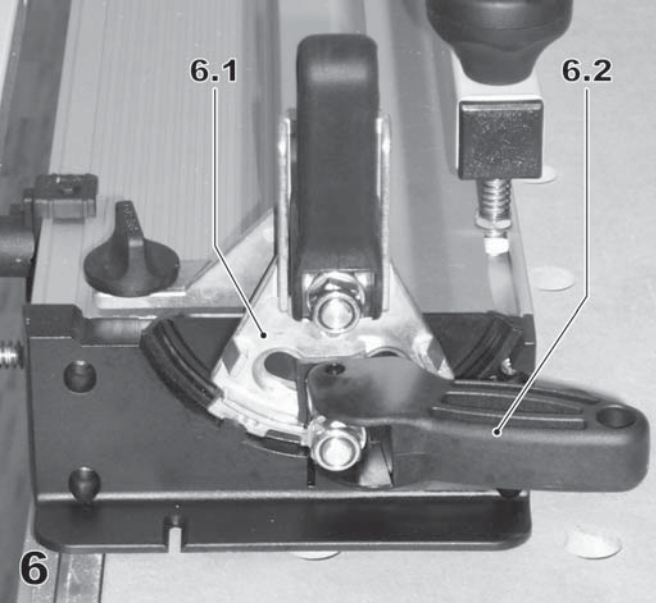
Gerekli kopyalama halkasını frezenin freze tezgahına merkez-leyerek monte edin:

- Fişi prizden çekin.
- Frezeyi başlığın üzerine yerleştirin.
- Her iki vidayı (4.1) açın ve halkayı (4.2) sökün.
- Merkezleme pimini (4.4) freze miline sabitleyin.
- Kopyalama halkasını (4.5, 5.3) burcu yukarıyı gösterecek biçimde frezenin freze tezgahına yerleştirin.
- Kopyalama halkası (5.3) kopyalama halkasının merkezine gelene kadar freze tezgahını yavaşça merkezleme pimi (5.2) yönünde hareket ettirin.
- Kopyalama halkasını ürünle birlikte verilen her iki vidayla (4.3, 5.1) vidalayın.
- Merkezleme pimini freze milinden çıkarın.

⚠ DİKKAT

Freze bıçağında ve freze şablonunda hasar

- Eğer monte edilmişse frezenin yüksekliği ayarlanabilir desteğini (5.4) sökün.



6 Uygulama

Bağlantı sistemi VS 600 ve ilgili şablonlar ile aşağıdaki bağlantı türleri oluşturulabilir:

- Kırılmaç kuyruğu dişleri (bkz. Bölüm 6.1)
- Parmak dişler (bkz. Bölüm 6.2)
- Dübel delikleri (bkz. Bölüm 6.3)
- Açık kırılmaç kuyruğu dişleri (bkz. Bölüm 6.4)

6.1 Kırılmaç kuyruğu dişleri

a) Şablonun yerleştirilmesi

- Her iki döndürme segmanını (6.1) mengene koluyla (6.2) orta (dikey) konuma sabitleyin.
- Her iki mengene kolunu (7.1, 7.3) açarak şablonun yükseklik ayarını yapın ve şablon tutucusunu (7.2) tamamen aşağı bastırın.
- Şablonu yakalamak için döner düğmeleri (7.4, 7.7) açın ve şablonu (7.5) yerleştirin.

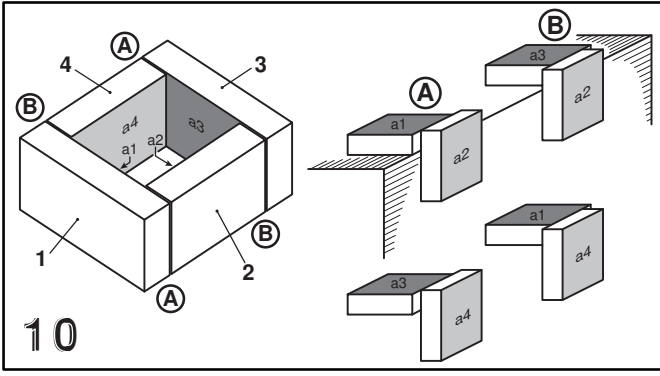
Dikkat: Her iki ayar çarkı (7.6) aşağıyı göstermelidir.

- Şablon yükseklik ayarı için her iki mengene kolunu kapatın.
- Şablonu ayarlarken, her iki ayar çarkının alt çıkıntılarının (8.1) bağlantı sistemi ana iskeletine temas etmesini sağlayın ve şablonu her iki döner düğme (7.4, 7.7) ile sabit biçimde bağlayın.
- Her iki dayanağı döndürerek "SZ 14" veya "SZ 20" (9.3) konumuna getirin.

Dayanakları hizalarken, okların (9.1) şablonun boşluklarındaki iç, düz taraflara (9.2) temas etmesini sağlayın.

Dayanakları döner düğmelerle (9.4) sıkıca sabitleyin.

- Şablon yükseklik ayarı için her iki mengene kolunu açın ve şablonları yukarı hareket ettirin.
- Şablonun her iki ucunun altına bir iş parçası yerleştirin. Şablonu aşağı bastırarak iş parçasına yüzeysel temas sağlayın ve şablon yükseklik ayarına ilişkin mengene kollarını kapatın.



b) İş parçalarının bağlanması

Her zaman birbirine bağlanacak iki iş parçasının da eşzamanlı olarak bağlanması gereklidir.

Bu sırada aşağıdakilere dikkat edin (bkz. resim 10):

- İş parçalarını, birbirlerine bağlayan alın parçaları birbirine temas edecek biçimde bağlayın.
 - İş parçaları yanal olarak dayanağa temas etmelidir.
 - İş parçaları üst taraftan temas ederek birbirini tamamlamalıdır.
 - Dışta kalan taraflar (a1 - a4) bağlanmış durumdayken iç taraflar hazır bir bağlantı oluşturur.
 - Bir çerçevede (gövde) iş parçaları, "A" köşeleri için sol dayanağa ve "B" köşeleri için sağ dayanağa temas etmelidir.
- Bağlantı sisteminde iş parçaları "1" ve "3" her zaman yatay, iş parçaları "2" ve "4" her zaman dikey olarak bağlanmalıdır.

c) Frezedeki hazırlıklar (bkz. 5.3)

Dikkat: Freze bıçağını değiştirme işleminden önce daima fişi prizden çıkarın!

- Freze bıçağını (bkz. tablo T2) frezenin sıkma bileziğine bağlayın.
- Frezenizde sıfır noktasını (freze derinliği = 0 mm) ayarlamak için makineyi şablona yerleştirin ve freze takımı bağlanmış iş parçasına temas edene kadar aşağı bastırın.
- Frezenizi aşağıdaki freze derinliğine ayarlayın (**Dikkat:** bu ölçüler sadece tablo T2 içinde belirtilen freze bıçakları için geçerlidir): SZ 14: 12 mm, SZ 20: 15 mm.
- Diş frezeleme sırasında freze yan dayanağının toz emme kapağını veya toz emme kapağı AH-OF'yi (aksesuar) kullanın. Toz emme kapağını "M" toz sınıfında uygun bir toz emme cihazına bağlayın (örn. Festool CLEANTEX CTM).

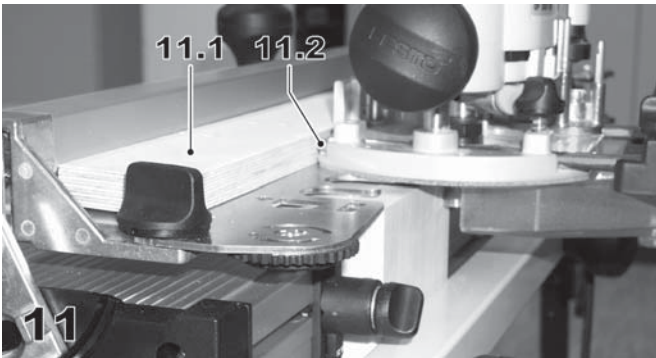
Uyarı: Toz emme kapağının mesafesini dikey iş parçasına göre ayarlarken, dişleri frezelemek için yeterince hareket yolu olduğundan emin olun.

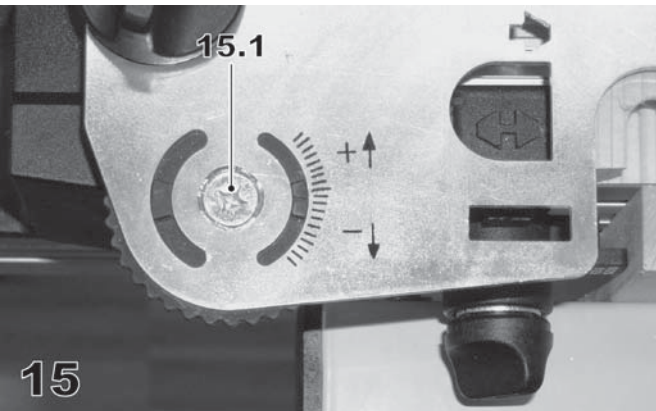
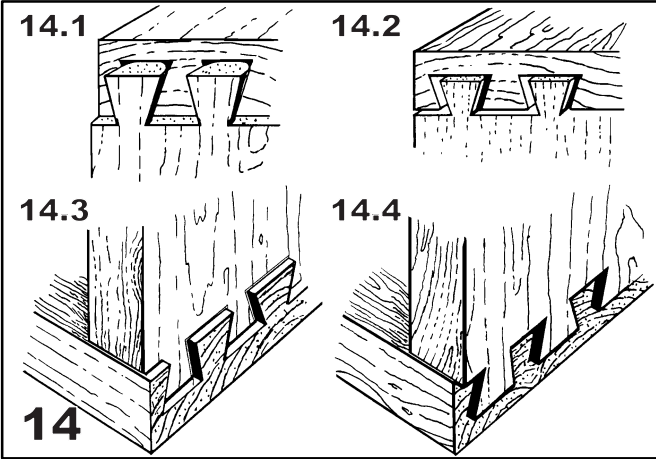
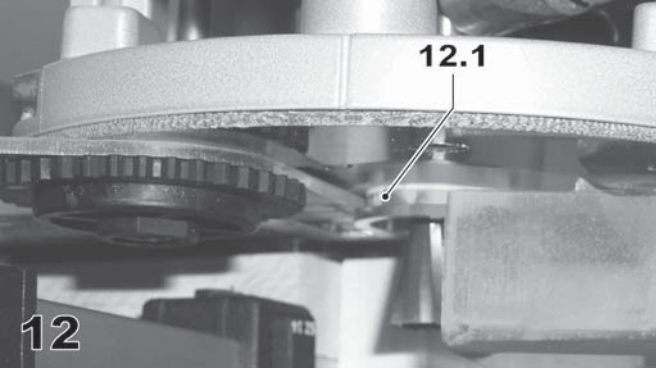
d) İşleme

İz açma

Dikey olarak bağlanmış iş parçasında çatlaklar oluşmasını engellemek için bu parçanın yüzeyinde iz açılmalıdır:

- Genişliği, iş parçasının genişliğinden +33 mm daha fazla olan bir çubuğu (11.1) şablon tutucusuna yerleştirin. Bu çubuk, freze için kılavuz işlevi görecektir.
- Frezeyi iş parçasının sağından şablona yerleştirin ve frezenin freze tezgahındaki kılavuz yüzeyinin (11.2) çubuğa temas etmesini sağlayın.
- Makineyi ayarlanan freze derinliğine kadar aşağı bastırın ve frezede freze derinliğini kilitleyin.
- Frezeyi açın.
- Frezeyi sağdan sola doğru çubuk boyunca ilerletin ve böylece iş parçasında eşit hızda bir iz açın.





Dışlerde deneme frezelemesi

Tüm ayarların doğru olup olmadığını kontrol etmek için önce bir deneme frezelemesi yürütün.

- Frezeyi şablonun ucuna yerleştirin ve bu sırada kılavuz halka burcunun (12.1) şablona temas ettiğinden emin olun.
- Makineyi ayarlanan freze derinliğine kadar aşağı bastırın ve frezede freze derinliğini kilitleyin.
- Frezeyi açın.
- Frezeyi eşit biçimde şablon boyunca hareket ettirin (resim 13).
Dikkat: Kılavuz halka burcu her zaman şablona temas etmelidir. Frezeyi her zaman her iki saptan tutarak şablona paralel hale getirin ve frezeleme sırasında makineyi döndürmeyin. Frezeleme işlemi sırasında freze derinliği değiştirilemez.
- Tüm dişlerin doğru biçimde frezelenip frezelenmediğini kontrol edin – gerekirse yeniden frezeleyin.
- İş parçalarını sökün ve bir araya getirin.

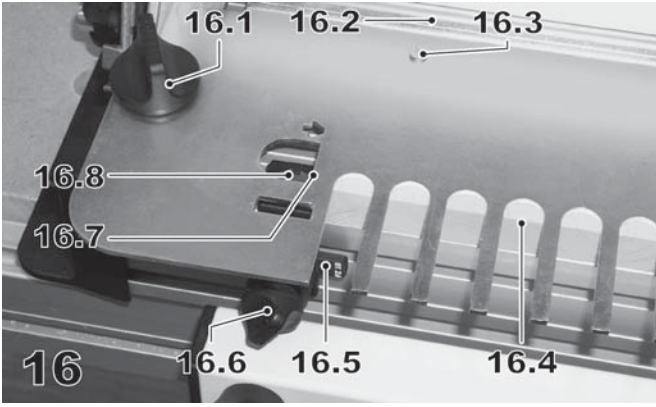
Eğer diş bağlantıları tam olarak örtüşmüyorsa aşağıdaki düzeltmeler yapılmalıdır:

- **Diş bağlantısı zor geçiyor (14.1):**
Frezenin freze derinliğini frezedeki ince ayar ile biraz azaltın (yakl. -0,5 mm)
 - **Diş bağlantısı fazla kolay geçiyor (14.2):**
Frezenin freze derinliğini frezedeki ince ayar ile biraz arttırın (yakl. +0,5 mm)
 - **Diş bağlantısı fazla derin (14.3):**
Ayar çarklarını eksik ölçü kadar eksi yönünde döndürün (1 skala çizgisi -0,1 mm diş derinliğine karşılık gelir), şablonu bölüm 6.1 a) uyarınca yeniden yerleştirin ve hizalayın.
 - **Diş bağlantısı yeterince derin değil (14.4):**
Ayar çarklarını eksik ölçü kadar artı yönünde döndürün (1 skala çizgisi +0,1 mm diş derinliğine karşılık gelir), şablonu bölüm 6.1 a) uyarınca yeniden yerleştirin ve hizalayın.
- Uyarı:** Ayar çarklarının ayarını değiştirebilmek için vidaları (15.1) gevşetin ve ayarlama sonrasında yeniden sıkın. Böylece ayarlanan pozisyon sonraki çalışmalar için sabitlenmiş olur.

Bağlantı tam olarak sağlanana kadar bu işlemi yineleyin.

Diş frezeleme

Tüm dişleri deneme frezelemesindeki gibi frezeleyin.



6.2 Parmak dişler

a) Şablonun yerleştirilmesi ve kıymık korumasının sabitlenmesi

- Her iki döndürme segmanını mengene koluyla orta (dikey) konuma sabitleyin (bkz. resim 6).
- Her iki mengene kolunu açarak şablonun yükseklik ayarını yapın ve şablon tutucusunu tamamen aşağı bastırın.
- Şablonu yakalamak için döner düğmeleri (16.1) açın ve şablonu yerleştirin.

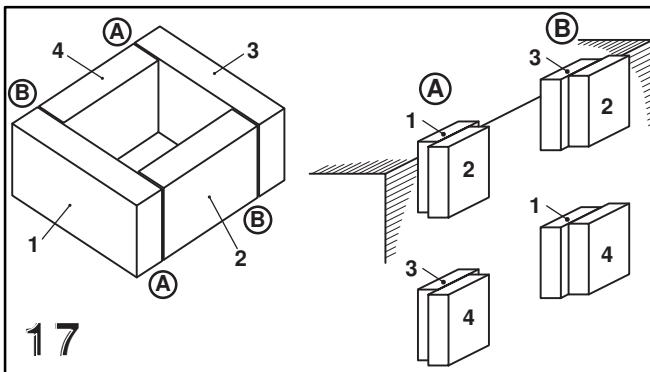
Dikkat: Şablonun bükülmüş arka tarafı (16.2) yukarıyı göstermelidir.

- Şablonu dayanağa kadar arkaya itin ve her iki döner düğmeyle (16.1) sabitleyin
- Her iki dayanağı "FZ 6" veya "FZ 10" konumuna çevirin (16.5). Dayanakları hizalarken, okların (16.8) şablonun boşluklarındaki iç, düz taraflara (16.7) temas etmesini sağlayın. Dayanakları döner düğmelerle (16.6) sıkıca sabitleyin.
- Şablonu yukarı doğru hareket ettirin ve şablonun altına kıymık koruması olarak yumuşak ahşaptan bir kalas (16.4) yerleştirin.

Uyarı: Kıymık koruması frezeleme sırasında iş parçasının arka tarafında kıymıklanma olmasını engeller.

Dikkat: Bağlantı sisteminin frezeleme sırasında zarar görmemesi ve kıymık korumasının görevini yerine getirebilmesi için, kıymık korumasının işlenecek iş parçasından 5 mm daha kalın olması ve en azından işlenecek iş parçası kadar geniş olması gerekir.

- Şablonu aşağı bastırarak kıymık korumasına yüzeyel temas sağlayın ve şablon yükseklik ayarına ilişkin mengene kollarını kapatın.
- Kıymık korumasını hizalarken ana iskeletin ön kenarına temas etmesine dikkat edin ve korumayı üst baskı çubuğu ile sabitleyin.
- Kıymık korumasını kısa ahşap vidalarıyla (16.3) şablona sabitleyin.



b) İş parçalarının bağlanması

Birbirine bağlanacak iki iş parçasının da ön baskı çubuğuna sabitlenmesi ve öyle işlenmesi gereklidir.

Bu sırada aşağıdakilere dikkat edin (bkz. resim 17):

- İş parçalarını, birbirlerine bağlayan alın parçaları birbirine temas edecek biçimde bağlayın.
- İş parçalarının bir diş genişliği kadar birbirinden uzak olması için dayanaklara yandan temas etmesi gerekir.
- İş parçaları alttan şablona doğru itilmelidir.
- Bir çerçevede (gövde) iş parçaları, "A" köşeleri için sol dayanağa ve "B" köşeleri için sağ dayanağa temas etmelidir. İş parçaları "1" ve "3" kıymık korumasının arkasına, iş parçaları "2" ve "4" baskı çubuğunun önüne temas etmelidir.

c) Frezedeki hazırlıklar (bkz. 5.3)

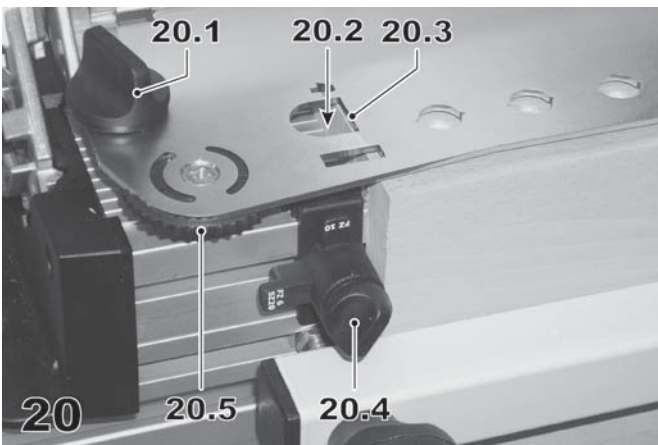
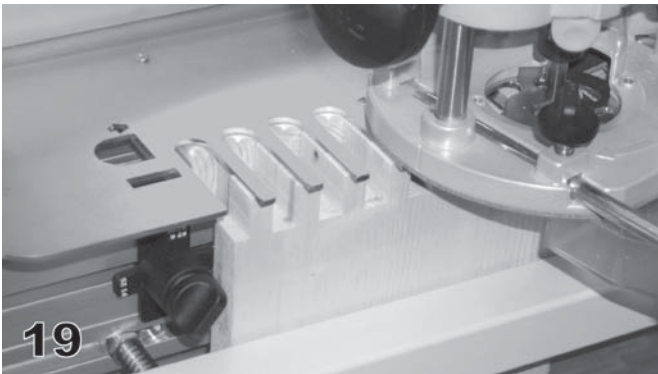
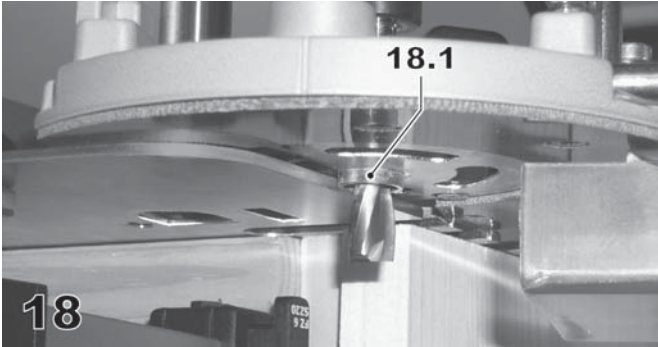
Dikkat: Alet değiştirme işleminden önce daima fişi prizden çıkarın!

- Freze bıçağını (bkz. tablo T1) frezenin sıkma bileziğine bağlayın.
- Frezenizde sıfır noktasını (freze derinliği = 0 mm) ayarlamak için makineleri şablona yerleştirin ve freze takımı bağlanmış iş parçasına temas edene kadar aşağı bastırın.
- Frezenizi, freze derinliği olarak iş parçasının kalınlığına ayarlayın.

Dikkat: Freze derinliği freze çapından büyük olamaz. Bunun yerine birden çok çalışma adımı kullanarak frezeleme yapılır.

- Diş frezeleme sırasında freze yan dayanağının toz emme kapağını veya toz emme kapağı AH-OF'yi (aksesuar) kullanın. Toz emme kapağını "M" toz sınıfında uygun bir toz emme cihazına bağlayın (örn. Festool CLEANTEX CTM).

Uyarı: Toz emme kapağının mesafesini dikey iş parçasına göre ayarlarken, dişleri frezelemek için yeterince hareket yolu olduğundan emin olun.



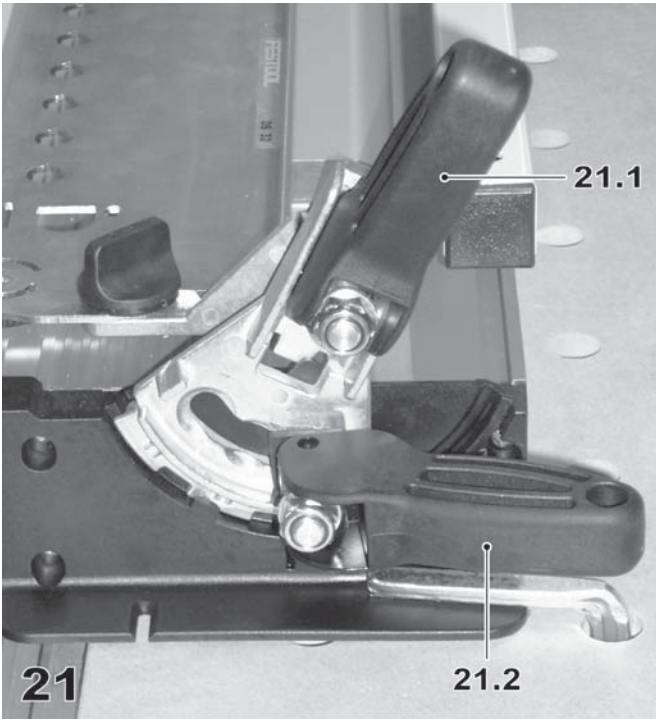
d) işleme

- Frezeyi şablonun bir ucuna yerleştirin ve bu sırada kılavuz halka burcunun (18.1) şablona temas ettiğinden emin olun.
- Makineyi ayarlanan freze derinliğine kadar aşağı bastırın ve frezede freze derinliğini kilitleyin.
- Frezeyi açın.
- Frezeyi eşit biçimde şablon boyunca hareket ettirin (resim 19).
Dikkat: Kılavuz halka burcu her zaman şablona temas etmelidir. Frezeyi her zaman her iki saptan tutarak şablona paralel hale getirin ve frezeleme sırasında makineyi döndürmeyin. Frezeleme işlemi sırasında freze derinliği değiştirilemez.
- İş parçalarını çözmeden önce dişlerin derinliğini kontrol edin. Bu değerler doğru değilse frezenizin freze derinliğini eksik ölçü kadar arttırın veya azaltın.

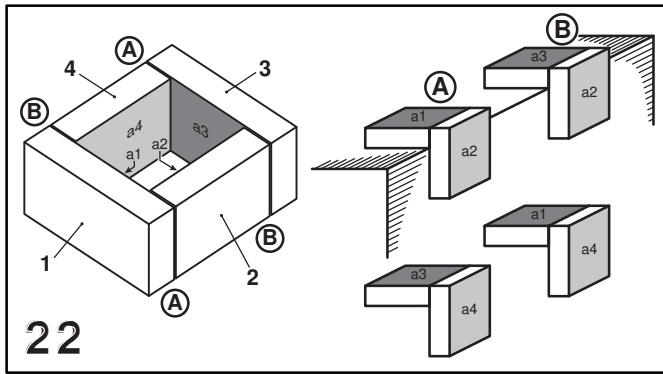
6.3 Dübel delikleri

a) Şablonun yerleştirilmesi

- Her iki döndürme segmanını mengene koluyla orta (dikey) konuma sabitleyin (bkz. resim 6).
- Her iki mengene kolunu açarak şablonun yükseklik ayarını yapın ve şablon tutucusunu tamamen aşağı bastırın.
- Döner düğmeleri (20.1) açın ve şablona yerleştirin.
Dikkat: Her iki ayar arkı (20.5) aşağıyı göstermelidir.
- Şablon yükseklik ayarı için her iki mengene kolunu kapatın.
- Şablona ayarlarken, her iki ayar çarkının alt çıkıntılarının bağlantı sistemi ana iskeletine temas etmesini sağlayın (bkz. resim 8) ve şablona her iki döner düğme (20.1) ile sabit biçimde bağlayın.
- Her iki dayanağı resim 20'de gösterilen biçimde döndürün. Dayanakları hizalarken, okların (20.2) şablona boşluklarındaki iç, düz taraflara (20.3) temas etmesini sağlayın. Dayanakları döner düğmelerle (20.4) sıkıca sabitleyin.



- Şablon yükseklik ayarı için her iki mengene kolunu (21.1) açın ve şablonları yukarı hareket ettirin.
- Mengene kolunu (21.2) açın ve şablon tutucusunun döndürme segmanlarını arka konuma (resim 21) çevirin. Mengene kolunu yeniden kapatın.
- Şablonun her iki ucunun altına bir iş parçası yerleştirin. Şablonu aşağı bastırarak iş parçasına yüzeysel temas sağlayın ve şablon yükseklik ayarına ilişkin mengene kollarını kapatın.



b) İş parçalarının bağlanması

Her zaman birbirine bağlanacak iki iş parçasının da eşzamanlı olarak bağlanması gereklidir.

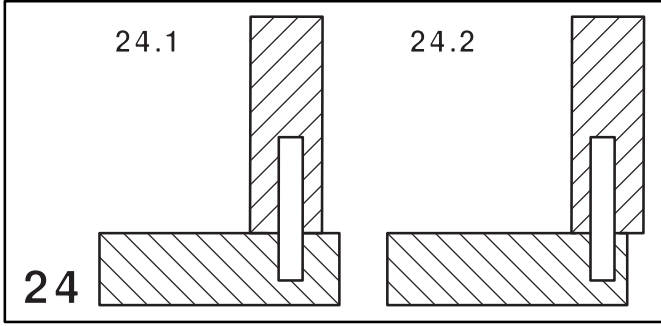
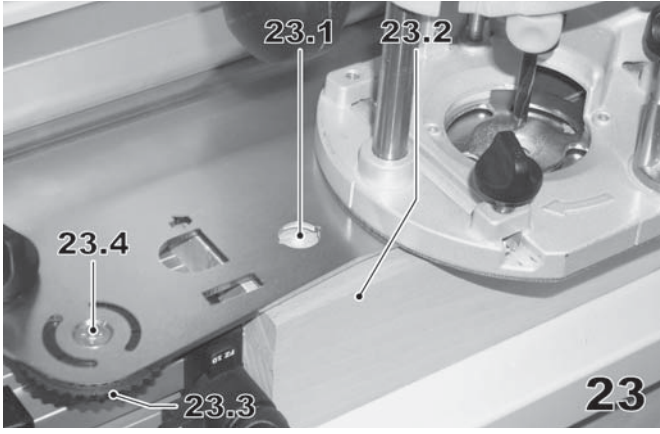
Bu sırada aşağıdakilere dikkat edin (resim 22):

- İş parçalarını, birbirlerine bağlayan alın parçaları birbirine temas edecek biçimde bağlayın.
- İş parçaları yanal olarak dayanağa temas etmelidir.
- İş parçaları üst taraftan temas ederek birbirini tamamlamalıdır.
- Dışta kalan taraflar (a1 - a4) bağlanmış durumdayken iç taraflar hazır bir bağlantı oluşturur.
- Bir çerçevede (gövde) iş parçaları, "A" köşeleri için sol dayanağa ve "B" köşeleri için sağ dayanağa temas etmelidir. Bağlantı sisteminde iş parçaları "1" ve "3" her zaman yatay, iş parçaları "2" ve "4" her zaman dikey olarak bağlanmalıdır.

c) Frezedeki hazırlıklar (bkz. 5.3)

Dikkat: Freze bıçağını değiştirme işleminden önce daima fiş prizden çıkarın!

- İsteddiğiniz freze bıçağını (bkz. tablo 1) frezenin sıkma bileziğine bağlayın.
- Frezenizde sıfır noktasını (freze derinliği = 0 mm) ayarlamak için makineleri şablona yerleştirin ve freze takımı bağlanmış iş parçasına temas edene kadar aşağı bastırın.
- Freze derinliğini aşağıdaki biçimde ayarlayın: Yatay iş parçasında deliklerin derinliği, iş parçası kalınlığının 2/3'ü kadar olmalıdır. Dikey iş parçasında deliklerin derinliğini seçerken, her iki deliğin de derinliğinin dübel uzunluğundan yaklaşık 2 mm fazla olmasını sağlayın (karşılaştırma için bkz. resim 24).
- Frezeyi "M" toz sınıfında uygun bir toz emme cihazına bağlayın (örn. Festool CLEANTEX CTM).



d) İşleme

Önce yay iş parçasındaki (23.1) delikleri frezeleyin. Bunun için döndürme segmanı arka konumda bulunmalıdır (bkz. resim 21). Bunun ardından döndürme segmanı ön konuma doğru döndürülerek dikey iş parçasındaki (23.2) delikler frezelenmelidir.

Uyarı: Döndürme segmanlarını döndürmek için sadece mengene kolu (21.2) açılmalıdır, ama şablon yükseklik ayarına sağlayan mengene kolu (21.1) açılmamalıdır.

- Frezeyi şablona yerleştirin ve bu sırada kılavuz halka burcunun şablon deliklerine girdiğinden emin olun.
- Frezeyi açın ve makineyi ayarlanan freze derinliğine kadar aşağı bastırın. Tüm delikleri arka arkaya frezeleyin.
- İş parçalarını sökün ve bir araya getirin. Dübel bağlantıları tam olarak örtüşmüyorsa, aşağıdaki düzeltmeler yapılmalıdır:

• Dikey iş parçası arkada duruyor (24.1):

Ayar çarklarını (23.3) eksik ölçü kadar eksi yönünde döndürün (1 skala çizgisi -0,1 mm kaymaya karşılık gelir), şablonu bölüm 6.3 a) uyarınca yeniden yerleştirin ve hizalayın.

• Dikey iş parçası önde duruyor (24.2):

Ayar çarklarını (23.3) eksik ölçü kadar artı yönünde döndürün (1 skala çizgisi +0,1 mm kaymaya karşılık gelir), şablonu bölüm 6.3 a) uyarınca yeniden yerleştirin ve hizalayın.

Uyarı: Ayar çarklarının ayarını değiştirebilmek için vidaları (23.4) gevşetin ve ayarlama sonrasında yeniden sıkın. Böylece ayarlanan pozisyon sonraki çalışmalar için sabitlenmiş olur.

6.4 açık kırlangıç kuyruğu dişleri

Açık kırlangıç kuyruğu dişlerinde önce kırlangıçları SZO 14 S veya SZO 20 S şablonuyla frezeleyin, sonra dişleri SZO 14 Z veya SZO 20 Z şablonuyla frezeleyin.

6.4.1 Kırlangıçlar

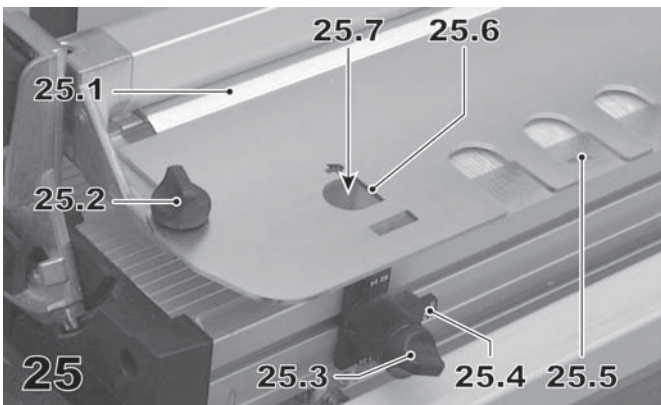
a) Şablonun (SZO 14 S veya SZO 20 S) yerleştirilmesi ve kıymık korumasının sabitlenmesi

- Her iki döndürme segmanını mengene koluyla orta (dikey) konuma sabitleyin (bkz. resim 6).
- Her iki mengene kolunu açarak şablonun yükseklik ayarını yapın ve şablon tutucusunu tamamen aşağı bastırın.
- Şablonu yakalamak için döner düğmeleri (25.2) açın ve şablonu yerleştirin.

Dikkat: Şablonun bükülmüş arka tarafı (25.1) yukarıyı göstermelidir.

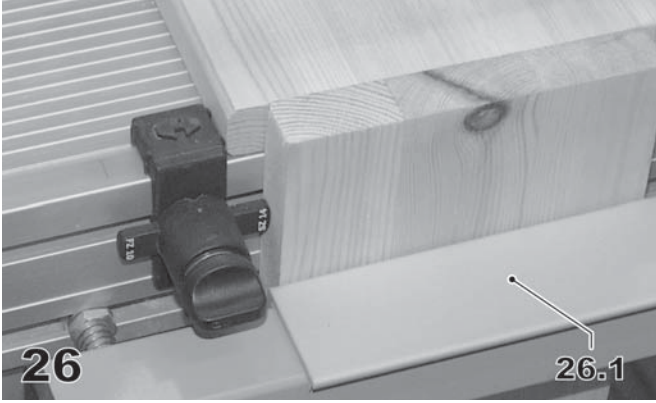
- Şablonu dayanağa kadar arkaya itin ve bunları her iki döner düğmeyle (25.2) sabitleyin
- Her iki dayanağı döndürerek "SZ 14" veya "SZ 20" (25.4) konumuna getirin. Dayanakları hizalarken, okların (25.7) şablonun boşluklarındaki iç, düz taraflara (25.6) temas etmesini sağlayın. Dayanakları döner düğmelerle (25.3) sıkıca sabitleyin.
- Şablonu yukarı doğru hareket ettirin ve şablonun altına kıymık koruması olarak yumuşak ahşaptan bir kalas (25.5) yerleştirin.

Uyarı: Kıymık koruması frezeleme sırasında iş parçasının arka tarafında kıymıklanma olmasını engeller.



Dikkat: Bağlantı sisteminin frezeleme sırasında zarar görmemesi ve kıymık korumasının görevini yerine getirebilmesi için, kıymık korumasının işlenecek iş parçasından yaklaşık 5 mm daha kalın olması ve en azından işlenecek iş parçası kadar geniş olması gerekir.

- Şablonu aşağı bastırarak kıymık korumasına yüzeyel temas sağlayın ve şablon yükseklik ayarına ilişkin mengene kollarını kapatın.
- Kıymık korumasını hizalarken ana iskeletin ön kenarına temas etmesine dikkat edin ve korumayı üst baskı çubuğu ile sabitleyin.



b) İş parçasının bağlanması

Kırtangıç açılacak iş parçasını bağlayın.

Bu sırada aşağıdakilere dikkat edin (bkz. resim 26):

- İş parçası yanal olarak dayanağa temas etmelidir.
- İş parçası alttan şablona doğru itilmeli ve üstten kıymık korumasına yüzeyel olarak temas etmelidir.
- SZO 14 S'de ürünle birlikte verilen plastik açılı parça (26.1) da birlikte bağlanmalıdır.

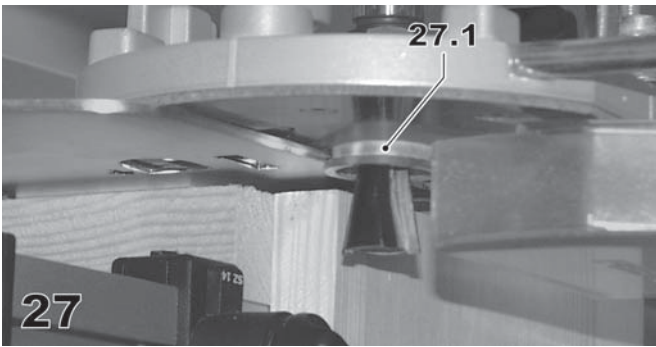
c) Frezedeki hazırlıklar

(Kopyalama halkası takıldıktan sonra, bkz. bölüm 5.3)

Dikkat: Alet değiştirme işleminden önce daima fişi prizden çıkarın!

- Freze bıçağını (bkz. T2) frezenin sıkma bileziğine bağlayın.
- Frezenizde sıfır noktasını (freze derinliği = 0 mm) ayarlamak için makineleri şablona yerleştirin ve freze takımı bağlanmış iş parçasına temas edene kadar aşağı bastırın.
- Frezenizi, freze derinliği olarak iş parçasının kalınlığına ayarlayın.
- Frezeleme sırasında freze yan dayanağının toz emme kapağını veya toz emme kapağı AH-OF'yi (aksesuar) kullanın. Toz emme kapağını "M" toz sınıfında uygun bir toz emme cihazına bağlayın (örn. Festool CLEANTEX CTM).

Uyarı: Toz emme kapağının mesafesini dikey iş parçasına göre ayarlarken, dişleri frezelemek için yeterince hareket yolu olduğundan emin olun.

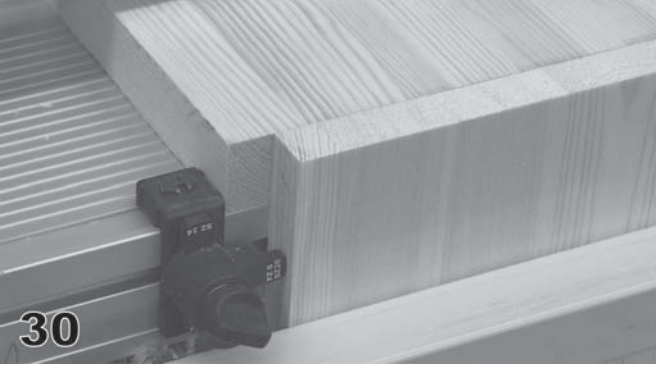
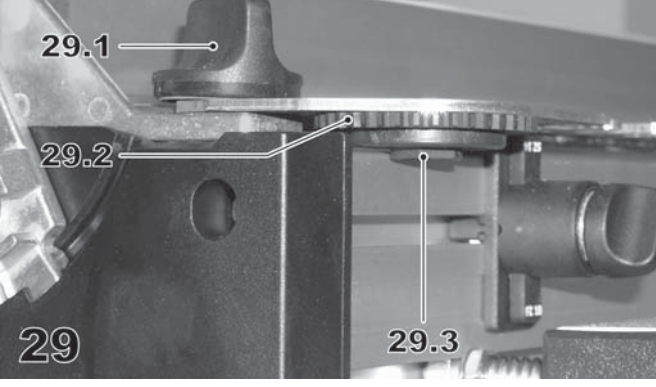


d) İşleme

- Frezeyi şablonun bir ucuna yerleştirin ve bu sırada kılavuz halka burcunun (27.1) şablona temas ettiğinden emin olun.
- Makineyi ayarlanan freze derinliğine kadar aşağı bastırın ve frezede freze derinliğini kilitleyin.
- Frezeyi açın.
- Frezeyi eşit biçimde şablon boyunca hareket ettirin (resim 28).
Dikkat: Kılavuz halka burcu her zaman şablona temas etmelidir. Frezeyi her zaman her iki saptan tutarak şablona paralel hale getirin ve frezeleme sırasında makineyi döndürmeyin. Frezeleme işlemi sırasında freze derinliği değiştirilemez.

Kırtangıçlı tüm iş parçalarını aynı biçimde frezeleyin.





6.4.2 Dişler

a) Şablonun (SZO 14 Z veya SZO 20 Z) yerleştirilmesi ve kıymık korumasının sabitlemesi

Şablonu yerleştirme ve kıymık korumasını sabitleme sırasında 6.4.1 a) içindeki adımları takip edin, ancak aşağıdaki noktalardaki değişikliğe dikkat edin:

- Her iki ayar çarkı (29.2) aşağıyı göstermelidir.
- Şablonu ayarlarken, her iki ayar çarkının alt çıkıntılarının (29.3) bağlantı sistemi ana iskeletine temas etmesini sağlayın ve şablonu bu pozisyonda her iki döner düğme (29.1) ile sabit biçimde bağlayın.

b) İş parçasının bağlanması

Diş açılacak iş parçasını bağlayın.

Bu sırada aşağıdakilere dikkat edin (bkz. resim 30):

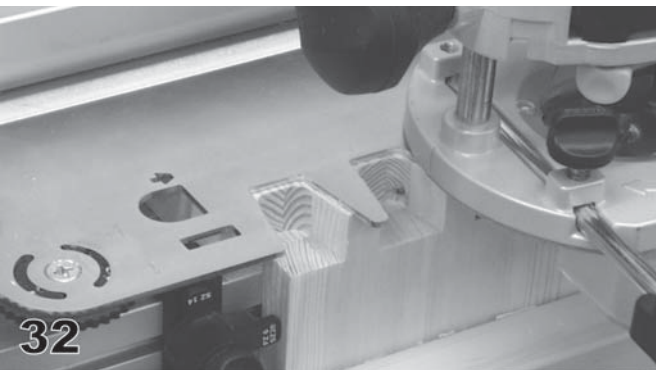
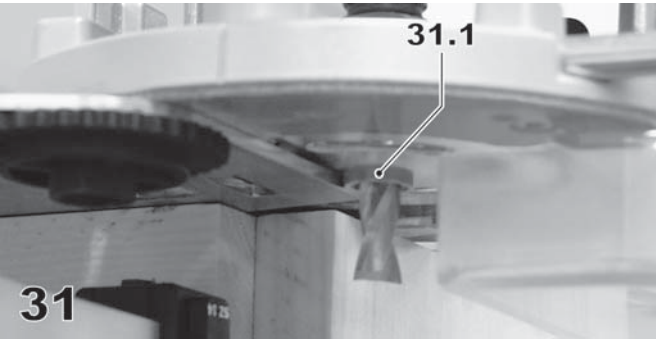
- İş parçası yanal olarak dayanağa temas etmelidir.
- İş parçası alttan şablona doğru itilmeli ve üstten kıymık korumasına yüzeysel olarak temas etmelidir.

c) Frezedeki hazırlıklar

(Kopyalama halkası takıldıktan sonra, bkz. bölüm 5.3)

Dikkat: Alet değiştirme işleminden önce daima fişi prizden çıkarın!

- Kırılmaç kuyruğu dişleri freze bıçağını oluk freze bıçağı (bkz. T2) ile değiştirin ve frezenizde freze derinliği olarak iş parçasının kalınlığını ayarlayın.

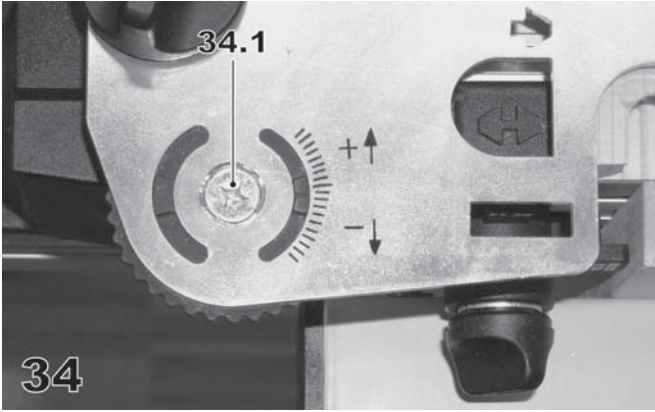
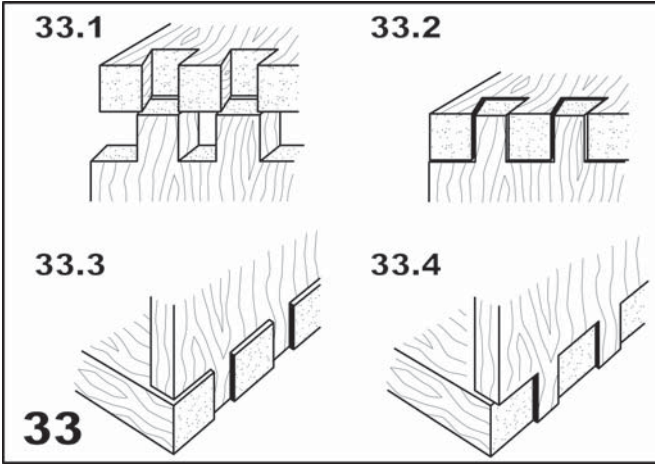


d) İşleme

Dişlerde deneme frezelemesi

Tüm ayarların doğru olup olmadığını kontrol etmek için önce bir deneme frezelemesi yürütün.

- Frezeyi şablonun bir ucuna yerleştirin ve bu sırada kılavuz halka burcunun (31.1) şablona temas ettiğinden emin olun.
- Makineyi ayarlanan freze derinliğine kadar aşağı bastırın ve frezede freze derinliğini kilitleyin.
- Frezeyi açın.
- Frezeyi eşit biçimde şablon boyunca hareket ettirin (resim 32).
Dikkat: Kılavuz halka burcu her zaman şablona temas etmelidir. Frezeyi her zaman her iki saptan tutarak şablona paralel hale getirin ve frezeleme sırasında makineyi döndürmeyin. Frezeleme işlemi sırasında freze derinliği değiştirilemez.



7 Uygulama veri tabanı

Bağlantı sisteminin kullanım olanakları ile ilgili ayrıntılı tanımı internetteki uygulama veri tabanımızda bulabilirsiniz: "www.festool.com".

Festool takımlarınızla çalışma hakkındaki diğer ilginç bilgiler için internet sayfamızı ziyaret edin: www.festool.de/fuer-zu-hause, örneğin:

- Uygulama örnekleri
- İpuçları ve önerileri,
- Makine mühendisliği,
- İndirilebilecek ücretsiz yapı planları,
- Ahşap hakkında bilinmesi gerekenler - ahşap sözlüğü

8 Aksesuarlar

Sadece makine için öngörülmüş olan orijinal Festool aksesuarı ve Festool sarf malzemeleri kullanın, zira bu malzemeler makineye optimal şekilde uyarlanmıştır. Orijinal olmayan ve yabancı tedarikçilerin sunduğu aksesuar ve sarf malzemelerinin kullanılması durumunda çalışma sonucu kalitesi önemli ölçüde düşer ve garanti haklarının kısıtlanması muhtemeldir. Uygulama türüne bağlı olarak makinenin aşınması veya kullanıcı üzerindeki yük artabilir. Bu nedenle sadece orijinal Festool aksesuarı ve Festool sarf malzemeleri kullanarak kendinizi, makinenizi ve garanti haklarınızı koruyun!

Freze takımlarının, şablonları ve diğer aksesuarların sipariş numaralarını tablo T1'de, Festool kataloğunuzda veya internet sayfamızda bulabilirsiniz: "www.festool.com".

- İş parçasını çözümlen ve kırılmalı iş parçası ile birleştirin. Eğer dış bağlantıları tam olarak örtüşmüyorsa aşağıdaki düzeltmeler yapılmalıdır:

- **Dış bağlantısı zor geçiyor (33.1):**

Ayar çarklarını artı yönünde çevirin.

- **Dış bağlantısı fazla kolay geçiyor (33.2):**

Ayar çarklarını eksi yönünde çevirin.

- **Dış bağlantısı fazla derin (33.3):**

Frezenin freze derinliğini frezedeki ince ayar ile biraz azaltın.

- **Dış bağlantısı yeterince derin değil (33.4):**

Frezenin freze derinliğini frezedeki ince ayar ile biraz arttırın.

Uyarı: Ayar çarklarının ayarını değiştirebilmek için vidaları (34.1) gevşetin ve ayarlama sonrasında yeniden sıkın. Böylece ayarlanan pozisyon sonraki çalışmalar için sabitlenmiş olur.

- Bağlantı tam olarak sağlanana kadar bu işlemi yineleyin.

Dış frezeleme

Tüm dişleri deneme frezelemesindeki gibi frezeleyin.

9 Garanti

Cihazlarımızdaki malzeme veya imalat hataları için sağladığımız garantiler, ülkelerin yasalarına göre değişir, ama en az 12 aydır. AB ülkelerinde garanti süresi 24 aydır (fatura veya irsaliye ile birlikte getirilmelidir). Doğal yıpranma/aşınma, aşırı yük, amacına uygun olmayan kullanım vb. nedenlerle oluşan hasarlar veya kullanıcının neden olduğu hasarlar veya kullanım kılavuzuna aykırı kullanıma bağlı hasarlar veya satın alma sırasında bilinen durumlar, garanti kapsamının dışındadır.

Ayrıca orijinal Festool aksesuarlarının ve sarf malzemelerinin (örneğin zımpara başlığı) kullanılmaması nedeniyle oluşan hasarlar da kapsam dışıdır.

Şikayetlerin kabul edilebilmesi için cihazın parçalarına ayrılmamış biçimde satıcıya veya yetkili Festool müşteri hizmetleri servisine geri gönderilmesi gereklidir. Kullanım kılavuzunu, güvenlik uyarılarını, yedek parça listesini ve satın alma belgesini iyi saklayın. Bunun dışında, üreticinin güncel garanti koşulları geçerlidir.

Not

Araştırma ve geliştirme çalışmaları nedeniyle teknik verilerde değişiklik hakkı saklıdır.

Festool ürünleri, aksesuarları ve sarf malzemeleri için REACH:

REACH, tüm Avrupa'da 2007'den bu yana geçerli olan kimyasal madde düzenlemesidir. "İkincil uygulayıcılar" olarak, yani mamul üreticileri olarak, müşterilerimize karşı olan bilgilendirme yükümlülüğümüzün farkındayız. Bilgileri güncel tutabilmek ve mamullerimizdeki olası madde aday listesi hakkında bilgi vermek amacıyla sizin için aşağıdaki web sitesini oluşturduk: www.festool.com.tr//şirket/standart-festool/çevre/yasal-çerçevesel