

FESTOOL

Basis 5 A

Modul 5 A/OF 1010 EBQ



(D) Bedienungsanleitung	Basis 5 A/Modul 5 A	5-7
(GB) Operating instructions		8-10
(F) Mode d'emploi		11-13
(E) Instrucciones de servicio		14-16
(I) Istruzioni d'uso		17-19
(NL) Gebruiksaanwijzing		20-22
(S) Bruksanvisning		23-25
(FIN) Käyttöohje		26-28
(DK) Betjeningsvejledning		29-31
(N) Bruksanvisning		32-34
(RUS) Руководство по эксплуатации		35-38
(CZ) Návod k použití		39-41
(PL) Instrukcja obsługi		42-44
(H) Kezelési utasítás		45-47

(D)

EG-Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 73/23/EWG, 98/37/EG, 89/336/EWG.

(GB)

EC-Declaration of conformity. We declare at our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents: EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 in accordance with the regulations 73/23/EEC, 98/37/EC, 89/336/EEC.

(F)

Déclaration de conformité communautaire. Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes ou documents de normalisation suivants: EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 conformément aux prescriptions des directives 73/23/CEE, 98/37/CE, 89/336/CEE.

(E)

Declaración de conformidad CE. Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad, que este producto corresponde a las siguientes normas o documentos normativos. EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 conforme a las prescripciones estipuladas en las normas 73/23/CEE, 98/37/CE, 89/336/CEE.

(I)

Dichiarazione di conformità CE. Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il presente prodotto è conforme alle norme e ai documenti normativi seguenti. EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 conformemente alle normative 73/23/CEE, 98/37/CE, 89/336/CEE.

(NL)

CE-conformiteitsverklaring. Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten. EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 conform de richtlijnen 73/23/EEG, 98/37/EG, 89/336/EEG.

(S)

CE-Konformitetsförklaring. Vi förklarar härmed att denna produkt är godkänd enligt normerna EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 enligt bestämmelserna i riktlinjerna 73/23/EG, 98/37/EG, 89/336/EG.

(FIN)

CE-Standardinmukaisuusvakuutus. Vakuutamme yksin vastuullisina, että tuote on seuraavien normien ja normatiivisten ohjeiden mukainen. EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000, 73/23/EY, 98/37/EY, 89/336/EY ohjemääräysten mukaan.

(DK)

CE-Konformitetserklæring. Vi erklærer alene at have ansvaret for, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter. EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 ifølge bestemmelserne i direktiverne 73/23/EF, 98/37/EF, 89/336/EF.

(N)

CE-Konformitetserklæring. Vi erklærer på eget ansvar at dette produktet er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter, EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 i henhold til bestemmelserne i direktivene 73/23/EØF, 98/37/EØF, 89/336/EØF.

(P)

Declaração de conformidade com a ce: Declaramos, por nossa exclusiva responsabilidade, que este produto está de acordo com as seguintes normas ou documentos normativos. EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 segundo as disposições das normas 73/23/CEE, 98/37/CE, 89/336/CEE.

(RUS)

Заявление о соответствии ce. Мы заявляем в единоличной ответственности, что данное изделие соответствует требованиям следующих стандартов или нормативов, EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 согласно постановлению директив ЕЭС 73/23, ЕЭС 98/37, ЕЭС 89/336.

(CZ)

CE-vyjádření souhlasu. Prohlašujeme na vlastní zodpovědnost, že tento výrobek odpovídá následujícím normám nebo normativním dokumentům EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 v souladu s ustanoveními směrnic 73/23/EHS, 98/37/EHS, 89/336/EHS.

(PL)

Oświadczenie o zgodności CE: Oświadczamy z całą odpowiedzialnością, że wyrób ten odpowiada następującym normom albo dokumentom normatywnym: EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 zgodnie z postanowieniami wytycznych 73/23/EWG, 98/37/EG, 89/336/EWG.

(H)

CE-Egységességi nyilatkozat. Kizárólagos felelősséggel nyilatkozunk, hogy ez a termék megegyezik a következő szabványokkal vagy normatív dokumentációkkal. EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 a 73/23/EWG, a 98/37/EG, a 89/336/EWG irányelvek rendelkezései szerint.

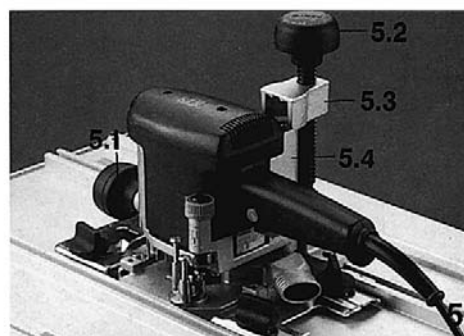
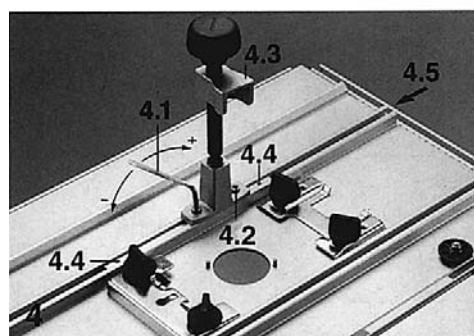
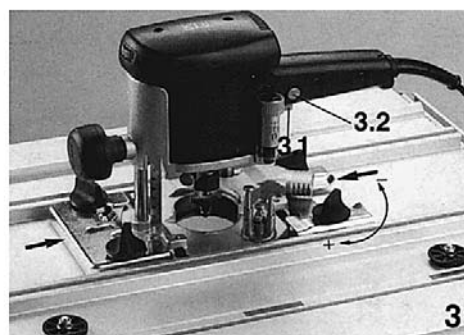
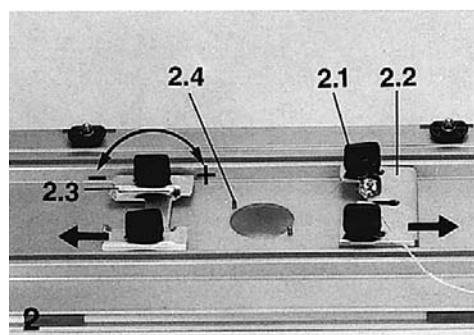
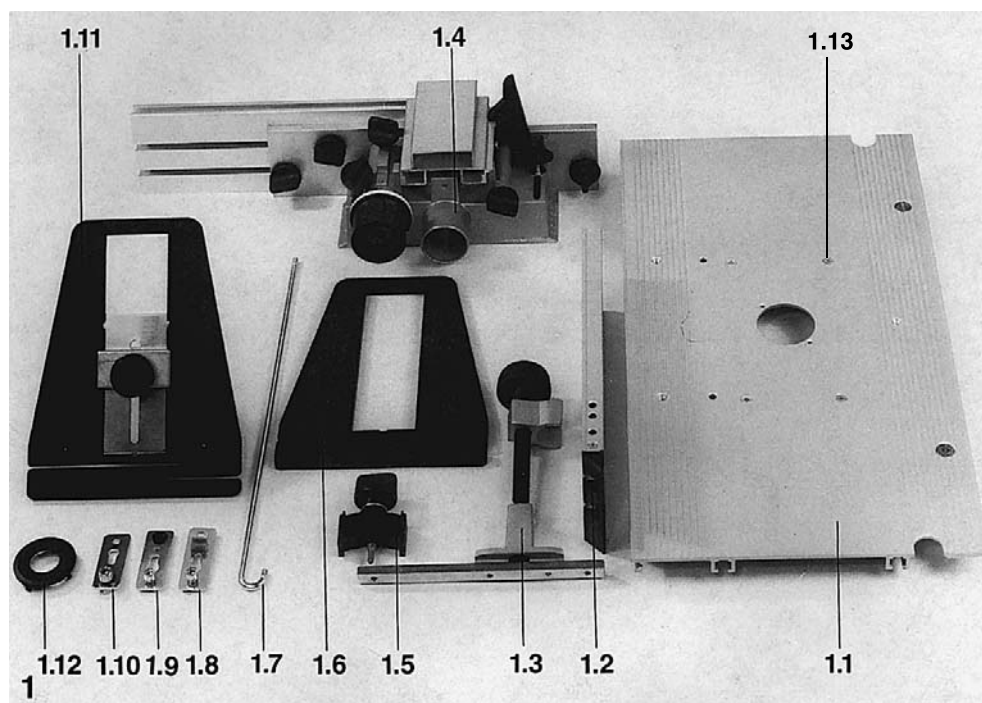
(GR)

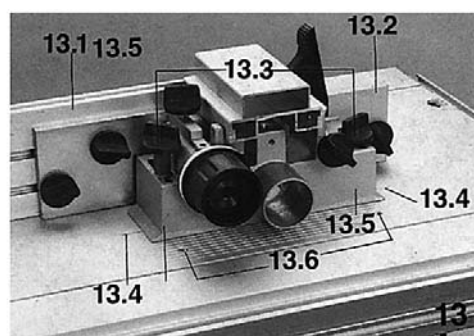
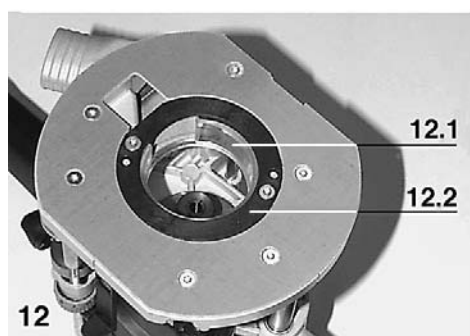
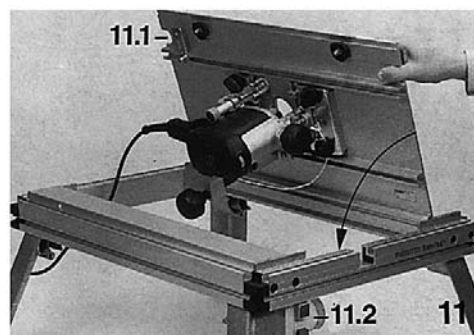
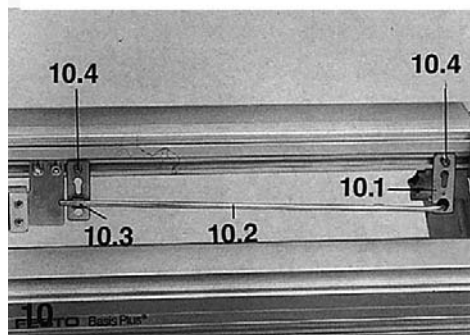
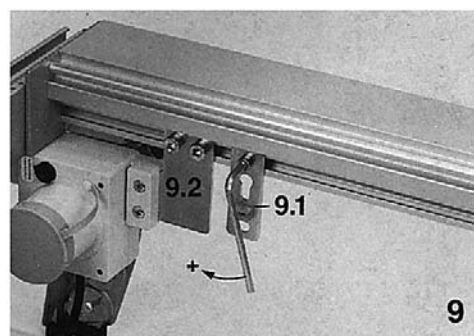
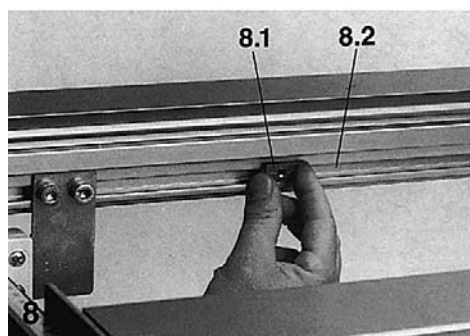
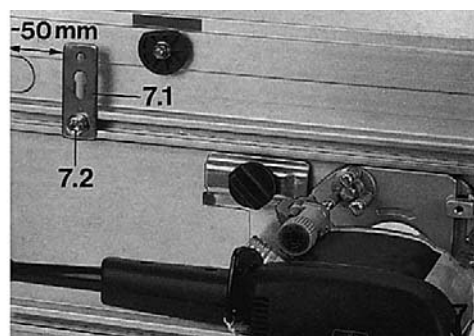
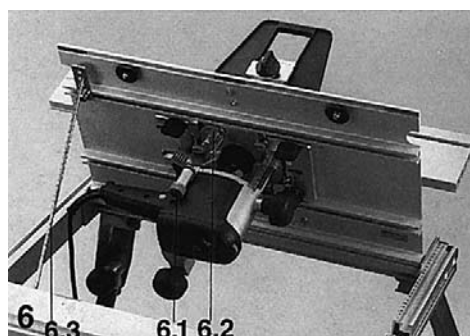
Δήλωση συμμόρφωσης EOK. Με ανάληψη της συνολικής ευθύνης δηλώνουμε, ότι το παρόν προϊόν συμφώνει με τα παρακάτω πρότυπα και με τα πρωτότυπα που αναφέρονται στα σχετικά έγγραφα EN 50 144, EN 55 014, EN 61 000 σύμφωνα με τους κανονισμούς 73/23/EOK, 98/37/EK, 89/336/EOK.

Leitung Forschung und Entwicklung,
Management Research and Development,
Direction de recherche et développement,
Festool GmbH, Wertstraße 20,
73240 Wendlingen, Dr. J. Steimel



Dr. J. Steimel





Die angegebenen Abbildungen befinden sich auf Ausklappseiten am Anfang und Ende der Betriebsanleitung.

1. Lieferumfang der Arbeitseinheit Basis 5 A (Abb. 1)

- 1.1 Aufnahme für Oberfräse
- 1.2 Auslauflineal
- 1.3 Höhenverstellung
- 1.4 Anschlag mit Einlauflineal
- 1.5 Klemmeinrichtung für waagr. Andrücklineal
- 1.6 Waagrechtes Andrücklineal
- 1.7 Plattenstütze
- 1.8 Platte mit Klemmstück
- 1.9 Platte mit Tülle
- 1.10 Stützplatte
- 1.11 Senkrechte Andrückvorrichtung
- 1.12 Abdeckung

Lieferumfang Modul 5 A

Arbeitseinheit Basis 5 A mit eingebauter Oberfräse OF 1010 EBQ.

2. Technische Daten

Tischabmessung	650 x 495 mm
Tischhöhe mit Klappbeinen	820 mm
Tischhöhe ohne Klappbeine	310 mm
max. Fräserdurchmesser	51 mm
Gewicht mit Klappbeinen	24 kg

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Mit dem Einbau der Festool-Oberfräse OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ in die Arbeitseinheit Basis 5 und dem Einbau von Basis 5/Modul 5 A in die Grundeinheit Basis Plus, entsteht eine transportable Tischfräse. Dieses Elektrowerkzeug ist bestimmungsgemäß vorgesehen zum Fräsen von Holz, Kunststoffen und holzähnlichen Werkstoffen. Bei Verwendung der in den Festool-Verkaufsunterlagen dafür vorgesehenen Fräswerkzeuge, kann auch Aluminium und Gipskarton bearbeitet werden.

4. Sicherheitshinweise

- Vor Inbetriebnahme diese Betriebsanleitung und die Betriebsanleitung der Oberfräse lesen.
- Vor Inbetriebnahme ist der feste Sitz des Fräasers und dessen einwandfreier Lauf zu überprüfen.
- Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme, ob die Oberfräse ordnungsgemäß in der Arbeitseinheit befestigt ist, und daß die Arbeitseinheit fest mit der Basis Plus verbunden ist.
- Beim Arbeiten mit dem Fräsansschlag müssen die Lineale so weit wie möglich an das Werkzeug angestellt werden, und der Handschutz eingestellt werden.
- Rissige Werkzeuge oder solche, die ihre Form verändert haben, dürfen nicht verwendet werden.
- Bei Werkzeugen mit weniger als 26 mm Durchmesser, muß die Abdeckplatte (1.12) in der Tischplatte eingesetzt werden.
- Verwenden Sie beim Bearbeiten von schmalen Werkstücken einen Schiebstock.
- Der Vorschub darf nur gegen die Drehrichtung des Fräasers erfolgen.
- Arbeiten Sie nicht mit beschädigter Oberfräse

(z.B. Gehäusebruch, defektes Kabel oder beschädigter Stecker).

- Vermeiden Sie eine Überlastung des Motors.
- Arbeiten Sie nur mit Werkzeugen, die für Handvorschub zugelassen sind.
- Der max. zulässige Fräsdurchmesser ist 51 mm.
- Beim Fräsen ohne Fräsansschlag muß die „Schutzeinrichtung Kopierfräsen“ (siehe Zubehör Oberfräse) verwendet werden.
- Zum Bearbeiten kurzer Werkstücke ist ein durchgehender Anschlag erforderlich, der vom Benutzer selbst gefertigt wird.

5. Aufstellen der Tischfräse

Die Klappbeine werden nach dem Ausklappen an den Gelenken festgeschraubt. Die Fräse ist auf einen festen, ebenen Boden zu stellen. Damit das Gerät nicht wackelt, sind die angeschrägten Verschlussschrauben am unteren Ende eines Beinpaars entsprechend zu verdrehen.

6. Einbau der Oberfräse in die Aufnahmeeinheit von Basis 5 A

Vor dem Einbau der Oberfräse OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ in die Aufnahmeeinheit muß die Absaughaube (12.1) entfernt werden: Schrauben Sie den Abdeckring (12.2) ab, entfernen Sie Absaughaube, und schrauben Sie den Abdeckring wieder an (Anmerkung: Beim Modul 5 A ist die Absaughaube bereits ausgebaut und lose beigelegt). Achtung: Wenn Sie die Maschine als Handübersäge verwenden wollen, müssen Sie zuvor die Absaughaube wieder einbauen!

Legen Sie die Aufnahmeeinheit mit den Klemmplatten nach oben in die Aussparung von Basis Plus. Öffnen Sie die 4 Drehknöpfe (2.1) mit vier Umdrehungen nach links.

Drücken Sie die Klemmplatten (2.2 und 2.3) gegen den Federdruck nach unten und gleichzeitig in Pfeilrichtung nach außen.

Setzen Sie die Maschine zwischen die Klemmplatten so auf die Fixierstifte (2.4), daß der Absaugstutzen in Richtung hintere Klemmplatte (2.3) zeigt.

Schieben Sie beide Klemmplatten soweit über die Tischplatte der Oberfräse, bis die Drehknöpfe einrasten. Drehen Sie die 4 Drehknöpfe fest. Arretieren Sie den Pistolenschalter (3.1) im Handgriff der Oberfräse mit dem Arretierknopf (3.2). Achtung: Aufgrund der Arretierung des Schalters ist bei der OF 1000 EB, OF 1010 EBQ die Sicherheits-Schnellbremse außer Funktion gesetzt.

7. Montage der Schnitthöheneinstellung (Abb. 4 und 5)

Lösen Sie mit dem Innensechskantschlüssel (4.1) die beiden Innensechskantschrauben (4.2). Drehen Sie den Mitnehmer (4.3) ans obere Ende. Schieben Sie die Höheneinstellung von hinten (Pfeil) in die T-Nut (4.5) bis die Bohrungen (4.4) mit den Bohrungen in der Aufnahmeeinheit (Aluplatte) übereinstimmen. In dieser Stellung werden die beiden Innensechskantschrauben (4.2) angezogen. Drücken Sie jetzt die Oberfräse mit gelöstem Feststellknopf (5.1) ganz nach unten, schwenken Sie den Mitnehmer (5.3) über die Führung (5.4) und lassen Sie die Oberfräse

mit der Führung (5.4) in den Mitnehmer (5.3) eintauschen. Durch Drehen des Knopfes (5.2) können Sie die Maschine einfach und genau in der Höhe verstellen.

8. Montage der Abstützeinrichtung

Zum Wechseln von Werkzeugen, sowie zum Verstellen des Revolveranschlages (6.2) und der Feineinstellung (6.1), wird die Aufnahmeeinheit auf eine Stütze (6.3) gestellt. Hierzu muß der Anschlag ganz nach innen geschoben werden.

8.1 Montage der Stützplatte

Lösen Sie an der Stützplatte (7.1) die Innensechskantschraube (7.2). Schieben Sie die Stützplatte mit der Vierkantmutter ca. 50 mm in die Nut der Aufnahmeeinheit. Richten Sie die Stützplatte aus und schrauben Sie die Innensechskantschraube (7.2) fest.

9. Montage der Plattenstütze

Lösen Sie die Innensechskantschrauben und Flachmuttern von den Platten mit Gummitülle und Klemmstück.

Stecken Sie die beiden Flachmuttern (8.1) in die T-Nut (8.2) bei Basis Plus.

Befestigen Sie mit der Innensechskantschraube die Platte mit dem Klemmstück (9.1) neben der Steckdosenhalterung (9.2).

Die Platte mit der Gummitülle (10.1) befestigen Sie auf der anderen Seite von Basis Plus.

Stecken Sie die Plattenstütze (10.2) mit der gekrümmten Seite in die Gummitülle. Drücken Sie das andere Ende der Stütze in das Klemmstück (10.3) der linken Platte. Richten Sie Platten und Stütze aus und drehen Sie die Schrauben fest.

10. Einsetzen der Aufnahmeeinheit in Basis Plus

Durch Griffmulden (11.1) läßt sich die Aufnahmeeinheit leicht in Basis Plus einsetzen. Achten Sie darauf, daß die Aufnahmeeinheit auf der rechten Seite gegenüber dem Schalter (11.2) eingehängt wird. Verriegeln Sie die Aufnahmeeinheit durch kräftiges Festschrauben der beiden Flachkopfschrauben (1.13).

11. Montage des Fräsanschlages

Der Fräsanschlag (13.2) mit dem Einlauflineal (13.1) wird mit den beiden Schrauben (13.3) in den Bohrungen (13.5) befestigt, welche sich auf der Höhe der Markierung (13.4) befinden.

Bei Arbeiten, die einen größeren Abstand zwischen Fräser und Anschlag erfordern, wird der Anschlag in den Löchern (13.6) befestigt.

Das Auslauflineal (14.1) wird auf dem Tisch aufliegend mit den T-Nuten über die Nutensteine (14.2 und 14.3) geschoben.

Wenn das Auslauflineal (15.1) in die gewünschte Position gebracht ist, wird es mit den Drehknöpfen (15.2 und 15.3) geklemmt.

Zum parallelen Verstellen des gesamten Anschlages, müssen die Drehknöpfe (15.6 und 15.7) gelöst werden. Als Einstellhilfe dienen die Skalen (15.8 und 15.5) und die Markierungsstriche (15.4 und 15.9).

12. Späneabsaugung

Mit dem Absaugset (Bestell-Nr. 488 292) läßt sich die Basis 5 A/Modul 5 A an ein Festool-Absauggerät anschließen. Der Absaugschlauch $\varnothing$ 36 mm (16.2) wird am Absaugstutzen (16.1) des Fräsanschlages befestigt, der Absaugschlauch $\varnothing$ 27 mm an dem Absaugstutzen der Oberfräse.

13. Einsetzen der Abdeckung

Beim Arbeiten mit Werkzeugen kleiner als 26 mm Durchmesser, muß die Öffnung (17.1) in der Aufnahmeeinheit mittels einer Abdeckung (17.2) verkleinert werden. Drücken Sie die Abdeckung flach in die Öffnung (17.1), so daß die 4 Haken (17.3) in der Platte einrasten. Zur Demontage für größere Werkzeuge läßt sich die Abdeckung leicht herausdrücken oder mit einem Schraubendreher herausheben. (Anmerkung: Beim Modul 5 A ist die Abdeckung bereits montiert.)

14. Werkzeugwechsel

Zum Werkzeugwechsel, Verstellen des Revolveranschlages (18.1), der Feineinstellung (18.2) und der Höheneinstellung (18.5), kann die Aufnahmeeinheit auf die Plattenstütze gestellt werden.

Entriegeln Sie die Aufnahmeeinheit mit einem Schraubendreher (siehe Pkt. 5). Heben Sie die Aufnahmeeinheit an den Griffmulden hoch und hängen Sie die Aufnahmeeinheit mit der Stützplatte (18.3) auf die Stütze (18.4). Hierzu muß der Anschlag ganz nach innen, über die Mitte hinaus, gestellt werden. Hinweise zum Werkzeugwechsel und Einstellung des Revolveranschlages, entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung Ihrer Oberfräse.

15. Senkrechte und waagrechte Andrückeinheit

Zum Schutz der Hände gegen das Hineinfassen in laufende Werkzeuge, muß die senkrechte und waagrechte Andrückeinrichtung als Handschutz eingesetzt werden. Gleichzeitig dienen die Andrückeinrichtungen zum gleichmäßigen Andrücken der Werkstücke auf den Tisch und gegen die Anschlaglineale.

15.1 Zusammenbau der senkrechten Andrückeinheit (Abb. 20)

Öffnen Sie den Spannkopf (20.1) der Klemmeinrichtung mit ca. fünf Umdrehungen. Schwenken Sie die Klemmplatte in die abgebildete Lage parallel zu der großen Öffnung (20.4). Bringen Sie die Nocken (20.5) der Abdeckplatte in die Lage der Aussparungen des Andrücklineals.

Drehen Sie die Klemmplatte (21.1) um 90° in Pfeilrichtung, und klemmen Sie das Andrücklineal (21.3) durch Zudrehen des Spannkopfes.

15.2 Anbau der senkrechten Andrückeinrichtung (Abb. 22)

Die Andrückeinrichtung (22.2) wird mit dem Klemmstück (22.3) in den Deckel (22.4) eingeschoben. Hierzu muß das Klemmstück durch Nachlinksdrehen des Drehknopfes (22.1) entspannt werden.

15.3 Anbau der waagrechten Andrückeinrichtung (Abb. 23)

Zuerst wird das Klemmstück (23.3) in das in der Mitte der Platte liegende Gewindeloch geschraubt. Dann wird das Andrücklineal (23.1) auf das Klemmstück gesteckt und mit dem Drehknopf (23.2) geklemmt.

15.4 Einstellen der Andrückeinrichtungen

(Abb. 24)

Durch das Öffnen des Drehknopfes (24.2) läßt sich das Andrücklineal (24.1) senkrecht und waagrecht verstellen. Zuerst wird das Lineal in waagrechtlicher Richtung in die richtige Stellung gebracht, dann wird das Lineal mit der Hand nach unten auf das Werkstück gedrückt und dabei der Drehknopf mit der anderen Hand zugedreht. Nach dem Öffnen des Drehknopfes (24.3) wird das Andrücklineal (24.4) gegen das Werkstück gedrückt und der Drehknopf wieder festgezogen.

15.5 Hochschwenken der senkrechten Andrückeinrichtung (Abb. 25)

Für Einstellarbeiten an den Anschlaglinealen oder am Fräser, kann die senkrechte Andrückeinrichtung nach oben geschwenkt werden. Hierzu muß die Klinke (25.1) gedrückt werden und die gesamte Andrückeinrichtung kann im eingestellten Zustand mit dem Deckel (25.2) nach oben geschwenkt werden.

Beim Zurückschwenken muß darauf geachtet werden, daß die Klinke (25.1) wieder am Deckel einrastet.

15.6 Anstellen der Andrückeinrichtungen auf Kleinstmaß

Die senkrechte und waagrechte Andrückeinrichtung lassen sich auf ein Maß von 6 mm anstellen. Dazu haben das senkrechte und waagrechte Andrücklineal vorne an der Außenseite eine kräftige Fase. Achten Sie beim Zusammenbau darauf, daß diese Fasen oben bzw. außen sind. Nur dann können die beiden Andrücklineale soweit angestellt werden. Bei schrägen oder runden Werkstücken kann das waagrechte Andrücklineal auch schräg (ca. 15°) gestellt werden.

16. Einstellen des Fräsanschlages

Nach dem Werkzeugwechsel und der Höheneinstellung des Fräasers erfolgt die Einstellung des Fräsanschlages.

Beim Werkzeugwechsel auf einen Fräser mit größerem Durchmesser, müssen die beiden Lineale (26.1 und 26.2) nach außen gestellt werden. Hierzu werden die Drehknöpfe (26.3 und 26.5 sowie 26.9 und 26.10) geöffnet.

Schieben Sie jetzt den gesamten Anschlag bei geöffneten Schrauben (26.4 und 26.8) soweit zum Werkzeug hin, daß sich zwischen Anschlag und Flugkreis des Werkzeuges das Maß X = gewünschte Frästiefe ergibt (Abb. 27).

Schrauben Sie die Schrauben (26.4 und 26.8) wieder fest. Jetzt werden die beiden Lineale (26.1 und 26.2) soweit zum Werkzeug geschoben, daß sich zwischen Flugkreis und Lineal ca. 2–5 mm Abstand

ergeben. Drehen Sie die Drehknöpfe (26.3, 26.5, 26.9, 26.10) fest.

17. Abrichten und Fügen

Beim Abrichten und Fügen wird das Auslauflineal (28.1) mit einem angelegten Lineal auf den Außendurchmesser bzw. Flugkreis des Fräasers eingestellt. Das Einlauflineal (28.2) wird um die gewünschte Frästiefe X verstellt. Hierzu muß der Drehknopf (28.5) geöffnet werden. Dies erfolgt mittels Handrad (28.4), bei dem eine Umdrehung 1 mm und ein Teilstrich des Stellrings (28.3) 0,1 mm beträgt. Maximal kann das Einlauflineal um 8 mm verstellt werden.

Mit dem Drehknopf (28.5) wird die Lage des Einlauflineals festgestellt.

18. Elektrischer Anschluß und Inbetriebnahme

Die Netzspannung muß mit der Spannungsangabe auf dem Leistungsschild der Oberfräse übereinstimmen.

Der Stecker vom Anschlußkabel der Oberfräse wird in die Steckdose (29.4) von Basis Plus gesteckt. Der Stecker des Anschlußkabels (29.5) von Basis Plus wird mit dem Netz verbunden.

Der Druckschalter (29.3) ist mit einem Nullspannungsauslöser ausgerüstet. Dieser sorgt dafür, daß nach einer Stromunterbrechung der elektrische Antrieb solange nicht wieder anläuft, bis die EIN-Taste nochmals betätigt wird. Am Druckschalter ist grüne Taste (29.1) = EIN, rote Taste (29.2) = AUS.

19. Sonstiges

Hinweise zum Werkzeugwechsel, zum Revolveranschlag, der Wartung sowie technische Daten, entnehmen Sie bitte der Betriebsanleitung Ihrer Oberfräse.

20. Gewährleistung

Für unsere Geräte leisten wir auf Material- oder Fertigungsfehler Gewährleistung gemäß den länderspezifischen gesetzlichen Bestimmungen, mindestens jedoch 12 Monate. Innerhalb der Staaten der EU beträgt die Gewährleistungszeit 24 Monate (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein).

Schäden, die insbesondere auf natürliche Abnutzung/Verschleiß, Überlastung, unsachgemäße Behandlung bzw. durch den Verwender verschuldete Schäden oder sonstige Verwendung entgegen der Bedienungsanleitung zurückzuführen sind oder beim Kauf bekannt waren, bleiben von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn das Gerät unzerlegt an den Lieferanten oder an eine autorisierte Festool-Kundendienstwerkstätte zurückgesendet wird. Bewahren Sie Bedienungsanleitung, Sicherheitshinweise, Ersatzteilliste und Kaufbeleg gut auf. Im übrigen gelten die jeweils aktuellen Gewährleistungsbedingungen des Herstellers.

Anmerkung

Aufgrund der ständigen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten sind Änderungen der hierin gemachten technischen Angaben vorbehalten.

The figures specified are located on the flap-out pages at the beginning and end of the operating instructions.

1. Scope of delivery: Basis 5 A module (Fig. 1)

- 1.1 Retainer unit for router
- 1.2 Outfeed fence
- 1.3 Height adjuster
- 1.4 Stop with infeed fence
- 1.5 Clamp for horizontal pressure fence
- 1.6 Horizontal pressure fence
- 1.7 Plate support
- 1.8 Plate with clamping element
- 1.9 Plate with socket
- 1.10 Support plate
- 1.11 Vertical pressure device
- 1.12 Cover

Scope of delivery Module 5 A

Basis 5 A module with built-in router OF 1010 EBQ.

2. Technical data

Table measurements	650 x 495 mm
Table height with hinged legs	820 mm
Table height without hinged legs	310 mm
Maximum cutter diameter	51 mm
Weight with hinged legs	24 kg

3. Proper use

A transportable spindle moulder is created when the Festool router OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ is fitted to the Basis 5 module and the Basis 5/Module 5 A module is fitted to the Basis Plus basic unit. This electrical tool is intended for the spindle moulding of wood, plastics and materials similar to wood. If the spindle moulding tools specified in the Festool sales brochures are used it is also possible to work aluminium and plasterboard.

4. Safety remarks

- Read these operating instructions and the operating instructions of the router before commissioning.
- Before starting work check that the cutter is correctly fitted and runs smoothly.
- Also check that the router is correctly attached to the module and that the module is locked to the Basis Plus.
- When working with the cutting stop the fences must be adjusted as close as possible to the tool and the hand guard positioned.
- Cracked tools or those whose shape has altered may not be used.
The cover must be inserted into the table top for tools with a diameter of less than 26 mm (1.12).
- Use a push stick when working with narrow workpieces. Workpieces may only be infed in the direction of turn of the cutter.
- Do not work with a damaged router (e.g. broken casing, defective cable or defective plug).
- Avoid overloading the motor.

- Only work with tools which are permitted for manual feed.
- The maximum admissible cutting diameter is 51 mm.
- When cutting without cutting stop, the "copying shaper guard" must be used (refer to accessories: router).
- When working short workpieces a continuous stop is necessary which is made by the user himself.

5. Setting up the spindle moulder

The hinged legs are opened up and fixed at the joints. The spindle moulder is to be set up on a solid and level base. The bevelled caps at the end of the legs are to be adjusted appropriately by turning to stop the machine wobbling.

6. Fitting the router into the retainer unit of the Basis 5 A

The extractor hood (12.1) must be removed before fitting the OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ router into the retainer unit: unscrew the cover ring (12.2), remove the extractor hood and screw the cover ring back into place (Note: the extractor hood has already been removed from the Module 5 A and is enclosed separately). Attention: The extractor hood must be fitted before using the machine as a hand-held router.

Place the retainer unit (clamp plates facing upwards) into the recess of the Basis Plus. Loosen the 4 knobs (2.1) by turning anticlockwise four times. Press the clamp plates (2.2 + 2.3) against the spring pressure downwards and in the direction of the arrow simultaneously.

Position the machine between the clamp plates on the fixing pins (2.4) in such a way that the suction connector is pointing in the direction of the rear clamp plate (2.3).

Push both clamp plates over the table top of the router until the knobs lock in. Tighten the 4 knobs. Lock the pistol switch (3.1) in the grip of the router by means of the stop button (3.2). Attention: The safety quick-acting brake system of the OF 1000 EB, OF 1010 EBQ is rendered inoperative when the switch is locked.

7. Fitting the cutting height adjuster (Figs. 4 + 5)

Loosen the two hexagon socket screws (4.2) using the hexagon socket screw key (4.1). Turn the driver (4.3) to the top end. Push the height adjuster from the back (arrow) into the T-groove (4.5) until the boreholes (4.4) are aligned with the boreholes in the retainer unit (aluminium plate). The two hexagon socket screws (4.2) are then tightened in this position. Now press the router with released locking button (5.1) down as far as it will go, pivot the driver (5.3) over the guide (5.4) and let the router with guide (5.4) down into the driver (5.3). The height of the machine can be precisely and simply adjusted by turning the knob (5.2).

8. Fitting the support device

The retainer unit is set on a support (6.3) in order to

change tools, as well as adjust the revolving stop (6.2) and to make fine adjustments (6.1). For this purpose the stop must be pushed inwards as far as it will go.

8.1 Fitting the support plate

Loosen the hexagon socket screw (7.2) on the support plate (7.1). Push the support plate with the square nut about 50 mm into the groove of the retainer unit. Align the support plate and tighten the hexagon socket screw (7.2).

9. Fitting the plate support

Remove the hexagon socket screws and flat nuts from the plates with rubber bushing and clamping element.

Push the two flat nuts (8.1) into the T-groove (8.2) of the Basis Plus.

Using the hexagon socket screw, fix the plate with the clamping element (9.1) next to the socket holder (9.2).

Fix the plate with the rubber bushing (10.1) on the other side of the Basis Plus.

Push the plate support (10.2) with the curved side into the rubber bushing.

Push the other end of the support into the clamping element (10.3) of the left plate.

Align plates and support and tighten the screws.

10. Fitting the retainer unit into the Basis Plus

Recessed grips (11.2) facilitate the fitting of the retainer unit to the Basis Plus. Make sure that the retainer unit is attached opposite the switch (11.2) on the right hand side.

Lock the retainer unit by tightly fastening the two pan-head screws (1.13).

11. Fitting the cutting stop

The cutting stop (13.2) with the infeed fence (13.1) is tightened in the boreholes (13.5) located at the markings (13.4) by means of the two screws (13.3). The stop is fixed in the boreholes (13.6) when working on pieces which require a greater distance between cutter and stop.

Lying on the table, the outfeed fence (14.1) is pushed over the sliding blocks (14.2 + 14.3).

When the outfeed fence (15.1) has been brought to the desired position it is fixed with the aid of the knobs (15.2 + 15.3).

The knobs must be loosened for the parallel adjustment of the entire stop. The scales (15.8 + 15.5) and the marks (15.4 + 15.9) aid adjustment.

12. Chip extraction

The Basis 5 A/Module 5 A can be connected to a Festool dust extractor with the extractor set (Order No. 488 292): The suction hose $\varnothing$ 36 mm (16.2) is connected to the suction adapter (16.1) of the router stop, the suction hose $\varnothing$ 27 mm to the suction adapter of the router.

13. Fitting the cover

When working with tools with a diameter of less than 26 mm, the opening (17.1) in the retainer unit must be reduced by means of a cover (17.2). Press the cover flat into the opening (17.1) so that the 4 hooks (17.3) lock into the plate. The cover can be pressed out easily or lifted out with a screwdriver when working with larger tools. (Note: The cover is already fitted on the Module 5 A).

14. Changing tools

To change tools, readjust the revolver stop (18.1), alter the fine adjustment (18.2) and to adjust height (18.5) the retainer unit can be placed on the plate support.

Unlock the retainer unit using a screwdriver (refer to point 5). Take hold of the recessed grips and lift the retainer unit up and hang it with support plate (18.3) on the support (18.4). For this purpose the stop must be positioned inwardly as far as it will go, beyond the centre. Refer to the operating instructions of your router for information on changing tools and adjusting the revolver stop.

15. Vertical and horizontal pressure device

To protect hands against entanglement with tools in operation the vertical and horizontal pressure device must be used as hand guard.

At the same time the pressure devices serve to evenly press the workpieces on the table and against the stop fences.

15.1 Assembling the vertical pressure unit

(Fig. 20)

Open the grip head (20.1) of the clamp with approximately five turns. Pivot the clamp plate into the position shown parallel to the large opening (20.4). Bring the shaft (20.5) of the cover plate into the position of the recesses of the pressure fence.

Turn the clamp plate (21.1) through 90° in the direction of the arrow and clamp the pressure fence (21.3) by tightening the grip head.

15.2 Attaching the vertical pressure device

(Fig. 22)

The pressure device (22.2) together with the clamping element (22.3), is pushed into the lid (22.4). For this purpose the clamping element must be released by turning the knob (22.1) anti-clockwise.

15.3 Attaching the horizontal pressure device

(Fig. 23)

Firstly the clamping element (23.3) is screwed into the threaded hole in the centre of the plate. Then the pressure fence (23.1) is pushed on to the clamping element and fixed by means of the knob (23.2).

15.4 Adjusting the pressure devices (Fig. 24)

The pressure fence (24.1) can be adjusted vertically and horizontally by opening the knob (24.2). Firstly

the fence is brought into the correct position in horizontal direction, then the fence is pushed downwards onto the workpiece by hand and the knob tightened simultaneously with the other hand. After loosening the knob (24.3) the pressure fence (24.4) is pushed against the workpiece and the knob retightened.

15.5 Pivoting the vertical pressure device upwards (Fig. 25)

The vertical pressure device can be pivoted upwards for adjustment work to the stop fences or to the cutter. For this purpose the catch (25.1) must be pushed down and the entire pressure device can be pivoted upwards in adjusted state with the lid (25.2). When pivoting back it must be ensured that the catch (25.1) locks into the lid again.

15.6 Adjusting the pressure devices to the minimum dimensions

The vertical and horizontal pressure devices can be adjusted to a dimension of 6 mm. This is why the vertical and horizontal pressure fences have a strong bezel on the front outer side.

When assembling, ensure that these bezels are at the top and outside. Only in this position can the two pressure fences be adjusted so far.

The horizontal pressure fence can also be adjusted at an angle (approx. 15°) for diagonal or round workpieces.

16. Adjusting the cutting stop

The cutting stop is adjusted after the tool change and height adjustment of the cutter.

When changing to a cutter with a larger diameter the two fences (26.1 + 26.2) must be moved to the outside. For this purpose the knobs (26.3 + 26.5 as well as 26.9 + 26.10) are loosened.

Loosen the screws (26.4 + 26.8) and push the entire stop towards the tool until the measurement X = desired cutting depth is reached between stop and cutting circle (Fig. 27).

Retighten the screws (26.4 + 26.8). The two fences (26.1 + 26.2) are now pushed towards the tools until a distance of approx. 2–5 mm is reached between cutting circle and fence. Tighten the knobs (26.3, 26.5, 26.9, 26.10).

17. Surfacing and jointing

For surfacing and jointing the outfeed fence (28.1) is set to the outer diameter or cutting circle of the cutter with an extra fence.

The infeed fence (28.2) is adjusted to the desired cutting depth X. For this purpose the knob (28.5) must be loosened. This is done by means of a hand

wheel (28.4) whereby one turn corresponds to 1 mm and a notch of the set collar (28.3) corresponds to 0.1 mm. The infeed fence can be adjusted by a maximum of 8 mm.

The knob (28.5) is used to set the position of the infeed fence.

18. Mains connection and commissioning

The supply voltage must correspond to the voltage specified on the power plate of the router.

The plug of the connecting cable of the router is pushed into the socket (29.4) of the Basis Plus. The plug of the connecting cable (29.5) of the Basis Plus is connected to the mains.

The push switch (29.3) is equipped with a no-volt release which ensures that the electrical drive is not started up after a power break until the ON button is pressed. The green button (29.1) = ON and the red button (29.2) = OFF.

19. Miscellaneous

The operating instructions for your router contain information on changing tools, on the revolving stop, maintenance as well as technical data.

20. Warranty

Our equipment is under warranty for at least 12 months with regard to material or production faults in accordance with national legislation. In the EU countries, the warranty period is 24 months (an invoice or delivery note is required as proof of purchase).

Damage resulting from, in particular, normal wear and tear, overloading, improper handling, or caused by the user or other damage caused by not following the operating instructions, or any fault acknowledged at the time of purchase, is not covered by the warranty.

Complaints will only be acknowledged if the equipment has not been dismantled before being sent back to the suppliers or to an authorised Festool customer support workshop. Store the operating instructions, safety notes, spare parts list and proof of purchase in a safe place. In addition, the manufacturer's current warranty conditions apply.

Note

We reserve the right to make changes to the technical data contained in this information as a result of ongoing research and development work.

Les illustrations indiquées se trouvent sur des pages rabattables au début et à la fin du mode d'emploi.

1. Volume de livraison de l'unité de travail Basis 5 A (ill. 1)

- 1.1 Logement de la défonceuse
- 1.2 Glissière de sortie
- 1.3 Déplacement vertical
- 1.4 Butée avec glissière d'entrée
- 1.5 Dispositif de serrage pour glissière de pression horizontale
- 1.6 Glissière de pression horizontale
- 1.7 Support de plaque
- 1.8 Plaque avec pièce de serrage
- 1.9 Plaque avec douille
- 1.10 Plaque-support
- 1.11 Dispositif de pression vertical
- 1.12 Revêtement

Volume de livraison du module 5 A

Unité de travail Basis 5 a avec une défonceuse OF 1010 EBQ intégrée.

2. Caractéristiques techniques générales

Dimensions de la table	650 x 495 mm
Hauteur de la table avec pieds pliants	820 mm
Hauteur de la table sans pieds pliants	310 mm
Diamètre maximum de la fraise	51 mm
Poids avec pieds pliants	24 kg

3. Utilisation conforme aux dispositions

L'installation de la défonceuse Festool OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ dans l'unité de travail Basis 5/module 5 A associée à l'installation de cette dernière dans l'unité de base Basis Plus vous permet d'obtenir une fraiseuse de table transportable. Cet outil électrique est prévu — conformément aux dispositions — pour le fraisage du bois, de plastiques et de matériaux pareils au bois. Si vous utilisez les outils de fraisage prévus à cet effet dans les documents de vente Festool, vous pouvez également travailler l'aluminium et le placoplâtre.

4. Consignes de sécurité

- Lisez ce mode d'emploi et le mode d'emploi de la défonceuse avant la mise en service.
- Vérifiez avant la mise en service que la fraise est bien ajustée et qu'elle marche parfaitement.
- Vérifiez avant la mise en service que la défonceuse est correctement fixée dans l'unité de travail et que cette dernière est solidement reliée à la Basis Plus.
- Lors de travaux avec la butée de fraisage, les glissières doivent être mises en place aussi loin que possible sur l'outil et le protège-mains doit être ajusté.
- Il est interdit d'utiliser des outils fendillés ou dont la forme s'est modifiée.
- Pour les outils dont le diamètre est inférieur à 26 mm, il faut placer le revêtement dans la table (1.12).
- Utilisez un bâton pour pousser les pièces à usiner lorsque celles-ci sont effilées.

- L'amenée ne peut se faire que dans le sens inverse de la rotation de la fraise.
- Ne travaillez pas avec une défonceuse endommagée (cassure du bâti, câble défectueux ou connecteur abîmé par exemple).
- Evitez toute surcharge du moteur.
- Ne travaillez qu'avec des outils autorisés pour le travail à la main.
- Le diamètre de fraisage maximum admissible est de 51 mm.
- Utilisez le «dispositif de protection pour le fraisage par copiage» (voir accessoires défonceuse) lorsque vous fraisez sans butée de fraisage.
- Pour l'usinage de pièces courtes, une butée continue fabriquée par l'utilisateur lui-même est nécessaire.

5. Mise en place de la fraiseuse de table

Une fois dépliés, on visse les pieds pliants sur les articulations et on place la fraiseuse sur un sol ferme et uni. Afin que l'appareil ne branle pas, tordez comme il convient les capuchons obliques à l'extrémité inférieure d'une paire de pieds.

6. Installation de la défonceuse dans l'unité de logement de Basis 5 A

Enlever le capot d'aspiration (12.1) avant de monter la défonceuse OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ dans l'unité de logement: dévisser l'anneau obturateur (12.2), enlever le capot d'aspiration et revisser l'anneau (remarque: dans le module 5 A, ce capot est déjà démonté et joint à l'appareil).

Attention: si vous souhaitez utiliser la machine en guise de défonceuse à main, vous devez auparavant remonter le capot d'aspiration !

Placez l'unité de logement avec les plaques de serrage vers le haut dans l'évidement de Basis Plus. Ouvrez les 4 boutons tournants (2.1) en faisant quatre tours vers la gauche.

Pressez les plaques de serrage (2.2 + 2.3) contre la pression de ressort vers le bas et simultanément vers l'extérieur dans le sens de la flèche.

Placez la machine entre les plaques de serrage sur les goujons d'assemblage (2.4) de façon à ce que la tubulure d'aspiration indique la plaque de serrage arrière (2.3).

Poussez les deux plaques de serrage sur la table de la défonceuse jusqu'à ce que les boutons tournants prennent l'encoche. Serrez à fond les 4 boutons tournants. Bloquez l'interrupteur pistolet (3.1) dans la poignée de la défonceuse à l'aide d'une pince (n° de commande 433 276). Attention: l'interrupteur étant bloqué, le dispositif de sécurité-freinage rapide n'est pas en service sur la machine OF 1000 EB, OF 1010 EBQ.

7. Réglage de la hauteur de coupe (ill. 4 + 5)

A l'aide de la clé mâle coudée pour vis à six pans creux (4.1) dévissez les deux vis à six pans creux (4.2). Tournez le toc d'entrancement jusqu'à l'extrémité supérieure. Poussez alors de l'arrière (flèche) le réglage en hauteur dans la rainure en T (4.5) jusqu'à ce que les trous (4.4) correspondent aux trous dans l'unité de logement (plaque en aluminium). Les deux vis à six pans creux (4.2) sont vis-

sées dans cette position. Pressez maintenant la défonceuse avec le bouton de blocage (5.1) desserré complètement vers le bas, balancez le toc d'entraînement (5.3) sur le guidage (5.4) et laissez la défonceuse descendre avec le guidage (5.4) dans le toc d'entraînement (5.3). Vous pouvez, en tournant le bouton (5.2), ajuster la machine en hauteur de façon simple et précise.

8. Montage du dispositif de support

Pour remplacer les outils, ainsi que pour ajuster la butée revolver (6.2) et la mise au point précise (6.1), on place l'unité de logement sur un support (6.3). Il faut pour cela pousser complètement la butée à l'intérieur.

8.1 Montage de la plaque-support

Dévissez la vis à six pans creux (7.2) sur la plaque-support (7.1). Poussez la plaque-support avec l'érou carré d'environ 50 mm dans la rainure de l'unité de logement. Ajustez la plaque-support et vissez la vis à six pans creux (7.2).

9. Montage du support de plaque

Dévissez les vis à six pans creux et les écrous plats des plaques avec la douille en caoutchouc et la pièce de serrage.

Mettez les deux écrous plats (8.1) dans la rainure en T (8.2) chez Basis Plus.

Fixez la plaque avec la pièce de serrage (9.1) à l'aide de la vis à six pans creux à côté de la fixation de la prise de courant (9.2).

Fixez la plaque avec la douille en caoutchouc (10.1) sur l'autre côté de Basis Plus.

Enfoncez le support de plaque (10.2) côté recourbé dans la douille en caoutchouc.

Pressez l'autre extrémité du support dans la pièce de serrage (10.3) de la plaque de gauche. Ajustez les plaques et le support et vissez à fond les vis.

10. Mise en place de l'unité de logement dans Basis Plus

Des poignées encastrées (11.1) permettent une mise en place facile de l'unité de logement dans Basis Plus. Veillez à ce que l'unité de logement soit accrochée sur le côté droit en face de l'interrupteur (11.2).

Verrouillez l'unité de logement en vissant à fond les deux vis à tête conique (1.13).

11. Montage de la butée de fraisage

La butée de fraisage (13.2) avec la glissière d'entrée (13.1) est fixée avec les deux vis (13.3) dans les trous (13.5) se trouvant à la hauteur du repère (13.4). Lors de travaux nécessitant un écart plus important entre la fraise et la butée, cette dernière est fixée dans les trous (13.6).

On pousse la glissière de sortie (14.1) couchée à plat sur la table avec les rainures en T sur les coulisses (14.2 + 14.3).

Lorsque la glissière de sortie (15.1) se trouve dans la position désirée, on la bloque avec les boutons tournants (15.2 + 15.3).

Pour un ajustage parallèle de l'ensemble de la butée, il faut desserrer les boutons tournants (15.6

+ 15.7). Les échelles graduées (15.8 + 15.5) et les traits de repère (15.4 + 15.9) aident à effectuer le réglage.

12. Aspiration des copeaux

Le kit d'aspiration (référence 488 292) permet de brancher l'unité de travail 5 A/module 5 A sur un aspirateur Festool. Fixer pour cela le tuyau d'aspiration d'un diamètre de 36 mm (16.2) sur la tubulure d'aspiration (16.1) de la butée de fraisage, celui d'un diamètre de 27 mm sur la tubulure d'aspiration de la défonceuse.

13. Mise en place du revêtement

Lors de travaux avec des outils d'un diamètre inférieur à 26 mm, il faut réduire l'ouverture (17.1) dans l'unité de logement au moyen d'un revêtement (17.2). Pressez le revêtement dans l'ouverture (17.1) de façon à ce que les 4 crochets (17.3) prennent l'encoche dans la plaque. Pour le démontage en vue de l'utilisation de plus grands outils, il est facile de retirer le revêtement en pressant ou de le soulever avec un tournevis. (Remarque: le revêtement est déjà monté sur le module 5 A)

14. Changement d'outil

Pour changer d'outil, ajuster la butée revolver (18.1), la mise au point précise (18.2) et le réglage en hauteur (18.5), il est possible de poser l'unité de logement sur le support de plaque.

Déverrouillez l'unité de logement avec un tournevis (voir point 5). Soulevez l'unité de logement avec les poignées encastrées et accrochez l'unité avec la plaque-support (18.3) sur le support (18.4). Il faut pour cela que la butée soit placée entièrement vers l'intérieur au-delà du centre.

Veillez consulter le mode d'emploi de votre défonceuse si vous souhaitez des renseignements concernant le changement d'outil et le réglage de la butée revolver.

15. Dispositif vertical et horizontal de pression

Pour empêcher les mains de se prendre dans les outils en marche, il faut utiliser le dispositif vertical et horizontal de pression comme protège-mains.

Les dispositifs de pression servent également à presser régulièrement les pièces à usiner sur la table et contre les glissières de butée.

15.1 Assemblage de l'unité de pression verticale (ill. 20)

Ouvrez la tête à serrage (20.1) du dispositif de serrage en faisant environ cinq tours. Pivotez la plaque de serrage dans la position illustrée parallèlement à la grande ouverture (20.4). Mettez les ergots (20.5) de la plaque de recouvrement dans la position des évidements de la glissière de pression.

Tournez la plaque de serrage (21.1) de 90° dans le sens de la flèche et serrez la glissière de pression (21.3) en fermant la tête à serrage par un mouvement tournant.

15.2 Montage du dispositif de pression vertical (ill. 22)

On pousse le dispositif de pression (22.2) avec la pièce de serrage (22.3) dans le couvercle (22.4).

Il faut pour cela relâcher la pièce de serrage en tournant le bouton (22.1) vers la gauche.

15.3 Montage du dispositif de pression horizontal (ill. 23)

On visse d'abord la pièce de serrage (23.3) dans le trou taraudé se trouvant au centre de la plaque. On place ensuite la glissière de pression (23.1) sur la pièce de serrage et on la serre avec le bouton tournant (23.2).

15.4 Réglage des dispositifs de pression (ill. 24)

En ouvrant le bouton tournant (24.2), il est possible d'ajuster la glissière de pression (24.1) dans le sens vertical et horizontal. On place d'abord la glissière dans la bonne position dans le sens horizontal, avant de la presser avec la main vers le bas sur la pièce à usiner et en fermant par un mouvement tournant le bouton avec l'autre main. Après l'ouverture du bouton tournant (24.3), on presse la glissière de pression (24.4) contre la pièce à usiner et on resserre à fond le bouton tournant.

15.5 Basculement du dispositif de pression vertical (ill. 25)

Pour des travaux de réglage sur les glissières de butée ou sur la fraise, il est possible de basculer le dispositif de pression vertical vers le haut. Il faut pour cela presser le loquet (25.1), et il est alors possible de basculer vers le haut l'ensemble du dispositif de pression vertical à l'état réglé avec le couvercle (25.2).

Lors du retour à la position initiale, on veillera à ce que le loquet (25.1) prenne à nouveau l'encoche sur le couvercle.

15.6 Réglage des dispositifs de pression sur la cote minimale

Il est possible de régler le dispositif de pression vertical et horizontal sur une cote de 6 mm. Les règles de pression verticale et horizontale disposent à cet effet d'un solide biseau à l'avant sur la face extérieure.

Lors de l'assemblage, veillez à ce que ces biseaux soient en haut et à l'extérieur. Ce n'est qu'à cette condition que les deux glissières de pression peuvent être réglées sur cette cote.

Lorsque les pièces à usiner sont inclinées ou rondes, il est également possible d'incliner (d'environ 15°) la glissière de pression horizontale.

16. Réglage de la butée de fraisage

Après le changement d'outil et le réglage en hauteur de la fraise, on procède au réglage de la butée de fraisage. Lorsque l'on change d'outil et que l'on passe à une fraise d'un diamètre plus important, les deux glissières (26.1 + 26.2) doivent être placées vers l'extérieur. On ouvre pour cela les boutons tournants (26.3 + 26.5 ainsi que 26.9 + 26.10).

Poussez maintenant l'ensemble de la butée – vis ouvertes (26.4 + 26.8) – vers l'outil jusqu'à obtenir entre la butée et le cercle de course de l'outil la dimension X = profondeur de fraisage désirée (ill. 27). Revissez les vis (26.4 + 26.8) à fond. On pousse maintenant les deux glissières (26.1 + 26.2) vers l'outil jusqu'à obtenir un écart de 2–5 mm environ entre le cercle de course et la glissière. Serrez à fond les boutons tournants (26.3, 26.5, 26.9, 26.10).

17. Dégauchissage et dressage

Lors du dégauchissage et du dressage, la glissière de sortie (28.1) est réglée avec une glissière jointe sur le diamètre extérieur voire le cercle de course de la fraise.

La glissière d'entrée (28.2) est déplacée en fonction de la profondeur de fraisage désirée. Il faut pour cela ouvrir le bouton tournant (28.5). Cela se fait au moyen de la roue à main (28.4) chez laquelle un tour correspond à 1 mm et un trait de graduation de l'anneau de serrage (28.3) à 0,1 mm. Il est possible de déplacer la glissière d'entrée de 8 mm au maximum.

On fixe la position de la glissière d'entrée avec le bouton tournant (28.5).

18. Branchement électrique et mise en service

La tension de réseau doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la défonceuse. Le connecteur du câble de branchement de la défonceuse est fiché dans la prise de courant (29.4) de Basis Plus. Le connecteur du câble de branchement (29.5) de Basis Plus est relié au réseau.

L'interrupteur à pression (29.3) est équipé d'un disjoncteur à tension nulle. Lors d'une coupure de courant, celui-ci veille à ce que l'actionnement électromoteur ne se remette pas en marche avant d'avoir actionné à nouveau la touche MARCHE. Sur l'interrupteur à pression on a la touche verte (29.1) = MARCHE et la touche rouge (29.2) = ARRÊT.

19. Divers

Veillez consulter le mode d'emploi de votre défonceuse si vous souhaitez des renseignements concernant le changement d'outil, la butée revolver, l'entretien ainsi que les caractéristiques techniques générales.

20. Garantie

Nos appareils sont couverts par une garantie couvrant les défauts de matière ou de fabrication variable selon les dispositions légales en vigueur dans le pays d'utilisation, mais en tous cas non inférieure à 12 mois. A l'intérieur des pays de la Communauté Européenne, la durée de la garantie est de 24 mois (la facture ou le bon de livraison faisant foi).

Ne sont pas couverts par la garantie les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge, d'une utilisation non conforme, ou causés par l'utilisateur, ou qui proviennent d'une utilisation non prévue dans la notice d'utilisation, ou qui étaient connus au moment de l'achat.

Les réclamations ne sont recevables qu'à la condition que l'appareil soit retourné non démonté au fournisseur ou à un service après-vente agréé Festool. Conservez soigneusement la notice d'utilisation, les instructions de sécurité, la liste de pièces de rechange, ainsi qu'une preuve de l'achat. Pour le reste, ce sont les conditions de garantie du fabricant en vigueur qui s'appliquent selon le cas.

Remarque

Les démarches continues en recherche et développement peuvent entraîner des modifications dans les caractéristiques techniques figurant ici, et qui sont donc données sous toutes réserves.

Las ilustraciones indicadas se hallan en páginas desplegables al comienzo y final de las instrucciones de uso.

1. Suministro de la unidad de trabajo Basis 5 A (fig. 1)

- 1.1 Unidad de montaje para la cajeadora
- 1.2 Guía de salida
- 1.3 Ajuste de la altura
- 1.4 Tope con guía de entrada
- 1.5 Dispositivo de apriete para guía de presión horizontal
- 1.6 Guía de presión horizontal
- 1.7 Apoyo de plancha
- 1.8 Plancha con pieza de apriete
- 1.9 Plancha con manguito
- 1.10 Plancha de apoyo
- 1.11 Dispositivo de presión vertical
- 1.12 Cubierta

Volumen de suministro módulo 5 A

Unidad de trabajo Basis 5 A con cajeadora integrada OF 1010 EBQ.

2. Datos técnicos

Dimensiones de la mesa	650 × 495 mm
Altura de la mesa con patas plegables	820 mm
Altura de la mesa sin patas plegables	310 mm
Diámetro de fresado máximo	51 mm
Peso con patas plegables	24 kg

3. Aplicación adecuada

Montando la cajeadora OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ de Festool en la unidad de trabajo Basis 5, y montando Basis 5/módulo 5 A en la unidad básica Basis Plus, se obtiene una fresa de mesa transportable. La aplicación adecuada de esta herramienta eléctrica es el fresado de madera o de materiales similares a la madera. Si se usan las herramientas de fresado previstas para esto en la documentación de ventas Festool, se puede fresar también aluminio y yeso encartonado.

4. Indicaciones de seguridad

- Leer estas instrucciones de uso y las instrucciones de uso de la cajeadora antes de comenzar el trabajo.
- Antes de comenzar el trabajo con la madera, comprobar si la fresa asienta bien y si funciona correctamente.
- Antes de comenzar a trabajar, compruebe si la cajeadora está puesta de modo correcto y de modo fijo en la unidad de trabajo, y si la unidad de trabajo está unida fijamente a la Basis Plus.
- Al trabajar con el tope de fresado, hay que poner las guías tan cerca como sea posible a la herramienta y ajustar la protección de manos.
- No se pueden usar herramientas con hendiduras o las que se hayan deformado.
- En herramientas con menos de 26 mm de diámetro, hay que montar la cubierta en el tablero de mesa (1.12).

- Utilice un listón deslizante para cortar piezas estrechas.
- El movimiento de avance sólo se puede hacer en dirección contraria al sentido de giro de la fresa.
- No trabaje con una cajeadora con deterioros (por ej. con rotura en la caja, cable o enchufe defectuosos).
- Evite sobrecargar el motor.
- Trabaje sólo con herramientas autorizadas para avance manual.
- El máximo diámetro de fresado permitido es de 51 mm.
- Al fresar sin tope de fresado hay que usar el «dispositivo de protección de fresado copiadore» (véanse los accesorios de la cajeadora).
- Para fresar piezas pequeñas se precisa un tope continuo, el cual debe elaborarlo el usuario mismo.

5. Instalación de la fresa de mesa

Al desplegarse las patas, se atornillan de modo fijo a las articulaciones. Hay que poner la fresa sobre un suelo plano y estable. Para evitar que se mueva el aparato, hay que girar correspondientemente las caperuzas de cierre biseladas en el extremo inferior de cada par de patas.

6. Montaje de la cajeadora en la unidad de montaje de Basis 5 A

Antes de montar la cajeadora OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ en la unidad de montaje, se deberá extraer la campana de aspiración (12.2): Desatornille el anillo de cubierta (12.2), saque la campana de aspiración y vuelva a atornillar el anillo de cubierta (Observación: En el módulo A 5 la campana de aspiración ya viene demontada y colocada suelta). ¡Atención: Si quiere Vd. utilizar la máquina como cajeadora de mano, primero deberá volver a montar la campana de aspiración!

Ponga la unidad de montaje al revés, es decir, con las dos planchas de sujeción hacia arriba, en la abertura de Basis Plus.

Abra los cuatro botones giratorios (2.1) girándolos cuatro veces hacia la izquierda.

Apriete las planchas de sujeción (2.2+2.3) hacia abajo venciendo la resistencia de resorte, y al mismo tiempo hacia afuera en la dirección de la flecha.

Ponga la máquina entre las planchas de sujeción en las clavijas de fijación (2.4), de tal manera que el tubo de aspiración mire hacia la plancha de apriete posterior (2.3).

Desplace las dos planchas de sujeción sobre el tablero de la cajeadora hasta que encajen los botones giratorios. Cierre bien los cuatro botones giratorios. Fije el pulsador de gatillo (3.1) en el mango de la cajeadora con el botón de fijación (3.2). Atención: Debido a la fijación del interruptor, en la OF 1000 EB, OF 1010 EBQ el freno rápido de seguridad está fuera de servicio.

7. Montaje del ajuste de altura de corte (figs. 4 + 5)

Usando la llave macho hexagonal (4.1), afloje los dos tornillos de hexágono interior (4.2). Gire el arrastrador (4.3) hacia el extremo final. Empuje el ajuste de la altura por detrás (flecha) a la ranura en T (4.5)

hasta que los orificios (4.4) coincidan con los orificios de la unidad de montaje (plancha de aluminio). Apretar en esta posición los dos tornillos hexagonales (4.2). Empuje ahora completamente hacia abajo la cajeadora con el botón de fijación aflojado (5.1), gire el arrastrador (5.3) más allá de la guía (5.4) y deje que la cajeadora se hunda con la guía (5.4) en el arrastrador (5.3). Girando el botón (5.2) usted puede ajustar la altura decorte de la máquina de modo sencillo y preciso.

8. Montaje del dispositivo de apoyo

Para cambiar herramientas, así como para regular el tope revólver (6.2) y el ajuste de precisión (6.1), la unidad de montaje se pone sobre un apoyo (6.3). Para esto hay que desplazar el tope completamente hacia adentro.

8.1 Montaje de la plancha de apoyo

Afloje el tornillo de hexágono interior (7.2) de la plancha de apoyo (7.1). Meta la plancha de apoyo con la tuerca cuadrada aprox. 50 mm en la ranura de la unidad de montaje. Enderece la plancha de apoyo y atornille de modo fijo el tornillo de hexágono interior (7.2).

9. Montaje del apoyo de plancha.

Afloje los tornillos de hexágono interior y las tuercas planas de las planchas con manguito de goma y pieza de apriete.

Ponga las dos tuercas planas (8.1) en la ranura en T (8.2) de Basis Plus.

Fije la plancha con la pieza de apriete (9.1) junto al soporte del enchufe hembra (9.2) por medio del tornillo hexagonal.

Fije la plancha con el manguito de goma (10.1) en el otro extremo de Basis Plus.

Ponga el apoyo de plancha (10.2) por el lado curvado en el manguito de goma.

Apretando, meta el otro extremo del apoyo en la pieza de apriete (10.3) de la plancha izquierda.

Enderece planchas y apoyo y apriete bien los tornillos.

10. Poner la unidad de montaje en Basis Plus

Cogiendo por las empuñaduras empotradas (11.1) se puede poner fácilmente la unidad de montaje en Basis Plus. Tenga en cuenta que la unidad de montaje se cuelga en el lado derecho frente al interruptor (11.2).

Bloquee la unidad de montaje atornillando fuertemente los dos tornillos de cabeza plana (1.13).

11. Montaje del tope de fresado

El tope de fresado (13.2) con la guía de entrada (13.1) se fija con los dos tornillos (13.3) a los orificios (13.5) que están a la altura de la marca (13.4).

En los trabajos que precisen mayor distancia entre fresa y tope se fija el tope a los agujeros (13.6).

La guía de salida (14.1) se desplaza puesta sobre la mesa con las ranuras en T sobre las tuercas correderas en ranura (14.2 + 14.3).

Una vez que se haya puesto la guía de salida (15.1) en la posición deseada, se fija con los botones giratorios (15.2 + 15.3).

Para un ajuste en paralelo del tope completo hay que aflojar los botones giratorios (15.6 + 15.7). Para facilitar el ajuste están las escalas (15.8 + 15.5) y las marcas (15.4 + 15.9).

12. Aspiración de virutas

Con el set de aspiración (nº de pedido 488 292) se puede conectar la base 5 A/módulo 5 A a un aparato de aspiración de Festool. el tubo de aspiración Ø 36 mm (16.2) se conecta al manguito des aspiración (16.1) del tope de fresado, y el tubo de aspiración Ø 27 mm al manguito de aspiración de la cajeadora.

13. Poner la cubierta

Al trabajar con herramientas de un diámetro inferior a 26 mm, hay que reducir la abertura (17.1) de la unidad de montaje con una cubierta (17.2).

Empuje la cubierta de modo plano en la abertura (17.1), de modo que encajen los 4 ganchos (17.3) en la plancha. Al usarse grandes herramientas, la cubierta se puede sacar fácilmente para desmontarla o se puede desatornillar con un destornillador. (Observación: En el módulo 5 A la cubierta ya viene montada.)

14. Cambio de herramientas

Para cambiar herramientas, regular el tope revólver (18.1), el ajuste de precisión (18.2) y el ajuste de altura (18.5), la unidad de montaje se puede poner sobre el apoyo de plancha.

Desbloquee la unidad de montaje con un destornillador (véase punto 5). Levante la unidad de montaje cogiendo por los asideros empotrados y cuelgue la unidad de montaje con la plancha de apoyo (18.3) en el apoyo (18.4). Para esto hay que poner el tope completamente hacia adentro, más allá de la mitad. Usted encuentra indicaciones sobre el cambio de herramientas y el ajuste del tope revólver en las instrucciones de uso de su cajeadora.

15. Dispositivos de presión vertical y horizontal

Para evitar que se acceda con las manos a la herramienta en marcha, hay que montar los dispositivos de presión vertical y horizontal como protección de manos. Los dispositivos de presión sirven al mismo tiempo para presionar las piezas hacia la mesa y contra las guías de tope.

15.1 Ensamblaje de la unidad de presión vertical (fig. 20)

Abra el botón de sujeción (20.1) del dispositivo de apriete con aprox. 5 giros. Gire la plancha de apriete hacia la posición dibujada paralelamente a la gran abertura (20.4). Ponga los salientes (20.5) de la plancha cobertera en la posición de las entalladuras de la guía de presión.

Gire la plancha de apriete (21.1) 90° en el sentido de la flecha y fije la guía de presión (21.3) cerrando el botón de sujeción.

15.2 Montaje del dispositivo de presión vertical (fig. 22)

El dispositivo de presión (22.2) se introduce con la pieza de apriete (22.3) en la tapa (22.4). Para esto

hay que distender la pieza de apriete girando a la izquierda el botón giratorio (22.1).

15.3 Montaje del dispositivo de presión horizontal (fig. 23)

Primero se enrosca la pieza de apriete (23.3) en el agujero roscado que hay en la mitad de la plancha. Después se pone la guía de presión (23.1) sobre la pieza de apriete y se fija con el botón giratorio (23.2).

15.4 Ajuste de los dispositivos de presión (fig. 24)

Abriendo el botón giratorio (24.2), se puede regular la guía de presión (24.1) vertical y horizontalmente. Primero se pone la guía en posición horizontal en la posición correcta; después hay que empujar la guía con la mano hacia abajo apretando hacia la pieza de madera, y con la otra mano se gira al mismo tiempo el botón giratorio, cerrándolo. Después de abrir el botón giratorio (24.3), se aprieta la guía de presión (24.4) hacia la pieza de madera y se vuelve a apretar con el botón giratorio.

15.5 Elevar el dispositivo de presión vertical (fig. 25)

Para trabajos de ajuste en las guías de presión o en la fresa, se puede desplazar hacia arriba el dispositivo de presión vertical. Para esto hay que apretar el gatillo (25.1); entonces se puede elevar el dispositivo de presión completo en estado puesto con la tapa (25.2).

Al bajarlo, hay que tener en cuenta que el gatillo (25.1) tiene que encajar en la tapa.

15.6 Ajustar los dispositivos de presión a la medida mínima

Los dispositivos de presión vertical y horizontal se pueden poner para una medida de 6 mm. Para esto las guías de presión vertical y horizontal tienen delante, en el lado externo, un biselado marcado.

Al montar, asegúrese de que estos biselados están arriba y en el lado externo. Sólo entonces se pueden ajustar las dos guías a esta medida.

En caso de piezas de madera transversales o redondas, la guía de presión horizontal se puede poner también ladeada (aprox. 15°).

16. Ajuste del tope de fresado

Después del cambio de herramienta y del ajuste de la altura de la fresa se ajusta el tope de fresado.

Al cambiar la herramienta a una fresa con un diámetro mayor, hay que poner las dos guías (26.1 + 26.2) hacia afuera. Para esto se abren los botones giratorios (26.3 + 26.5, así como 26.9 + 26.10).

Desplace ahora el tope completo con los tornillos abiertos (26.4 + 26.8) hacia la herramienta, de modo que la distancia entre tope y alcance circular de la fresa tenga como resultado la medida X = profundidad de fresado deseada (fig. 27).

Atornille de nuevo los tornillos (26.4 + 26.8) fuertemente. Ahora se desplazan las dos guías (26.2 + 26.2) hacia la herramienta hasta que haya una distancia de aprox. 2–5 mm entre el alcance circular de la fresa y la guía. Cierre girando con fuerza los botones giratorios (26.3, 26.5, 26.9, 26.10).

17. Planeado y ensamblado

Al aplanar y ensamblar, se ajusta la guía de salida (28.1) con otra guía al diámetro exterior o alcance circular de la fresa.

La guía de entrada (28.2) se pone en la profundidad de fresado X deseada. Para esto hay que abrir el botón (28.5) girándolo. Esto se realiza por medio del volante (28.4), teniendo en cuenta que un giro significa 1 mm y una marca parcial del anillo de ajuste (28.3) implica 0,1 mm. La guía de entrada se puede ajustar como máximo en 8 mm.

Con el botón giratorio (28.5) se fija la posición de la guía de entrada.

18. Conexión eléctrica y puesta en servicio

El voltaje de la red tiene que coincidir con la indicación que figura en la plancha de características de su cajeadora.

El cable de conexión de la cajeadora se enchufa en el enchufe hembra (29.4) de Basis Plus. El cable de conexión (29.5) de Basis Plus se conecta a la red.

El interruptor pulsador (29.3) está equipado con un disparador por falta de tensión. ste se ocupa de que, tras un corte de corriente, el accionamiento eléctrico no se ponga en marcha hasta que no se haya pulsado de nuevo la tecla de conexión. En el interruptor pulsador, la tecla verde (29.1) = ON, la tecla roja (29.2) = OFF.

19. Otras informaciones

Usted encuentra indicaciones sobre el cambio de herramientas, el ajuste del tope revólver, el mantenimiento y sobre los datos técnicos en las instrucciones de uso de su cajeadora.

20. Prestación de garantía

Ofrecemos para nuestros aparatos una garantía por defectos de material o fabricación en virtud de las disposiciones legales específicas de cada país, pero como mínimo de 12 meses. Para los países de la UE, el periodo de prestación de garantía es de 24 meses (se determinará por la factura o el albarán). Quedan excluidos de la prestación de garantía los daños originados por el desgaste natural, la sobrecarga, o el uso inadecuado, o los daños ocasionados por el usuario o cualquier empleo contrario al manual de instrucciones o que ya eran conocidos en el momento de la compra.

Sólo se reconocerán reclamaciones cuando se remita el aparato sin desmontar al proveedor o a un taller de servicio al cliente autorizado de Festool. Conserve el manual de instrucciones, las indicaciones de seguridad, la lista de piezas de recambio y el comprobante de compra en un lugar seguro. Por lo demás rigen las condiciones de prestación de garantía actuales del fabricante.

Nota

Debido a los constantes trabajos de investigación y desarrollo nos reservamos el derecho de realizar modificaciones respecto a los datos técnicos indicados en el presente documento.

Le illustrazioni indicate si trovano sulle pagine pieghevoli all'inizio ed alla fine delle istruzioni per l'uso.

1. Entità della fornitura unità operativa Basis 5 A (ill. 1)

- 1.1 Alloggiamento per la fresa superiore
- 1.2 Sagoma di uscita
- 1.3 Regolazione altezza
- 1.4 Arresto con sagoma d'entrata
- 1.5 Dispositivo di serraggio per sagoma di pressione orizzontale
- 1.6 Sagoma di pressione orizzontale
- 1.7 Sostegno della piastra
- 1.8 Piastra con pezzo di serraggio
- 1.9 Piastra con beccuccio
- 1.10 Piastra di sostegno
- 1.11 Dispositivo di pressione verticale
- 1.12 Rivestimento

Volume di fornitura Modul 5 A

Unità operativa Basis 5 A con fresatrice verticale OF 1010 EBQ incorporata.

2. Dati tecnici

Misure tavola	650 x 495 mm
Altezza tavola con gambe chiudibili	820 mm
Altezza tavola senza gambe chiudibili	310 mm
Diametro massimo della fresa	51 mm
Peso con gambe chiudibili	24 kg

3. Uso conforme alla normativa

Con il montaggio della fresatrice verticale Festool OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ, nell'unità operativa Basis 5, e il montaggio di Basis 5/Modul 5 A nell'unità base Basis Plus, si ha una fresatrice da tavolo trasportabile. Questo utensile elettrico è previsto, conf. alle normative, per fresare legno, plastiche e materiali simili al legno. Usando gli utensili di fresatura previsti nella documentazione di vendita Festool, si possono lavorare anche alluminio e cartongessato.

4. Avvertenze per la sicurezza

- Prima di mettere in funzione, leggere queste istruzioni per l'uso e le istruzioni per l'uso della fresatrice verticale.
- Prima di mettere in funzione, si deve verificare che l'alloggiamento della fresatrice sia ben fisso e che essa funzioni perfettamente.
- Prima della messa in funzione controllate se la fresatrice verticale sia fissata a regola d'arte nell'unità operativa e che l'unità operativa sia collegata fissa con la Basis Plus.
- Per i lavori con l'arresto della fresa, le sagome devono essere regolate sull'utensile il più lontano possibile e si deve regolare la protezione per le mani.
- Utensili incrinati o deformati non possono essere usati.
Per gli utensili con un diametro inferiore ai 26 mm, il rivestimento deve essere inserito nella piastra della tavola (1.12).
- Per la lavorazione di pezzi stretti, usate un ceppo scorrevole.

- L'avanzamento pu avvenire solo contro la direzione di rotazione della fresa.
- Non lavorate con fresatrici verticali danneggiate (p.es. rottura dell'involucro, cavo difettoso o spina danneggiata).
- Evitate di sovraccaricare il motore.
- Lavorate solo con utensili permessi per l'avanzamento manuale.
- Il diametro massimo della fresa è di 51 mm.
- Se si fresa senza arresto, si deve usare il «dispositivo di protezione fresare in copia» (vedi accessori fresatrice verticale).
- Per lavorare pezzi corti, è necessario un arresto continuo che viene preparato dall'utente stesso.

5. Installazione della fresa da tavolo

Le gambe del tavolo, dopo essere state aperte, vengono avvitate fisse alle articolazioni. La fresa deve essere messa su una superficie robusta e piana. Affinché l'apparecchio non vacilli, i cappucci di chiusura smussati sull'estremità inferiore di ogni coppia di gambe, devono essere adeguatamente girati.

6. Montaggio della fresatrice verticale nel gruppo di alloggiamento di Basis 5 A

Prima di montare nel supporto la fresatrice verticale OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ si deve rimuovere la cappa di aspirazione (12.1): Svitare l'anello di copertura (12.2), rimuovete la cappa di aspirazione e riavvitate l'anello di copertura. (N.B.: Nel Modul 5 A la cappa di aspirazione è già smontata e allegata a parte). Attenzione: Se volete usare la macchina come fresatrice verticale manuale, dovete prima riapplicare la cappa di aspirazione! Mettete l'unità di alloggiamento con le piastre di serraggio verso l'alto nell'incavo di Basis Plus. Aprite i 4 bottoni girevoli (2.1) con quattro giri a sinistra. Premete le piastre di serraggio (2.2+2.3) contro la pressione di molla verso il basso e contemporaneamente in direzione della freccia verso l'esterno. Mettete la macchina fra le piastre di serraggio sulle spine di fissaggio (2.4) in modo che la bocchetta aspirante indichi in direzione della piastra di serraggio posteriore (2.3). Spingete le piastre di serraggio sulla piastra della tavola della fresatrice verticale fino a che i bottoni girevoli si innestano. Girate i 4 bottoni fino a che siano fissi. Fermate l'interruttore della torretta (3.1) nel manico della fresatrice verticale con il bottone di arresto (3.2). Attenzione: A causa del blocco dell'interruttore, nella OF 1000 EB, OF 1010 EBQ il freno rapido di sicurezza è fuori servizio.

7. Montaggio del dispositivo di regolazione dell'altezza di taglio (ill. 4 + 5)

Togliere con la chiave ad esagono cavo (4.1) le due viti esagonali (4.2). Girare il trascinato (4.3) fino all'estremità superiore. Spingete il dispositivo di regolazione dell'altezza dal dietro (freccia) nella scanalatura a T (4.5), fino a che i fori (4.4) coniscano con l'unità di alloggiamento (piastra in alluminio). In questa posizione vengono serrate le due viti esagonali (4.2). Premete ora del tutto in basso la fresatrice verticale con la testina di fissaggio (5.1) stacc-

cata, girate il trascinatori (5.3) sulla guida (5.4) e fate entrare la fresatrice verticale con la guida (5.4) nel trascinatori (5.3). Girando la testina (5.2) potete regolare l'altezza della macchina in modo semplice e preciso.

8. Montaggio del dispositivo di sostegno

Per cambiare l'utensile nonché per regolare l'arresto della torretta (6.2) e per la regolazione di precisione (6.1), l'unità di alloggiamento viene messa su un sostegno. Allo scopo l'arresto deve essere premuto completamente verso l'interno.

8.1 Montaggio della piastra di sostegno

Togliere la vite esagonale (7.2) sulla piastra di sostegno (7.1). Spingete la piastra di sostegno con il dado quadrangolare per circa 50 mm nella scanalatura dell'unità di alloggiamento. Allineate la piastra di sostegno e avvitarla fissa la vite esagonale (7.2).

9. Montaggio del sostegno della piastra

Svitare le viti esagonali e i dadi a testa piatta dalle piastre con beccuccio in gomma e pezzo di serraggio.

Innestate i due dadi a testa piatta (8.1) nella scanalatura a T (8.2) con il BASIS PLUS.

Fissate con la vite esagonale la piastra con il pezzo di serraggio (9.1) accanto al supporto della presa (9.2).

Fissate la piastra con il beccuccio di gomma (10.1) sull'altro lato del Basis Plus.

Innestate il sostegno della piastra (10.2) con la parte curva nel beccuccio di gomma. Premete l'altra estremità del beccuccio nel pezzo di serraggio (10.3) della piastra sinistra.

Allineate la piastra e il sostegno e serrate le viti.

10. Inserimento dell'unità di alloggiamento nel Basis Plus

Mediante gli incavi di presa (11.1) si può facilmente inserire l'unità di alloggiamento nel Basis Plus. Fate attenzione che l'unità di alloggiamento venga agganciata sul lato destro, di fronte all'interruttore (11.2).

Bloccate l'unità di alloggiamento serrando bene le due viti a testa piatta (1.13).

11. Montaggio dell'arresto della fresa

L'arresto della fresa (13.2) con la sagoma di entrata (13.1) viene fissato con le due viti (13.3) nei fori (13.5), che si trovano all'altezza della demarcazione (13.4).

Per i lavori che richiedono una maggiore distanza fra fresa e arresto, l'arresto viene fissato nei fori (13.6). La sagoma di uscita (14.1) viene spinta, aderendo con le scanalature a T sulla tavola, sui blocchi scanalati (14.2 + 14.3).

Quando la sagoma di uscita (15.1) è stata portata nella posizione desiderata, viene serrata con i bottoni girevoli (15.2 + 15.3).

Per spostare parallelamente tutto l'arresto, i bottoni girevoli (15.6 + 15.7) devono essere staccati. Come aiuto per la regolazione servono le scale graduate (15.8 + 15.5) e i trattini di demarcazione (15.4 + 15.9).

12. Aspirazione dei trucioli

Con il set di aspirazione (cod. prodotto: 488 292) si può collegare Basis 5 A / Modul 5 A a un aspiratore Festool. Il flessibile di aspirazione dia. 36 mm (16.2) viene fissato al bocchettone di aspirazione (16.1) della battuta di fresatura, il flessibile di aspirazione dia. 27 mm al bocchettone di aspirazione della fresatrice verticale.

L'arresto della fresa di Basis 5 A è concepito anche come calotta di raccolta dei trucioli. Sulle bocchette di aspirazione (16.1) si può collegare senza adattatore il tubo flessibile aspirante Festool (16.2) Ø 36 (n° d'ordine 484 729) o il tubo aspirante Festool Ø 50 (n° d'ordine 484 731).

13. Montaggio del rivestimento

Per i lavori con utensili di diametro minore ai 26 mm, l'apertura (17.1) nell'unità di alloggiamento deve essere rimpicciolita con un rivestimento (17.2). Premete il rivestimento a piatto nell'apertura (17.1) in modo che i 4 ganci (17.3) si incastrino nella piastra. Per smontare quando si lavora con utensili più grandi, il rivestimento si può togliere facilmente premendolo in fuori o sfilandolo con un giraviti. (Osservazione: Nel Modul 5 A il coperchio è già montato)

14. Cambio utensile

Per cambiare l'utensile, la regolazione dell'arresto della torretta (18.1), per la regolazione di precisione (18.2) e la regolazione dell'altezza (18.5), l'unità di alloggiamento può essere messa sul sostegno della piastra.

Sbloccate l'unità di alloggiamento con un giravite (vedi punto 5). Sollevate l'unità di alloggiamento afferrandola negli incavi di presa e agganciatela con la piastra di sostegno (18.3) sul sostegno (18.4). L'arresto deve essere messo nella posizione più indietreggiata, al di sopra del centro.

Le istruzioni per il cambio dell'utensile e la regolazione dell'arresto della torretta potete trovarle nelle istruzioni per l'uso della Vostra fresatrice verticale.

15. Dispositivo di pressione verticale ed orizzontale

Per proteggere le mani ed evitare che finiscano nell'utensile in movimento, si deve impiegare il dispositivo di pressione verticale ed orizzontale come protezione delle mani.

I dispositivi di pressione servono contemporaneamente per premere uniformemente il pezzo sulla tavola e contro le sagome di arresto.

15.1 Assemblaggio dell'unità di pressione verticale (ill. 20)

Aprite la testina di serraggio (20.1) del dispositivo di serraggio con circa 5 giri. Girate la piastra di serraggio nella posizione illustrata parallelamente al grande foro (20.4). Portate le camme (20.5) della piastra di rivestimento nella posizione delle rientranze della sagoma di pressione.

Girate la piastra di serraggio (21.1) di 90° in direzione della freccia e serrate la sagoma di pressione (21.3) chiudendo la testina di serraggio.

15.2 Montaggio dell'unità di pressione verticale (ill. 22)

Il dispositivo di pressione (22.2) viene inserito spingendolo con il pezzo di serraggio (22.3) nel coperchio (22.4). Allo scopo il pezzo di serraggio deve essere allentato girando a sinistra il bottone girevole (22.1).

15.3 Montaggio del dispositivo di pressione orizzontale (ill. 23)

Per prima cosa viene avvitato il pezzo di serraggio (23.3) nel foro filettato che si trova al centro della piastra. Poi la sagoma di pressione (23.1) viene innestata sul pezzo di serraggio e serrata con il bottone girevole (23.2).

15.4 Regolazione dei dispositivi di pressione (ill. 24)

Aperto il bottone girevole (24.2) la sagoma di pressione (24.1) si può spostare verticalmente od orizzontalmente. Per prima cosa la sagoma viene portata in posizione giusta in direzione orizzontale, poi la sagoma viene premuta a mano in basso, sul pezzo, e contemporaneamente con l'altra mano viene chiuso il bottone girevole. Dopo aver aperto il bottone girevole (24.3) la sagoma di pressione (24.4) viene premuta contro il pezzo e il bottone girevole serrato nuovamente.

15.5 Spostare in alto il dispositivo verticale di pressione (ill. 26)

Per lavori di regolazione sulle sagome di arresto o sulla fresa, il dispositivo verticale di pressione può essere spostato verso l'alto. Allo scopo si deve premere il nottolino (25.1) e tutto il dispositivo di pressione può essere spostato verso l'alto, già regolato, con il coperchio (25.2).

Quando si risposta indietro, si deve fare attenzione che il nottolino (25.1) si incastri nuovamente nel coperchio.

15.6 Regolare i dispositivi di pressione sulla misura più piccola

I dispositivi di pressione verticale e orizzontale si possono regolare su una misura di 6 mm. Allo scopo, la sagoma di pressione verticale e orizzontale, hanno davanti, sul lato esterno, uno smusso evidente.

Durante il montaggio fare attenzione che questi smussi stiano in alto e/o all'esterno.

Solo in questo caso le due sagome di pressione possono essere posizionate alla stessa distanza.

Con pezzi obliqui o rotondi, la sagoma di pressione orizzontale può essere messa anche in posizione obliqua (circa 15°).

16. Regolazione dell'arresto della fresa

Dopo il cambio dell'utensile e la regolazione in altezza della fresa, viene fatta la regolazione dell'arresto della fresa.

Con il cambio dell'utensile su una fresa con diametro più grande, le due sagome (26.1 + 26.2) devono essere posizionate verso l'esterno. Allo scopo vengono aperti i bottoni girevoli (26.3 + 26.5 nonché 26.9 + 26.10).

Spingete ora tutto l'arresto con viti aperte (26.4 + 26.8) fino all'utensile in modo che risulti fra arresto e circonferenza di movimento dell'utensile la misura x = profondità di fresatura desiderata (ill. 27).

Avvitare saldamente le viti (26.4 + 26.8). Ora le due sagome (26.1 + 26.2) vengono spinte fino all'utensile, in modo che fra circonferenza e sagoma ci sia una distanza di circa 2,5 mm. Chiudere i bottoni girevoli (26.3, 26.5, 26.9, 26.10).

17. Ripassatura e accoppiamento

Quando si ripassa e accoppia, la sagoma di uscita (28.1) viene regolata con una sagoma appoggiata sul diametro esterno e/o circonferenza di movimento della fresa.

La sagoma di entrata (28.2) viene spostata della profondità di fresatura x desiderata. Allo scopo si deve aprire il bottone girevole (28.5). Ci avviene con il volantino (28.4) in cui un giro è di 1 mm ed un trattino dell'anello di regolazione (28.3) sono 0,1 mm. La sagoma di entrata può essere spostata al massimo di 8 mm.

Con il bottone girevole (28.5) viene fissata la posizione della sagoma di entrata.

18. Allaccio elettrico e messa in funzione

La tensione di rete deve coincidere con quella indicata sulla targhetta dati della fresatrice verticale.

La spina di cavo di allaccio della fresa verticale viene innestata nella presa (29.4) di Basis Plus. La spina del cavo di allaccio (29.5) di Basis Plus viene collegata alla rete.

Il pressostato (29.3) è dotato di un dispositivo di scatto di tensione zero. Esso fa sì che dopo un'interruzione di corrente l'avviamento elettrico non riparte fino a che il tasto ON non sia stato nuovamente azionato. Sul pressostato il tasto verde (29.1) significa ON, quello rosso (29.2) OFF.

19. Altro

Istruzioni per il cambio dell'utensile, dell'arresto della torretta, per la manutenzione nonché i dati tecnici, si trovano nelle istruzioni per l'uso della Vostra fresatrice verticale.

20. Garanzia

Per i nostri apparecchi offriamo, in caso di difetti di materiale o di fabbricazione, in conformità alle disposizioni legislative vigenti nei diversi stati, una garanzia della durata minima di 12 mesi. Negli stati dell'UE, la durata della garanzia è di 24 mesi (fa fede la fattura o la bolla di consegna).

Sono esclusi dalla garanzia i danni riconducibili a naturale logoramento/usura, a sovraccarico, a trattamento non idoneo e/o provocati dall'utilizzatore oppure dovuti a un impiego diverso da quello indicato nelle istruzioni d'uso oppure già noti al momento dell'acquisto.

Eventuali reclami possono essere accettati soltanto se l'apparecchio è rispedito non smontato ai fornitori o a un centro di assistenza clienti Festool autorizzato. Le istruzioni d'uso, le indicazioni sulla sicurezza, la lista dei pezzi di ricambio e la ricevuta d'acquisto devono essere conservate in buono stato. Per il resto valgono le attuali condizioni di garanzia del costruttore.

Nota

Dati i costanti lavori di ricerca e sviluppo i dati tecnici qui forniti potrebbero subire variazioni.

De vermelde afbeeldingen bevinden zich op de uitklapbare bladzijden aan het begin en aan het einde van deze gebruiksaanwijzing.

1. Leveringsomvang van de werkeenheid

Basis 5 A (afb. 1)

- 1.1 opneemvoorziening voor bovenfrees
- 1.2 uitlooptinaal
- 1.3 verstelling van de hoogte
- 1.4 aanslag met toevoerlinaal
- 1.5 klemrichting voor horizontale aandrukliniaal
- 1.6 horizontale aandrukliniaal
- 1.7 steun voor de plaat
- 1.8 plaat met klemstuk
- 1.9 plaat met buisje
- 1.10 steunplaat
- 1.11 loodrechte aandrukinrichting
- 1.12 afdekkap

Leveringsomvang Module 5 A

Werkeenheid Basis 5 A met ingebouwde bovenfrees OF 1010 EBQ.

2. Technische gegevens

afmetingen van de tafel	650 × 495 mm
hoogte van de tafel met klappoten	820 mm
hoogte van de tafel zonder klappoten	310 mm
max. diameter van de frees	51 mm
gewicht met klappoten	24 kg

3. Doelmatig gebruik

Door montage van de Festool-bovenfrees OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ in de werkeenheid Basis 5 en door de montage van Basis 5/Modul 5 A in de basiseenheid Basis Plus ontstaat een transportabele tafelfrees. Dit elektische gereedschap is bestemd voor het frezen van hout, soortgelijke werkstoffen en kunststoffen.

Worden de in de verkoopcatalogi voor deze doeleinden genoemde frezen gebruikt, kunnen ook aluminium en gipsplaten bewerkt worden.

4. Veiligheidsvoorschriften

- Vóór inbedrijfstelling moet deze gebruiksaanwijzing en de gebruiksaanwijzing voor de bovenfrees goed doorgelezen worden.
- Vóór het aanzetten controleren of de frees goed vastzit en correct draait.
- Vóór het aanzetten controleren of de bovenfrees behoorlijk in de werkeenheid bevestigd is en of de werkeenheid vast met de basiseenheid Basis Plus verbonden is.
- Bij het werken met de bovenfrees moeten de linialen zo ver mogelijk tegen het gereedschap geschoven en de vingerbeveiliging afgesteld worden.
- Gescheurde frezen of frezen welke van vorm veranderd zijn, mogen niet gebruikt worden.
- Bij frezen met een kleinere diameter dan 26 mm moet men de afdekkap in het tafelblad plaatsen (1.12).
- Gebruik bij het bewerken van smalle werkstukken steeds een schuifstok.

- De voeding van het materiaal mag alleen tegen de draairichting van de frees in geschieden.
- Werk nooit met een beschadigde bovenfrees (b.v. gescheurd huis, defecte kabel of beschadigde stekker).
- Een overbelasting van de motor moet vermeden worden.
- Alleen met gereedschappen werken, welke voor voeding met de hand toegelaten zijn.
- De maximaal toegelaten freesdiameter is 51 mm.
- Voor het frezen zonder freesaanslag moet het „beschermtoestel sjablonenfrees“ (zie toebehoren bovenfrees) gebruikt worden.
- Bij het bewerken van korte werkstukken is een doorlopende aanslag vereist; deze moet de bediener zelf vervaardigen.

5. Opstellen van de tafelfrees

De klappoten worden na het uitklappen aan de scharnierverbinding vastgezet. De frees moet op een vlakke, vaste bodem geplaatst worden. Door verdraaien van de sluitkappen aan het einde van een stel poten wordt voorkomen dat de tafel wankelt.

6. Montage van de bovenfrees in de opneem eenheid van Basis 5 A

Voor de montage van de bovenfrees OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ in de opnameunit moet de afzuigkap (12.1) worden verwijderd: Schroef afdekking (12.2) eraf, verwijder de afzuigkap, en schroef de afdekking er weer op (opmerking: bij de Module 5 A is de afzuigkap reeds gedemonteerd en los bijgevoegd). Attentie: Als u de machine wil gebruiken als handbovenfrees, moet u van tevoren de afzuigkap weer monteren!

De opneem eenheid wordt met de klemplaten naar boven in de uitsparing van Basis Plus geplaatst. De 4 draaiknoppen (2.1) worden met 4 omwentelingen naar links opengedraaid.

Daarna moet men de klemplaten (2.2 en 2.3) tegen de druk van de veer in naar beneden en tegelijkertijd in richting van de pijl naar buiten drukken.

De machine tussen de klemplaten zodanig op de fixeerpennen plaatsen, dat het afzuigpijpstuk naar de achterste klemplaat (2.3) wijst.

De twee klemplaten zo ver over de tafel van de bovenfrees schuiven, tot de draaiknoppen invangen, dan de 4 draaiknoppen vastdraaien. De pistoolschakelaar (3.1) in de handgreep van de bovenfrees m.b.v. de vastzetknop (3.2) vastzetten. Attentie: Vanwege de vergrendeling van de schakelaar is bij de OF 1000 EB, OF 1010 EBQ de snelle veiligheidsrem uitgeschakeld.

7. Montage van de snijhoogteinstelinrichting (afb. 4 + 5)

M.b.v. de inbussleutel (4.1) worden de twee inbusschroeven (4.2) losgedraaid. De meenemer (4.3) wordt aan het bovenste einde gedraaid. De hoogteinstelinrichting wordt van achteren (pijl) in de T-gleuf (4.5) geschoven, tot de boorgaten (4.4) met de boorgaten in de opneem eenheid (aluminiumplaat) overeenkomen. In deze stand worden twee

inbusschroeven vastgedraaid. Daarna wordt de bovenfrees met losgemaakte vastzetknop (5.1) geheel naar beneden gedrukt, de meenemer (5.3) over de geleiding (5.4) gedraaid en de bovenfrees met de geleiding (5.4) in de meenemer (5.3) laten induiken. M.b.v. de knop (5.2) kan men op eenvoudige en precieze wijze de hoogte van de machine verstellen.

8. Montage van de steuninrichting

Om de freeskoppen te kunnen verwisselen en om de revolveeraanslag (6.2) en de fijninstelinrichting (6.1) te kunnen verstellen, wordt de opneembaarheid op een steun (6.3) geplaatst. Daartoe moet de aanslag geheel naar achteren geschoven worden.

8.1 Montage van de steunplaat

De inbusschroef (7.2) aan de steunplaat (7.1) wordt losgedraaid. De steunplaat met de vierkant moer wordt dan ca. 50 mm in de groef van de opneembaarheid geschoven. De steunplaat wordt gericht en de inbusschroef (7.2) vastgeschroefd.

9. Montage van de platensteun

De inbusschroeven en de vlakke moeren van de platen worden met rubberen buisjes en klemstuk losgedraaid.

De vlakke moeren (8.1) worden in de T-gleuf (8.2) van de BASIS PLUS gestoken. M.b.v. de inbusschroef wordt de plaat met het klemstuk (9.1) naast de stopcontacthouder (9.2) vastgeschroefd.

De plaat met het rubberen buisje (10.1) wordt aan de andere kant van BASIS PLUS vastgemaakt.

De plaatsteun (10.2) wordt met het kromme einde in het rubberen buisje gestoken. Dan wordt het andere einde van de steun in het klemstuk (10.3) van de linker plaat gedrukt. Tenslotte worden plaat en steun gericht en de schroeven vastgedraaid.

10. Montage van de opneembaarheid in Basis Plus

Door de verzonken grepen (11.1) kan men de opneembaarheid gemakkelijk in Basis Plus plaatsen. Daarbij moet de opneembaarheid aan de rechter kant tegenover de schakelaar (11.2) ingehangen worden. De twee vlakke moeren (1.13) worden goed vastgedraaid en de opneembaarheid wordt zodoende vergrendeld.

11. Montage van de freesaanslag

De freesaanslag (13.2) met toevoerliniaal (13.1) wordt m.b.v. de twee schroeven (13.3) in de boorgaten (13.5) vastgemaakt; deze gaten bevinden zich op de hoogte van de merkstrepen (13.4).

Bij werkzaamheden, waarbij een grotere afstand tussen frees en aanslag vereist is, wordt de aanslag in de gaten (13.6) vastgemaakt. De uitlooptliniaal (14.1) wordt op de tafel liggend in de T-gleuven over de gleufstenen (14.2 + 14.3) geschoven.

Nadat de uitlooptliniaal (15.1) op de gewenste stand gebracht is, wordt deze m.b.v. de draaiknoppen (15.2. + 15.3) vastgeklemd.

Om de liniaal evenwijdig te kunnen verstellen, moeten de draaiknoppen (15.6 + 15.7) losgedraaid worden. Als instelhulp dienen de schalen (15.9 + 15.9) en de merkstrepen (15.4 + 15.9).

12. Spaanderafzuiging

Met de afzuigset (bestelnr. 488 292) kan de Basis 5 A / Module 5 A op het Festool afzuigapparaat worden aangesloten. De afsluigslang $\varnothing$ 36 mm (16.2) wordt op de afzuigmof (16.1) van de freesaanslag bevestigd, de afzuigslang $\varnothing$ 27 mm op de afzuigmof van de bovenfrees.

13. Montage van de afdekplaat

Voor het werken met frezen met een diameter van minder dan 26 mm, moet de opening (17.1) in de opneembaarheid m.b.v. een afdekplaat (17.2) kleiner gemaakt worden. De afdekplaat wordt zodanig in de opening (17.1) gedrukt, dat de 4 haken (17.3) in de plaat invangen. Voor het demonteren voor grotere frezen kan de afdekplaat er gemakkelijk uitgedrukt of m.b.v. een schroevendraaier uitgelicht worden. (Opmerking: Bij de module 5 A is de afdekking reeds gemonteerd.)

14. Verwisselen van de frezen

Om de frezen te verwisselen, de revolveeraanslag (18.1) de fijninstelinrichting (18.2) en de hoogteinstelinrichting (18.5) te verstellen, wordt de opneembaarheid op de plaatsteun geplaatst.

De opneembaarheid wordt m.b.v. een schroevendraaier (zie hoofdstuk 5) ontgrendeld, aan de verzonken grepen opgetild en met de steunplaat (18.3) op de steun geplaatst (18.4). Daartoe moet de aanslag over het midden heen helemaal naar achteren geschoven worden.

Aanwijzingen m.b.t. het verwisselen van de frezen en het afstellen van de revolveeraanslag vindt u in de gebruiksaanwijzing voor de bovenfrees.

15. Loodrechte en horizontale aandrukinrichtingen

Om de handen tegen grijpen in de draaiende machine te beschermen, moeten de loodrechte en de horizontale aandrukinrichtingen als vingerbeveiliging gebruikt worden. Tegelijkertijd worden deze aandrukinrichtingen voor een gelijkmatig aandrukken van het werkstuk op de tafel en tegen de aanslaglinialen gebruikt.

15.1 Montage van de loodrechte aandrukinrichtingen (afb. 20)

De spankop (20.1) van de kleminrichting wordt met ongeveer 5 omwentelingen losgedraaid. De klemplaat in de in de afbeelding weergegeven stand evenwijdig met de grote opening (20.4) draaien. De nokken (20.5) van de afdekplaat in de positie van de uitsparingen van de aandrukliniaal brengen, en dan de klemplaat (21.1) met een kwartslag in richting van de pijl draaien en de aandrukliniaal (21.3) m.b.v. de spankop vastdraaien.

15.2 Aanbrengen van de loodrechte aandrukinrichting (afb. 22)

De aandrukinrichting (22.2) wordt met het klemstuk (22.3) in het deksel (2.4) geschoven. Het klemstuk moet door het naar links draaien van de draaiknop (22.1) ontspand worden.

15.3 Aanbrengen van de horizontale aandrukinrichting (afb. 23)

Eerst wordt het klemstuk (23.3) in het schroefgat in het midden van de plaat geschroefd. Daarna wordt de aandrukliniaal (23.1) op het klemstuk gestoken en m.b.v. de draaiknop (23.2) vastgezet.

15.4 Afstellen van de aandrukinrichtingen (afb. 24)

Wordt de draaiknop (24.2) geopend, kan de aandrukliniaal (24.1) loodrecht en horizontaal versteld worden. Eerst wordt de liniaal in horizontale richting op de juiste stand gebracht, daarna wordt de liniaal met de hand naar beneden op het werkstuk gedrukt en de draaiknop wordt daarbij met de andere hand vastgedraaid. Nadat de draaiknop (24.3) losgedraaid is wordt de aandrukliniaal (24.4) tegen het werkstuk gedrukt en de draaiknop weer vastgedraaid.

15.5 Omhoogdraaien van de loodrechte aandrukinrichting (afb. 25)

Voor afstelwerkzaamheden aan de aanslaglinialen of aan de frees kan de loodrechte aandrukinrichting omhoog gedraaid worden. Daarvoor moet de klink (25.1) ingedrukt worden. Dan kan de complete aandrukinrichting in afgestelde toestand met het deksel (25.2) naar boven gedraaid worden.

Na het terugdraaien moet de klink (25.1) weer aan het deksel invangen.

15.6 Afstellen van de aandrukinrichting op het kleinste formaat

De loodrechte en de horizontale aandrukinrichting kunnen tot op 6 mm tegen het gereedschap gepositioneerd worden. Daartoe zijn de loodrechte en de horizontale aandrukliniaal voor aan de buitenkant van een sterke afkanting voorzien.

Deze afkantingen moeten naar boven resp. naar buiten wijzen; alleen dan kunnen de twee aandruklinialen zo ver tegen het gereedschap gepositioneerd worden. Voor schuine of ronde werkstukken kan de horizontale aandrukliniaal ook in schuine stand (ca. 15°) gebracht worden.

16. Afstellen van de freesaanslag

Na het verwisselen van de frees en de afstelling van de hoogte van de frees volgt de afstelling van de freesaanslag. Voor het werken met een frees met grotere diameter moeten beide linialen (26.1 + 26.2) naar buiten versteld worden. De draaiknoppen (26.3 + 26.5 en 26.9 + 26.10) worden losgedraaid. Daarna wordt de complete aanslag met losgedraaide schroeven (26.4 + 26.8) in de richting van het gereedschap geschoven tot tussen aanslag en omtrek van de frees maat X bereikt is = gewenste freesdiepte (afb. 27). Dan worden de twee schroeven (26.4 + 26.8) weer vastgedraaid en de twee linialen (26.1 + 26.2) in de richting van het gereedschap geschoven, zodat tussen omtrek van de frees en liniaal een afstand van 2 ... 5 mm blijft. Daarna

worden de draaiknoppen (26.3; 26.5; 26.9; 26.10) vastgedraaid.

17. Iakken en voegen

Ij vlak- en voegwerkzaamheden wordt de uitloopliniaal (28.1) m.b.v. een aangelegd liniaal op die buiten-diameter resp. omtrek van de frees afgesteld.

De toevoerliniaal (28.2) wordt met de gewenste freesdiepte X versteld. Daarvoor moet de draaiknop (28.5) losgedraaid worden. Het verstellen geschiedt m.b.v. het handwiel (28.4), daarbij is 1 omwenteling = 1 mm en 1 deelstreep van de stelring (28.3) = 0,1 mm. De toevoerliniaal kan maximaal met 8 mm worden versteld. M.b.v. de draaiknop (28.5) wordt de stand van de toevoerliniaal gefixeerd.

18. Elektrische aansluiting en inbedrijfstelling

De netspanning moet met de spanning overeenkomen, die op het naamplaatje van de bovenfrees vermeld is.

De stekker van de verbindingkabel van de bovenfrees wordt aan het stopcontact (29.4) van Basis Plus aangesloten. De stekker van de verbindingkabel (29.5) van Basis Plus wordt aan het net aangesloten.

De drukschakelaar (29.3) is van een nul-spanningsuitschakelmechanisme voorzien. Deze bewerkstelligt dat na een stroomonderbreking de elektrische aandrijving zolang niet aanloopt tot de IN-toets opnieuw gedrukt wordt.

Bij de drukschakelaar betekent de groene toets (29.1) = IN, de rode toets (29.2) = UIT.

19. Diversen

Aanwijzingen voor het verwisselen van de frees, m.b.t. de revolveraanslag, het onderhoud en de technische gegevens, vindt u in de gebruiksaanwijzing voor de bovenfrees.

20. Garantie

Overeenkomstig de wettelijke voorschriften van het betreffende land, maar minimaal 12 maanden geven wij voor onze apparaten garantie op materiaal- en fabricagefouten. Binnen de staten van de EU bedraagt de garantieperiode 24 maanden (op vertoon van een rekening of bon).

Schade die met name te herleiden is tot natuurlijke slijtage, overbelasting of ondeskundige bediening, dan wel tot schade die door de gebruiker zelf veroorzaakt is of door ander gebruik tegen de handleiding in, of die bij de koop reeds bekend was, blijven van de garantie uitgesloten.

Klachten kunnen alleen in behandeling worden genomen wanneer het apparaat niet-gedemonteerd aan de leverancier of een geautoriseerde Festool-klantenservice wordt teruggestuurd. Berg de handleiding, de veiligheidsvoorschriften, de onderdelenlijst en het koopbewijs goed op. Voor het overige zijn de geldende garanti voorwaarden van de producent van kracht.

Opmerking

Vanwege de voortdurende research- en ontwikkelingswerkzaamheden zijn wijzigingen in de hier gegeven technische specificatie voorbehouden.

De angivna figurerna hittar du på de två utvikbara sidorna i början och slutet på bruksanvisningen.

1. Leveransomfattning arbetsenhet Basis 5 A (fig 1)

- 1.1 Fästanordning för överfräsen
- 1.2 Utmatningslinjal
- 1.3 Höjdjustering
- 1.4 Anslag med inmatningslinjal
- 1.5 Klämanordning för vågrät mottryckslinjal
- 1.6 Vågrät mottryckslinjal
- 1.7 Plattstöd
- 1.8 Platta med klämdetalj
- 1.9 Platta med hylsa
- 1.10 Stödplatta
- 1.11 Lodrät mottrycksanordning
- 1.12 Skyddskåpa

Leveransomfattning modul 5 A

Arbetsenhet Basis 5 A med inbyggd överfräs OF 1010 EBQ.

2. Teknisk data

Bordsmått	650 x 495 mm
Bordshöjd med utvikbara ben	820 mm
Bordshöjd utan utvikbara ben	310 mm
Max fräsdiameter	51 mm
Vikt med utvikbara ben	24 kg

3. Användning enligt anvisningarna

Genom att montera en Festool-överfräs OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ i arbetsenheten Basis 5 och sedan sätta in arbetsenheten Basis 5/Modul 5 A i grundenheten Basis Plus får man en transportabel bordsfräs. Detta elverktyg används för att bearbeta trä, plast och träliknande material. Om man använder de speciella fräsverktyg som Festool rekommenderar kan man även använda fräsen för bearbetning av aluminium och gipskartong.

4. Säkerhetsanvisningar

- Innan du börjar använda Basis 5 och överfräsen är det viktigt att du läser igenom bruksanvisningen för överfräsen och denna bruksanvisning.
- Kontrollera att fräsen sitter fast ordentligt och att den är lättmanövrerad innan du börjar. Kontrollera även att fräsen är fäst i arbetsenheten enligt anvisningarna och att arbetsenheten är korrekt ihopsatt med Basis Plus.
- Om man arbetar med fräsanslag måste linjalerna befinna sig så nära verktyget som möjligt och handskyddet ställas in.
- Skadade eller deformerade verktyg får inte användas.
- Om du använder verktyg med en diameter på mindre än 26 mm måste skyddskåpan vara monterad i bordsplattan (1.12).
- Använd en skjutstabe när du sågar smala arbetsstycken.
- Matning får endast ske mot fräsarens rotationsriktning.

- Använd aldrig en skadad överfräs (t ex om huset är skadat, kabeln defekt eller kontakten skadad).
- Undvik att överbelasta motorn.
- Använd endast endast verktyg som är tillåtna för handmatning.
- Max tillåten fräsdiameter är 51 mm.
- Vid fräsning utan fräsanslag måste en äskyddsanordning kopieringsfräsningö (se Tillbehör överfräs) användas.
- Om man bearbetar korta arbetsstycken krävs ett genomgående anslag som användaren själv tillverkar.

5. Att ställa upp bordsfräsen

De utvikbara benen skruvas fast på lederna när de har viks ut. Fräsen måste placeras på en fast och jämn yta. För att fräsen inte ska vara ostadig måste man vrida de avfasade kåporna längs ner på benparet på motsvarande sätt.

6. Montering av överfräsen i fästanordningen på Basis 5 A

Innan överfräsen OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ monteras i fästanordningen måste utsugningskåpan (12.1) tas bort: Skruva av skyddsringen (12.2), tag bort utsugningskåpan och skruva fast skyddsringen igen (observera: på modul 5 A är utsugningskåpan redan demonterad och bifogas separat). Se upp: Om du vill använda maskinen som handöverfräs måste du först montera utsugningskåpan igen!

Placera fästanordningen bakvänt i ursparingen på Basis Plus med klämplattorna i riktning uppåt. Lossa vridknappen (2.1) genom att vrida den fyra hela varv åt vänster.

Tryck klämplattorna (2.2 + 2.3) mot fjädertrycket neråt och samtidigt utåt i pilriktning.

Placera maskinen mellan klämplattorna så på fixeringsstiften (2.4) så att sugstutsen visar i riktning mot den bakre klämplattan (2.3).

Skjut sedan de båda klämplattorna så långt över fräsens bordsplatta, att vridknapparna låses fast. Drag åt de 4 vridknapparna igen. Lås fast pistolbrytaren (3.1) i överfräsen handgrepp med låsknappen (3.2). På OF 1000 EB, OF 1010 EBQ är säkerhets-snabbromsen inte i funktion på grund av brytarens låsning.

7. Montering av snitthöjdställningen (fig 4 + 5)

Lossa de båda insexskruvarna (4.2) med en insexnyckel (4.1). Vrid medbringaren (4.3) upp till den övre ändan.

Skjut höjdjusteringen bakifrån (pil) in i T-spåret (4.5) tills borrhålen (4.4) stämmer överens med borrhålen i fastsättningsplattan (aluminiumplattan). I detta läge drar du åt de båda insexskruvarna (4.2) igen. Nu trycker du ner överfräsen helt med låsknappen lossad (5.1), svänger medbringaren (5.3) över styrningen (5.4) och sänker överfräsen med styrningen (5.4) ner i medbringaren (5.3). Genom att vrida knappen (5.2) kan maskinen nu justeras i höjddled på ett enkelt sätt och med stor precision.

8. Montering av stödanordningen

För att kunna byta verktyg, justera revolveranslaget (6.2) och göra en finjustering (6.1) placerar man fästnanordningen på ett stöd (6.3). För att kunna göra detta måste anslaget skjutas helt inåt.

8.1 Att montera stödplattan

Lossa insexskruven (7.2) på stödplattan (1.7). Skjut stödplattan med fyrkantmuttern ca 50 mm in i spåret på fästnanordningen. Rikta stödplattan och skruva fast insexskruven (7.2).

9. Montering av plattstödet

Lossa insexskruvarna och de flata muttrarna på plattorna tillsammans med gummihylsan och klämdetaljen

Sätt in de båda flata muttrarna (8.1) i T-spåret (8.2) på BASIS PLUS.

Fäst plattan med klämdetaljen (9.1) med insexskruven bredvid hållaren för eluttaget (9.2).

Fäst plattan med gummihylsan (10.1) på den andra sidan på Basis Plus.

Sätt in plattstödet (10.2) med den böjda sidan i plattans gummihylsa.

Tryck ner stödets andra ända i den vänstra plattans klämdetalj (10.3).

Rikta plattan och stödet och skruva fast skruvarna.

10. Att montera fästnanordningen i Basis Plus

Med hjälp av greppursparingarna (11.1) är det enkelt att sätta in fästnanordningen i Basis Plus. Observera att fästnanordningen måste hängas in på höger sida mitt emot brytaren (11.2).

Lås fästnanordningen genom att dra åt de båda skruvarna med flat skalle (1.13) ända till anslaget.

11. Montering av fräsanslaget

Fräsanslaget (13.2) med inmatningslinjalen (13.1) fäster man i borrhålen (13.5) med de båda skruvarna (13.5), som befinner sig i på samma höjd som markeringen (13.4).

För arbeten som kräver ett större avstånd mellan fräsaren och anslaget fäster man anslaget i hålen (13.6).

Utmatningslinjalen (14.1) skjuter man liggandes mot bordet med T-spåren över spårloparna (14.2 + 14.3).

När utmatningslinjalen (15.1) befinner sig i den önskade positionen klämmer man fast den med vridknapparna (15.2 + 15.3).

Om man vill justera hela anläggningen parallellt måste man lossa vridknapparna (15.6 + 15.7). Som hjälp för respektive inställning använder man skalorna (15.8 + 15.5) och markeringsstrecken (15.4 + 15.9).

12. Spånsug

Med hjälp av utsugningssatsen (best.-nr. 488 292) kan man ansluta Basis 5 A / modul 5 A till en Festool-utsugningsapparat. Sugslangen (Ø 36 mm (16.2)

fäster man på sugstutsen (16.1) på fräsanslaget, sugslangen (Ø 27 mm på överfräsens sugstuts).

13. Montering av täckplåten

När man arbetar med verktyg som har en diameter på mindre än 26 mm måste man reducera öppningen (17.1) i fästnanordningen med hjälp av en täckplåt (17.2). Tryck in täckplåten i öppningen (17.1) så att de 4 krokarna (17.3) låses fast i plattan). Om man vill demontera större verktyg behöver man bara trycka ut täckplåten eller ta ut den med hjälp av en skruvmejsel. (Observera: På modul 5 A är skyddsskåpan redan monterad)

14. Verktygsbyte

För att kunna byta verktyg, ställa in revolveranslaget (18.1) och för fin- (18.2) resp höjdjusteringen (18.5) placeras man fästnanordningen på plattstödet.

Lossa förreglingen på fästnanordningen med en skruvmejsel (se punkt 5). Lyft upp fästnanordningen med hjälp av greppursparingarna och häng upp den med stödplattan (18.3) på stödet (18.4). Anslaget måste ställas helt inåt, ut över mitten.

Anvisningar avseende verktygsbyte och inställning av revolveranslaget hittar du i överfräsens bruksanvisning.

15. Lodrät och vågrät mottrycksanordning

För att skydda händerna mot kontakt med verktyget när det är igång måste man använda den lodräta och vågräta mottrycksanordningen som handskydd.

Samtidigt har mottrycksanordningarna funktionen att trycka arbetsstycket mot bordet och mot anslagslinjalen.

15.1 Hopmontering av den lodräta mottrycksanordningen (fig 20)

ppna spännhuvudet (20.1) på klämanordningen ca fem varv. Sväng klämplattan i läget som figuren visar, d v s parallellt till den stora öppningen (204.). Ställ kammarna (20.5) på täckplåten i samma läge som mottryckslinjalens ursparingar.

Vrid klämplattan (21.1) 90° i pilriktning och kläm fast mottryckslinjalen (21.3) genom att vrida tillbaka spännhuvudet.

15.2 Montering av den lodräta mottrycksanordningen (fig 22)

Skjut in mottrycksanordningen (22.2) tillsammans med klämdetaljen (22.3) i locket (22.4). I detta fall måste klämdetaljens spänning lossas genom att vrida vridknappen (22.1) åt vänster.

15.3 Montering av den vågräta mottrycksanordningen (fig 23)

Först skruvar man in klämdetaljen (23.3) i gänghålet i mitten på plattan. Sedan sätter man på mottryckslinjalen (23.1) på klämdetaljen och klämmer fast den med hjälp av vridknappen (23.2).

15.4 Inställning av mottrycksanordningen (fig 24)
Genom att öppna vridknappen (24.2) kan man justera mottryckslinjalen (24.1) lodrätt och vågrätt. Först justerar man linjalen i vågrät riktning så att den befinner sig i rätt position. Sedan trycker man ner linjalen med handen mot arbetsstycket och vrider tillbaka vridknappen med den andra handen. När man har öppnat vridknappen (24.3) trycker man mottryckslinjalen (24.4) mot arbetsstycket och drar åt vridknappen igen.

15.5 Att svänga upp den lodräta mottrycksanordningen (fig 25)

För inställningar på anslagslinjalerna eller fräsaren kan man svänga upp den lodräta mottrycksanordningen genom att först trycka ner klinkan (25.1). Nu kan man svänga upp hela mottrycksanordningen i inställt tillstånd tillsammans med locket (25.2). När man svänger tillbaka den är det viktigt att klinkan (25.1) låses fast i locket igen.

15.6 Att ställa in mottrycksanordningarna på minimimåttet

Man kan ställa in den lodräta och vågräta mottrycksanordningen på 6 mm. För att kunna göra det har den lodräta och vågräta mottryckslinjalen en kraftig avfasning fram till på utsidan.

Vid monteringen är det viktigt att dessa avfasningar befinner sig upptill resp på utsidan. Endast då kan man ställa in de båda mottryckslinjalerna på det ovan nämnda måttet.

Om man bearbetar sneda eller runda arbetsstycken kan man även ställa in den vågräta mottryckslinjalen i snedläge (ca 15°).

16. Att ställa in fräsanslaget

När man har bytt verktyg och justerat fräsarens höjdinställning måste man ställa in fräsanslaget.

Om man byter verktyg på än fräs med större diameter måste man ställa båda linjalerna (26.1 + 26.2) utåt. För att kunna göra det öppnar man vridknapparna (26.3 + 26.5) och (26.9 + 26.10).

Nu skjuter man hela anslaget med skruvarna (26.4 + 26.8) så långt i riktning mot verktyget, att man får det önskade fräsdjupet (fig 27) = måttet X mellan anslaget och verktygets flygcirkel.

Skruva sedan fast skruvarna (26.4 + 26.8) igen och skjut de båda linjalerna (26.1 + 26.2) så långt mot verktyget, att du får ett avstånd på ca 2-5 mm mellan flygcirkeln och linjalen. Drag åt vridknapparna (26.3, 26.5, 26.9 och 26.10) igen.

17. Riktning och fogning

Vid riktning och fogning ställer man in utmatningslinjalen (28.1) med en måttlinjal på fräsarens ytterdiameter resp flygcirkel.

Inmatningslinjalen (28.2) justeras med det önskade fräsdjupet X. För att kunna göra detta öppnar man vridknappen (28.5) med hjälp av handratten (28.4). Ett varv motsvarar 1 mm och ett delstreck på justeringen (28.3) motsvarar 0,1 mm. Inmatningslinjalen kan justeras max 8 mm.

Inmatningslinjalens positions fixeras med vridknappen (28.5).

18. Elanslutning och drift

Nätspänningen måste stämma överens med spänningen på överfräsens märkplåt.

Sätt in stickkontakten på överfräsens anslutningskabel i eluttaget på Basis Plus. Anslut sedan stickkontakten på BASIS PLUS anslutningskabel (29.5) till elnätet.

Tryckbrytaren (29.3) är utrustad med ett nollspänningsutlösningssdon som gör att man först måste trycka TILL-knappen en gång till, innan maskinen startar igen efter ett elavbrott. På tryckbrytaren är den gröna knappen (19.1) = TILL och den röda knappen (29.2) = FRN.

19. Vrigt

Anvisningar avseende verktygsbyte, revolveranslaget, underhåll och teknisk data hittar du i överfräsens bruksanvisning.

20. Garanti

Vi lämnar garanti på våra produkter vad gäller material- och tillverkningsfel enligt landsspecifika lagliga bestämmelser, dock i minst 12 månader.

Inom EUs medlemsländer uppgår garantin till 24 månader (ska kunna styrkas av faktura eller följese-del).

Skador som framför allt kan härledas till normalt slitage, överbelastning, ej fackmässig hantering resp. skador som orsakats av användaren eller som uppstått på grund av användning som strider mot bruksanvisningen eller skador som var kända vid köpet, innefattas inte av garantin.

Reklamationer godkänns endast om produkten återsänds till leverantören eller till en auktoriserad Festool-serviceverkstad utan att ha tagits isär. Spara bruksanvisningen, säkerhetsföreskrifterna, reservdelslistan och köpebrevet. I övrigt gäller tillverkarens garantivillkor för respektive produkt.

Anmärkning

På grund av det kontinuerliga forsknings- och utvecklingsarbetet förbehåller vi oss rätten till ändringar vad gäller de tekniska uppgifterna i detta dokument.

Tekstissä mainitut kuvat löytyvät taittosivuilta tämän käyttöohjeen alusta ja lopusta.

1. Basis 5 A työyksikön toimitussisältö (kuva 1)

- 1.1 Yläjyrsimen kiinnitysyksikkö
- 1.2 Ulostulo-ohjain
- 1.3 Korkeudensäätyyksikkö
- 1.4 Vaste ja sisäänmeno-ohjain
- 1.5 Vaakasuoran syöttöohjaimen lukituslaite
- 1.6 Vaakasuora syöttöohjain
- 1.7 Levytuki
- 1.8 Lukitusosalla varustettu levy
- 1.9 Tulkallinen levy
- 1.10 Tukilevy
- 1.11 Pystysuora syöttölaite
- 1.12 Päälyyslevy

«Moduulin 5 A toimitussisältö

Basis 5 A työyksikön, johon on asennettu yläjyrsin OF 1010 EBQ.

2. Tekniset tiedot

Pöydän mitat	650 × 495 mm
Pöydän korkeus jalkojen kanssa	820 mm
Pöydän korkeus ilman jalkoja	310 mm
Maks. jyrshintälapimitta	51 mm
Paino jalkojen kanssa	24 kg

3. Tarkoituksenmukainen käyttö

Kun Festool-yläjyrsin OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ asennetaan Basis 5 työyksikköön ja Basis 5/Modul 5 A työyksikkö Basis Plus perusyksikköön, saadaan siirrettävä pöytäjyrsin. Tämä sähkötyökalu on tarkoitettu puun, muovien ja puunkaltaisten materiaalien jyrsimiseen. Jyrsinlaitetta voidaan käyttää myös alumiinin ja kipsikartongin työstämiseen, kun käytetään Festoolin myyntiesitteissä suosittelemia kyseiselle materiaalille soveltuvia jyrsin työkaluja.

4. Turvallisuusohjeita

- Lue ennen sahan käyttöönottoa tämä käyttöohje ja yläjyrsimen käyttöohje.
- Tarkasta ennen jyrsimen käyttöönottoa, onko jyrsin kunnolla kiinni ja pyöriikö se moitteettomasti.
- Tarkasta ennen jyrsimen käyttöönottoa, onko yläjyrsin kiinnitetty kunnolla työyksikköön ja onko työyksikkö lujasti kiinni Basis Plus perusyksikössä.
- Kun jyrsitään jyrsinvasteen kanssa, ohjainkiskojen täytyy olla niin lähellä työkalua kuin mahdollista, samoin käsinsuojan on oltava asennettuna.
- Repeileiltä tai vääristyneiltä työkaluja ei saa käyttää.
- Kun käytetään työkaluja, joiden läpimitta on pienempi kuin 26 mm, pöytälevyn on kiinnitettävä päälyyslevy (1.12).
- Käytä työntösaavaa, kun työstät kapeita työkalupaleita.
- Jyrshintä saa syöttää vain jyrsimen pyörimissuuntaan vastaan.
- Älä koskaan tee töitä viallisella yläjyrsimellä

(esim. kun kotelo on murtunut tai kun kaapeli tai pistoke on viallinen).

- Vältä moottorin ylikuormittamista.
- Käytä vain sellaisia työkaluja, joita on luvallista käyttää käsisyöttöllä.
- Jyrsimen suurin sallittu läpimitta on 51 mm.
- Kun jyrshintä käytetään ilman jyrsinvastetta, on käytettävä kopiointijyrsimisessä käytettävää suojalaitetta (ks. yläjyrsimen varusteet).
- Kun työstetään lyhyitä työkalupaleita, tarvitaan täysipituinen vaste, jonka käyttäjän itsensä on valmistettava.

5. Pöytäjyrsimen pystytys

Auki taitetut jalat jäykistetään ruuvaamalla ruuvit kiinni nivelistä. Jyrsin on asetettava tukevalle, tasaiselle alustalle. Jotta laite seisoo tukevasti, korjaa laitteen asentoa kiertämällä toisen jalkaparin alapäässä olevia viistottuja tulppia.

6. Yläjyrsimen asentaminen Basis 5 A kiinnitysyksikköön

Ennen kuin yläjyrsin OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ asennetaan kiinnitysyksikköön, imukupu (12.1) täytyy poistaa: päälyysrengas (12.2) ruuvataan irti, imukupu poistetaan ja päälyysrengas ruuvataan jälleen paikalleen (huomautus: moduulissa 5 A imukupu on jo purettu irti ja laitettu mukaan irrallisenä). Huomio: Jos aiot käyttää konetta käsikäyttöisenä yläjyrsimenä, imukupu on asennettava jälleen paikalleen!

Aseta kiinnitysyksikkö lukituslevyjen kanssa Basis Plus perusyksikön aukkoon ylösalaisin. Avaa kaikki 4 kiertonappia (2.1) kiertämällä niitä neljä täyttäkierrosta vastapäivään.

Paina lukituslevyt (2.2 + 2.3) jousipainetta vastaan alas työntäen niitä samalla ulospäin nuolen suuntaan.

Aseta kone lukituslevyjen väliin kiinnitystappien (2.4) päälle siten, että imuistukka osoittaa takimmaisena lukituslevyn (2.3) suuntaan.

Työnnä molemmat lukituslevyt yläjyrsimen pöytälevyvä pitkin niin pitkälle, että kiertonapit kiinnittyvät paikalleen. Ruuvaa kaikki 4 kiertonappia kiinni. Lukitse yläjyrsimen kahvassa oleva pistoolikytkin (3.1) paikalleen lukitusnapilla (3.2). Huomio: Kytkimen lukituksen vuoksi OF 1000 EB, OF 1010 EBQ -mallissa on turvapikajarru otettava pois käytöstä.

7. Leikkauskorkeuden säätöyksikön asentaminen (kuvat 4 + 5)

Avaa molemmat kuusiokoloruuvit (4.2) kuusiokolovaimella (4.1). Kierrä vääntäjä (4.3) yläpäähän asti. Työnnä korkeudensäätyyksikkö takaa (nuoli) T-uraan (4.5), niin että reiät (4.4) ovat kohdakkain kiinnitysyksikössä (alumiinilevyssä) olevien reikien kanssa. Ruuvaa kummatkin kuusiokoloruuvit (4.2) kiinni tässä asennossa. Paina nyt yläjyrsin, jonka kiinnitysnappi (5.1) on avattu, aivan alas, käännä vääntäjä (5.3) ohjaimen (5.4) yli ja anna yläjyrsimen upota yhdessä ohjaimen (5.4) kanssa vääntäjänsä (5.3). Koneen korkeuden säätö käy nyt helposti ja tarkasti nappia (5.2) kiertämällä.

8. Tukilaitteen asentaminen

Työkalujen vaihtamista sekä revolverivasteen (6.2) siirtämistä ja hienosäätöä (6.1) varten kiinnitysyksikkö asetetaan tuen (6.3) päälle. Vaste on työnnettävä tällöin kokonaan sisään.

8.1 Tukilevyn asentaminen

Avaa kuusiokoloruuvi (7.2) tukilevystä (7.1). Työnnä tukilevy yhdessä nelikantamutterin kanssa n. 50 mm kiinnitysyksikön uraan. Suuntaa tukilevy ja ruuvaa se kiinni kuusiokoloruuville (7.2).

9. Levytuen asentaminen

Avaa tulkallisesta ja lukitusosalla varustetusta levystä kuusiokoloruuvit ja litteäkantaist set mutterit. Pistä molemmat litteäkantaist set mutterit (8.1) Basis Plus perusyksikön T-uraan (8.2). Kiinnitä lukitusosalla varustettu levy (9.1) kuusiokoloruuville pistorasianpidikkeen (9.2) viereen.

Kiinnitä kumitulkallinen levy (10.1) Basis Plus perusyksikön toiselle puolelle.

Pistä levytuki (10.2) taivutettu puoli edellä levyn kumitulkkaan.

Paina tuen toinen pää vasemman levyn lukitusosaan (10.3).

Suuntaa levyt ja tuki ja ruuvaa ruuvit kiinni.

10. Kiinnitysyksikön asettaminen Basis Plus perusyksikköön

Kiinnitysyksikkö on helppo asettaa Basis Plus perusyksikköön upotetuista kahvoista (11.1). Kiinnitä huomiota siihen, että kiinnitysyksikkö on ripustettu kunnolla paikalleen oikealla puolella kytkimen (11.2) vastapäätä.

Lukitse kiinnitysyksikkö paikalleen kiertämällä molemmat litteäkantaist set ruuvit (1.13) lujasti kiinni.

11. Jyrsinvasteen asentaminen

Jyrsinvaste (13.2) kiinnitetään yhdessä sisäänmeno-ohjaimen (13.1) kanssa kahdella ruuvilla (13.3) reikiin (13.5), jotka sijaitsevat merkin (13.4) korkeudella.

Töissä, joissa jyrsimen ja vasteen välisen etäisyyden täytyy olla suurempi, vaste kiinnitetään reikiin (13.6).

Ulostulo-ohjainta (14.1) työnnetään pöydänpintaa pitkin, niin että T-urakiinnittimet (14.2 + 14.3) menevät ohjaimen T-uriin.

Ulostulo-ohjain (15.1) lukitaan kiinni kiertonapeilla (15.2 + 15.3), kun se on halutussa kohdassa.

Jos koko vastejärjestelmää halutaan siirtää, on avattava kiertonapit (15.6 + 15.7). Säätöapuna toimivat tällöin asteikot (15.8 + 15.5) ja merkkiiviivat (15.4+15.9).

12. Lastujen imeminen

Basis 5 A / moduuli 5 A liitetään Festool-imuriin imu-sarjaa (tilaus-nro 488 292) käyttäen. Imuletku (Ø 36 mm (16.2) on kiinnitetty jyrsinvasteen imuistukkaan (16.1), imuletku (Ø 27 mm yläjyrsimen imuistukkaan.

13. Päällyslevyn asentaminen

Kun töitä tehdään työkaluilla, joiden läpimitta on pienempi kuin 26 mm, kiinnitysyksikön aukkoa (17.1) on pienennettävä päällyslevyn (17.2) avulla.

Paina päällyslevy aukkoon (17.1), niin että kaikki 4 hakasta (17.3) kiinnittyvät levyyn. Kun päällyslevy on irrotettava suurempia työkaluja varten, se lähtee helposti irti painamalla sitä ulospäin tai ruuviavaimella kohottamalla. (Huomautus: moduulissa 5 A päällys on asennettu jo valmiiksi.)

14. Työkalun vaihtaminen

Työkalun vaihtamista, revolverivasteen (18.1) siirtämistä, hienosäätöä (18.2) ja korkeuden säätöä (18.5) varten kiinnitysyksikkö asetetaan levytuen päälle.

Avaa kiinnitysyksikkö lukituksesta ruuviavainta käyttämällä (ks. kohta 5). Nosta kiinnitysyksikkö ylös upotetuista kahvoista ja laske kiinnitysyksikkö tukilevyn (18.3) kanssa tuen (18.4) päälle. Vaste on asetettava tällöin kokonaan sisään keskikohtaa ulommaksi.

Ohjeita työkalun vaihtamisesta ja revolverivasteen säätämisestä löytyy yläjyrsimen käyttöohjeista.

15. Pystysuora ja vaakasuora syöttölaite

Jotta kädet eivät joutuisi pyöriin työkaluihin, käsien suojaksi on asennettava pystysuora ja vaakasuora syöttölaite. Syöttölaitteiden tehtävänä on samalla painaa työkappaleita tasaisesti pöydänpintaa ja vasteohjaimia vasten.

15.1 Pystysuoran syöttöyksikön kokoaminen (kuva 20)

Ruuvaa lukituslaitteen kiinnityspää (20.1) auki n. viisi kierrosta. Käännä lukituslevy kuvan osoittamaan asentoon samansuuntaisesti suuren aukon (20.4) kanssa. Aseta päällyslevyn nokat (20.5) syöttönohjaimen kolojen kohdalle.

Käännä lukituslevy (21.1) 90° nuolen suuntaan ja lukitse syöttönohjain (21.3) kiertämällä kiinnityspää kiinni.

15.2 Pystysuoran syöttölaitteen asentaminen (kuva 22)

Syöttölaite (22.2) työnnetään lukitusosan (22.3) kanssa kanteen (22.4). Lukitusosa on vapautettava tällöin jännityksestä kiertämällä vastapäivään kiertonappia (22.1).

15.3 Vaakasuoran syöttölaitteen asentaminen (kuva 23)

Ensiksi ruuvataan lukitusosa (23.3) levyn keskellä sijaitsevaan kierrereikään. Syöttönohjain (23.1) psitetään tämän jälkeen lukitusosaan ja lukitaan kiinni kiertonapilla (23.2).

15.4 Syöttölaitteiden säätäminen (kuva 24)

Syöttönohjainta (24.1) on mahdollista siirtää pysty- ja vaakasuoraan, kun kiertonappi (24.2) avataan. Ohjain asetetaan ensiksi vaakasuorassa oikeaan asentoon, tämän jälkeen ohjainta painetaan kädellä

alaspäin työkalua vasten ja kiertonappi kierretään kiinni toisella kädellä. Kun kiertonappi (24.3) on avattu, syöttönohjainta (24.4) painetaan työkalua vasten ja kiertonappi kiristetään kiinni.

15.5 Pystysuoran syöttölaitteen kääntäminen ylös (kuva 25)

Vasterajoittimen tai jyrsimen säätämistä varten pystysuora syöttölaite voidaan kääntää ylös. Tätä varten on painettava säppeä (25.1), jolloin koko säädetty syöttölaite voidaan kääntää ylös kannen (25.2) kanssa.

Kun laite käännetään takaisin, säppi (25.1) on muistettava lukita takaisin kanteen.

15.6 Syöttölaitteiden säätäminen minimimitaan

Pysty- ja vaakasuora syöttölaite voidaan asettaa 6 mm:n mittaan. Pysty- ja vaakasuoran syöttönohjaimen etuosassa ulkopuolella on tätä varten voimakas viiste.

Kiinnitä laitteita kootessasi huomiota siihen, että nämä viisteet ovat ylhäällä tai vastaavasti ulkona. Syöttönohjaimet voidaan asettaa vain tässä asennossa minimimitaan.

Viistojen tai pyöreiden työkalupaleiden jyrsimistä varten vaakasuora syöttönohjain voidaan asettaa myös kallelleen (n. 15° kulmaan).

16. Jyrsinvasteen säätäminen

Kun työkalu on vaihdettu ja jyrsimen korkeus säädetty, säädetään jyrsinvaste.

Kun työkalua vaihdetaan jyrsimen, jonka läpimitta on suurempi, molemmat ohjaimet (26.1 + 26.2) täytyy asettaa ulospäin. Tätä varten on avattava kiertonapit (26.3 + 26.5 sekä 26.9 + 26.10).

Työnnä nyt koko vaste, jonka ruuvit (26.4 + 26.8) on avattu, niin pitkälle työkalun suuntaan, että vasteen ja työkalun jyrshintäradan välille jää mitta X = haluttu jyrshintäsyvyys (kuva 27).

Ruuvaa ruuvit (26.4 + 26.8) jälleen kiinni. Molemmat rajoittimet (26.1 + 26.2) työnnetään nyt työkaluun päin, niin että jyrshintäradan ja rajoittimen välille jää n. 2–5 mm. Kierrä kiertonapit (26.3, 26.5, 26.9, 26.10) kiinni.

17. Oikaisu ja saumaaminen

Oikaisua ja saumausta varten ulostulorajoin (28.1) säädetään viereen asetetun viivaimen avulla jyrsimen ulkoläpimitan tai jyrsimen jyrshintäsäteen mukaan.

Sisääntulorajoin (28.2) säädetään haluttuun jyrshintäsyvyyteen X. Tätä varten on avattava kiertonappi (28.5). Tämä suoritetaan käsipyörällä (28.4), jossa

yksi kierros vastaa 1 mm ja asetusrenkaan (28.3) yksi jakoviiva 0,1 mm. Sisääntulorajointia voidaan siirtää korkeintaan 8 mm.

Sisääntulorajoin kiinnitetään paikalleen kiertonapilla (28.5).

18. Sähköliitäntä ja käyttöönnotto

Verkköjännitteen on oltava yläjyrsimen tehokilvessä ilmoitetun jännitteen suuruisen.

Yläjyrsimen liitäntäkaapelin pistoke pistetään Basis Plus perusyksikön pistorasiaan (29.4). Basis Plus perusyksikön liitäntäkaapelin pistoke (29.5) liitetään sähköverkkoon.

Painokytkin (29.3) on varustettu nolajännitelaukaisimella. Tämä pitää huolen siitä, että sähkömoottori ei käynnisty uudelleen virtakatkon jälkeen itsestään, vaan vasta kun on painettu vielä kerran KÄYNTIIN-painiketta. Painokytkimen vihreä painike (29.1) = KÄYNTIIN, punainen painike (29.2) = SEIS.

19. Muuta

Ohjeita työkalun vaihtamisesta, revolverivasteesta, huollosta sekä tekniset tiedot löytyvät yläjyrsimen käyttöohjeista.

20. Käyttöturva

Myönnämme valmistamillamme laitteille materiaali- ja valmistusviat kattavan käyttöturvan, joka vastaa maakohtaisia määräyksiä, ja jonka pituus on vähintään 12 kuukautta. Käyttöturvan pituus on EU-maissa 24 kuukautta (laskun tai toimituslistan päiväyksestä lukien).

Käyttöturva ei kata vaurioita, jotka ovat syntyneet luonnollisen kulumisen, ylikuormituksen tai epäasianmukaisen käytön seurauksena, ovat käyttäjän aiheuttamia tai syntyneet käyttöohjekirjan ohjeiden noudattamatta jättämisen seurauksena, tai jotka olivat tiedossa jo laitteen ostohetkellä.

Käyttöturvaan voidaan vedota vain kun laite toimitetaan purkamattomana myyjälle tai valtuutettuun Festool-huoltoon. Säilytä laitteen käyttöohje, turvallisuusohjeet, varaosaluettelo ja ostokuitti huolellisesti. Muilta osin ovat voimassa valmistajan antamat, ajantasalla olevat käyttöturvaehdot.

Huomautus

Jatkuvan tutkimus- ja tuotekehittelytyön seurauksena tässä annettuihin teknisiin tietoihin saattaa tulla muutoksia.

De illustrationer, der henvises til i teksten, findes på udklapbare sider forrest og bagest i betjeningsvejledningen.

1. Arbejdsenheden Basis 5 A indeholder følgende ved leveringen (Fig. 1)

- 1.1 Holder for overfræser
- 1.2 Udlibslineal
- 1.3 Højdeindstilling
- 1.4 Anslag med indlibslineal
- 1.5 Klemmeanordning for vandret tryklineal
- 1.6 Vandret tryklineal
- 1.7 Pladestitte
- 1.8 Plade med klemmestykke
- 1.9 Plade med rir
- 1.10 Stifteplade
- 1.11 Lodret modtrykanordning
- 1.12 Afdækning

Leveringsomfang modul 5 A

Arbejdsenheden Basis 5 A med indbygget overfræser OF 1010 EBQ.

2. Tekniske data

Bordmål	650 x 495 mm
Bordhøjde med klapben	820 mm
Bordhøjde uden klapben	310 mm
Max. fræserdiameter	51 mm
Vægt med klapben	24 kg

3. Beregnet anvendelsesområde

Ved montering af Festool overfræserne OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ i arbejdsenheden Basis 5 og montering af Basis 5/Modul 5 A i grundenheden Basis Plus opstår der en transportabel fræser monteret på bord. Dette el-værktøj er beregnet til fræsning i træ, kunststof og trælignende arbejdsstykker. Fræseværktøj fra Festool kan også bruges til bearbejdning af aluminium og gipskarton, hvis dette fremgår af salgsmaterialet fra Festool.

4. Sikkerhedsforskrifter

- Nærværende betjeningsvejledning og betjeningsvejledningen for overfræseren skal gennemlæses, før værktøjet tages i brug.
- Det skal kontrolleres, at fræseren sidder rigtigt fast og at den arbejder korrekt, før den tages i brug.
- Kontrollér før ibrugtagningen, at overfræseren er fastgjort korrekt i arbejdsenheden, og at arbejdsenheden er forbundet fast med BASIS PLUS.
- Ved arbejde med fræseanslaget skal linealerne befinde sig så tæt som muligt op mod værktøjet, og håndbeskyttelsen være indstillet.
- Revnede værktøjer eller værktøjer, hvis form har ændret sig, må ikke benyttes.
- Ved værktøjer med en diameter på under 26 mm, skal afdækningen sættes ind i bordpladen (1.12).
- Benyt en firingsstok i forbindelse med bearbejdning af små arbejdsstykker.
- Fremfiringen må kun ske imod fræserens drejere.

- Arbejd ikke med en beskadiget overfræser (f.eks. brud på hus, defekt kabel eller beskadiget stik).
- Undgå en overbelastning af motoren.
- Arbejd kun med værktøjer, som er godkendt til manuel fremfiring.
- Den max. godkendte fræsediameter er 51 mm.
- Ved fræsning uden fræseanslag skal der benyttes en "Beskyttelsesanordning kopifræsning" (se tilbehør overfræser).
- Bearbejdning af korte arbejdsstykker kræver et gennemgående anslag, som fremstilles af brugeren selv.

5. Opstilling af bordfræser

Klapbenene klappes ud og skrues fast ved leddene. Fræseren anbringes på et fast jævnt underlag. Fræseren sikres en rolig positionering ved at dreje de skrå lukkekapper på den nederste del af hvert benpar.

6. Montering af overfræser i holderenhed på Basis 5 A

Før overfræseren OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ monteres på optagelsenheden skal udsugningshætten (12.1) fjernes. Afdækningsringen (12.2) skrues af, udsugningshætten fjernes, og nu skrues afdækningsringen på igen (bemærkning: Ved modul 5 A er udsugningshætten allerede demonteret og særskilt vedlagt). OBS: Skal maskinen bruges som håndoverfræser, er det nødvendigt at indbygge udsugningshætten igen!

Læg holderenheden med klemmepladerne opad ind i udsparringen på Basis Plus. Åben de 4 drejeknapper (2.1) med fire omdrejninger mod venstre.

Tryk klemmepladerne (2.2 + 2.3) nedad mod fjedertrykket og samtidig udad i pilens retning.

Placér maskinen mellem klemmepladerne på fastgørelsesstifene (2.4), således at udsugningsstudsene peger hen imod den bageste klemmeplade (2.3).

Skub de to klemmeplader hen over overfræserens bordplade, indtil drejeknapperne falder i hak. Drej de 4 drejeknapper fast. Fastlås pistolafbryderen (3.1) i overfræserens håndgreb med låsekappen (3.2).

OBS: På grund af kontakt arreteringen er OF 1000 EB, OF 1010 EBQ's sikkerhedshurtigbremse ude af funktion.

7. Montering af skærehøjdeindstilling (Fig. 4 + 5)

Lisne de to indvendige sekskantskruer (4.2) med unbraconiglen (4.1). Drej medbringeren (4.3) op til den iverste ende. Skub højdeindstillingen ind i T-noten (4.5) bagfra (pil), indtil hullerne (4.4) stemmer overens med hullerne i holderenheden (aluminiumsplade). I denne stilling faststrammes de to indvendige sekskantskruer. Tryk herefter overfræseren med lisnet faststrammingsknap (5.1) helt opad, sving medbringeren (5.3) hen over firingen (5.4) og lad overfræseren med firingen (5.4) dykke ned i medbringeren (5.3). Herefter er det nemt at indstille maskinen nøjagtigt i den ønskede højde ved at dreje på knappen (5.2).

8. Montering af stítteanordning

Holderenheden stilles på en stítte (6.3) i forbindelse med udskiftning af værktøj, ændring af det indstillede revolveranslag (6.2) og finindstilling (6.1). Til dette formål skal anslaget skubbes helt ind.

8.1 Montering af stítteplade

Lísne den indvendige sekskantskrue (7.2) på stíttepladen (7.1). Skub stíttepladen med den firkantede

míttrík ca. 50 cm ind i noten på holderenheden. Justér stíttepladen og skru den indvendige sekskantskrue (7.2) fast.

9. Montering af pladestítte

Lísne de indvendige sekskantskruer og de flade míttríkker på pladerne med gummirír og klemmestykke.

Stík de to flade míttríkker (8.1) ind i T-noten (8.2) ved Basis Plus.

Fastgír ved hjælp af den indvendige sekskantskrue pladen med klemmestykket (9.1) ved siden af stíkdåseholderen (9.2).

Pladen med gummirír (10.1) fastgíres på den anden side af Basis Plus

Stík pladestítten (10.2) med den bídjede side ind i gummiríret.

Tryk den anden ende af stítten ind i klemmestykket (10.3) på den venstre plade. Justér plader og stítte og fastspænd skruerne.

10. Isætning af holderenhed i Basis Plus

Med gribefordybningerne (1.11) er holderenheden let at sætte ind i Basis Plus. Vær opmærksom på, at holderenheden hænges på plads på den híjre side over for kontakten (11.2).

Fastspænd holderenheden ved at dreje de to flad-hovede skruer (1.13) kræftigt í.

11. Montering af fræseanslag

Fræseanslaget (13.2) med indlíbslinealen (13.1) fastgíres med de to skruer (13.3) í hullerne (13.5), som befinder sig på híjde med markeringen (13.4). Ved arbejde, som kræver en stírre afstand mellem fræser og anslag, fastgíres anslaget í hullerne (13.6).

Udlíbslinealen (14.1) skal ligge på bordet, når den skubbes hen over notstenene (14.2 + 1 4.3) med T-noterne.

Når udlíbslinealen (15.1) er bragt í den ínskede position, klemmes den med drejeknapperne (15.2 + 15.3).

Hvis indstillingen af hele anslaget skal ændres parallelt, skal drejeknapperne (15.6 + 15.7) lísnes. Som indstillingshjælp benyttes skalaerne (15.8 + 15.5) og markeringsstregerne (15.4 + 15.9).

12. Spåudsugning

Med udsugningssæt (bestíll.nr. 488 292) kan basis 5 A/modul 5 A tilsluttes til et Festool-udsugnings-

apparat. Sugenslangen (” 36 mm (16.2) tilsluttes til fræseanslagets udsugningsstuds (16.1), og sugenslangen (” 27 mm tilsluttes til overfræserens udsugningsstuds.

13. Isætning af afdækning

Hvis der arbejdes med værktøj med diametre under 26 mm, skal åbningen (17.1) í holderenheden mindskes ved hjælp af en afdækning (17.2). Tryk afdækningen flad í åbningen (17.1), således at de 4 kroe (17.3) falder í indgreb í pladen. Til demontering í forbindelse med stírre værktøjer kan afdækningen let trykkes ud eller líftes ud med en skruetrækker. (Bemærkning: Ved modul 5 a er afdækningen allerede monteret.)

14. Udskiftning af værktøj

Í forbindelse med udskiftning af værktøj, indstillings-ændring af revolveranslag (18.1), finindstilling (18.2) og híjdeindstilling (8.5) kan holderenheden stilles på pladestítten.

Áben holderenheden med en skruetrækker (se punkt 5). Líft holderenheden op í gribefordybningerne og hæng holderenheden med stíttepladen (18.3) på stítten (18.4). Anslaget skal í denne forbindelse stilles helt indad – udover midten.

Oplysninger om udskiftning af værktøj og indstilling af revolveranslag fremgår af betjeningsvejledningen for Deres overfræser.

15. Lodret og vandret modtrykanordning

Hænder beskyttes mod at gribe ind í værktøj, der er í gang, med den lodrette og vandrette modtrykanordning (håndbeskyttelse).

Samtidig tjener modtrykanordningerne til at trykke arbejdsstykkerne ned på bordet og imod anslagslinealerne.

15.1 Samling af lodret tryk enhed (Fig. 20)

Áben spændehovedet (20.1) på klemmeanordningen med ca. fem omdrejninger. Sving klemmepladen í den íllustrerede position parallelt til den store åbning (20.4). Bring knasterne (20.5) på afdækningspladen í den position, som udsparringerne på tryklinealen befinder sig í.

Drej klemmepladen (21.1) 90° í pilens retning og klem tryklinealen (21.3) ved at ídreje spændehovedet.

15.2 Montering af lodret modtrykanordning (Fig. 22)

Modtrykanordningen (22.2) trykkes ind í låget (22.4) med klemmestykket (22.3). Til dette formål lísnes klemmestykket ved at dreje drejeknappen (22.1) til venstre.

15.3 Montering af vandret modtrykanordning (Fig. 23)

Fírst skrues klemmestykket (23.3) ind í gevindhullet í midten af pladen. Derefter stíkkes tryklinealen (23.1) på klemmestykket og klemmes fast med drejeknappen (23.2).

15.4 Indstilling af modtrykanordninger (Fig. 24)
Tryklinealens (24.1) indstilling kan ændres i lodret og vandret retning ved at åbne drejeknappen (24.2). Først bringes linealen i den rigtige vandrette position; derefter trykkes linealen nedad på arbejdsstykket med den ene hånd, samtidig med at drejeknappen drejes i med den anden hånd. Når drejeknappen er åbnet (24.3), trykkes tryklinealen (24.4) mod arbejdsstykket og drejeknappen fastspændes igen.

15.5 Opadsvingning af lodret modtrykanordning (Fig. 25)

Indstillingsarbejde på anslagslinealerne eller på fræsere gennemføres ved at svinge den lodrette modtrykanordning opad. Til dette formål skal grebet (25.1) trykkes ned, og hele modtrykanordningen kan i indstillet tilstand svinges opad med låg (25.2). Når den svinges tilbage skal man være opmærksom på, at grebet (25.1) falder i indgreb ved låget.

15.6 Indstilling af modtrykanordninger på mindstemål

Den lodrette og vandrette modtrykanordning kan indstilles på 6 mm. Til dette formål har den lodrette og vandrette tryklineal en kraftig fals på den forreste udvendige side.

Vær ved samlingen opmærksom på, at disse fals befinder sig foroven hhv. udvendigt. Kun i dette tilfælde kan de to tryklinealer indstilles så langt.

Ved skrå eller runde arbejdsstykker kan den vandrette tryklineal også stilles skråt (ca. 15°).

16. Indstilling af fræseanslag

Når værktøjet er udskiftet og fræsere er indstillet i den inskede højde, indstilles fræseanslaget.

Værktøjet udskiftes på en fræser med en større diameter ved at stille de to linealer (26.1 + 26.2) udad. Dette gøres ved at åbne drejeknapperne (26.3 + 26.5 samt 26.9 + 26.10).

Skub nu hele anslaget med åbne skruer (26.4 + 26.8) så meget hen imod værktøjet, at målet X = insket fræsedybde fremkommer mellem værktøjets anslag og diameter (Fig. 27).

Spænd skruerne (26.4 + 26.8) fast igen. Derefter skubbes de to linealer (26.1 + 26.2) så meget hen imod værktøjet, at der opstår en afstand på ca. 2–5 mm mellem diameter og lineal. Drej drejeknapperne (26.3, 26.5, 26.9 og 26.10).

17. Afretning og sammenfijning

Ved afretning og sammenfijning indstilles udløbslinealen (28.1) med en pålagt lineal på fræserens udvendige diameter hhv. diameter.

Indløbslinealens (28.2) indstilling ændres med den inskede fræsedybde X. Dette kræver, at drejeknappen (28.5) åbnes. Dette sker med håndhjulet (28.4),

hvor en omdrejning svarer til 1 mm og en delstreg på justeringsringen (28.3) til 0,1 mm. Indløbslinealens indstilling kan max. ændres 8 mm.

Med drejeknappen (28.5) fastlægges indløbslinealens position.

18. Elektrisk tilslutning og ibrugtagning

Netspændingen skal stemme overens med spændingsangivelsen på overfræsere typeskilt. Stikket på overfræsere tilslutningskabel stikkes ind i stikproppen (29.4) på Basis Plus. Stikket på tilslutningskablet (29.5) på Basis Plus forbindes med strømmenet.

Trykkontakten (29.3) er udstyret med en nulspændingsudløser. Denne udløser sørger for, at den elektriske drift stoppes efter en afbrydelse af strømtilførslen og at den først tændes igen, når START-tasten aktiveres igen. På trykkontakten betyder den grønne taste (29.1) START og den røde taste (29.2) STOP.

19. Diverse

Oplysninger mht. udskiftning af værktøj, revolveranslag, vedligeholdelse samt tekniske data fremgår af betjeningsvejledningen for Deres overfræser.

20. Garanti

I henhold til de respektive landes lovbestemmelser yder vi en garanti for materiale- eller produktionsfejl – dog mindst på en periode af 12 måneder.

Inden for EU-medlemsstaterne udgør denne garantiperiode 24 måneder (bevis via faktura eller leveringsformular).

Skader, der især kan føres tilbage til naturlig slidage, overbelastning, faglig ukorrekt omgang i modstrid med betjeningsvejledningen og skader, der forårsages af brugeren eller en anden anvendelse, der er i modstrid med betjeningsvejledningen, eller der var kendt ved købet, er udelukket af garantien.

Krav fra kundens side kan udelukkende accepteres, hvis maskinen/værktøjet sendes tilbage til leverandøren eller et serviceværksted, der er autoriseret af Festool. Opbevar betjeningsvejledningen, sikkerhedsanvisningerne, reservedelslisten og bonen. Derudover gælder fabrikantens aktuelle garantibetingelser.

Bemærkning

På grund af konstante forsknings- og udviklingsarbejde forbeholdes retten til at gennemføre ændringer af de tekniske oplysninger.

De angitte bildene fins på klaffsider ved begynnelsen og ved slutten på bruksanvisningen.

1. Leveranseprogram for arbeidsenhet Basis 5 A (bilde 1)

- 1.1 Holder for håndoverfres
- 1.2 Utløpslinjal
- 1.3 Høydeinnstilling
- 1.4 Anlegg med innløpslinjal
- 1.5 Fastspenningsinnretning for vannrett mottrykklinjal
- 1.6 Vannrett mottrykklinjal
- 1.7 Platestøtte
- 1.8 Plate med klemstykke
- 1.9 Plate med foring
- 1.10 Støtteplate
- 1.11 Loddrett mottrykkinnretning
- 1.12 Deksel

Leveringsomfang modul 5 A

Arbeidsenhet Basis 5 A med indbygget overfræser OF 1010 EBQ.

2. Tekniske data

Borrdimensjoner	650 × 495 mm
bordhøyde med sammenleggbare bein	820 mm
bordhøyde uten sammenleggbare bein	310 mm
maks. Fresdiameter	51 mm
Vekt med sammenleggbare bein	24 kg

3. Formålstjenlig bruk

Hvis du monterer Festool-håndoverfresen OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ i arbeidsenheten Basis 5 og Basis 5/Moful 5 A i grunnenheten Basis Plus får du en transportabel bordfres. Dette elektroverktøyet er bestemt for å frese tre, kunststoffer og trelignende materialer.

Ved bruk av freseverktøy som i salgsdokumentene er bestemt for dette kan det også bearbeides aluminium og gipskartong.

4. Sikkerhetshenvisninger

- Før du setter maskinen i gang, les nøye gjennom denne bruksanvisningen og bruksanvisningen for håndoverfresen.
- Før du setter maskinen i gang, kontrollér at fresen sitter fast, og at den kjører feilfritt. Før du setter maskinen i gang, kontrollér at håndoverfresen er forskriftsmessig festet i arbeidsenheten og at arbeidsenheten er fast forbundet med Basis Plus.
- Når du arbeider med freseanlegget plassér linjalene så tett som mulig til verktøyet og still inn håndbeskyttelsen.
- Verktøy med riss i eller slike som har forandret formen sin må ikke benyttes.
- Ved verktøy med mindre en 26 mm diameter må beskyttelsen settes inn i bordplaten (1.12).
- Benytt en skyvestokk når smale arbeidsstykker kuttet i lengderetningen.

- Fremføringen må bare skje mot fresens dreieretning.
- Du må ikke arbeide med en skadet håndoverfres (f.eks. når huset er brutt, defekt ledning eller skadet støpsel).
- Unngå en overbelastning av motoren.
- Du må bare arbeide med verktøy som er tillatt for manuell fremføring.
- Den maks. tillatte fresdiameteren er 51 mm.
- Når du freser uten freseanlegg må du benytte «Beskyttelsesinnretning kopifresing» (se tilbehør håndoverfres).
- Ved bearbeiding av korte arbeidsstykker er det nødvendig med et gjennomgående anlegg som brukeren fremstiller selv.

5. Oppstilling av bordfresen

De sammenleggbare beinene skrur fast til leddene etter at de er slått ut. Fresen må stilles opp på et fast, plant gulv. De avfasede hettene på den nedre enden av et beinpar dreies slik at apparatet ikke står ustødig.

6. Innbygging av håndoverfresen i holderenheten til Basis 5 A

Før montering av overfresen OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ i holderenheten må avsugingsshetten (12.1) fjernes: Skru av dekkring (12.2), fjern avsugingsshetten og skru dekkring på igjen (anmerkning: Ved modul 5 A er avsugingsshetten allerede demontert og vedlagt løst). OBS: Hvis du vil benytte maskinen som håndoverfres må du først montere avsugingsshetten igjen!

Legg holderenhet med begge fastspenningsplater pekende oppover i utsparingen til Basis Plus. pne de 4 dreieknapper (2.1) med fire omdreininger mot urviseren.

Press fastspenningsplatene (2.2 + 2.3) mot fjærtrykket nedover og samtidig i pilretning utover.

Sett maskinen mellom fastspenningsplatene på fikseringsstiftene (2.4) slik at avsugingsstussen peker i retning bakre fastspenningsplate (2.3).

Skyv begge fastspenningsplatene så langt over håndoverfresens bordplate til dreieknappene låses fast. Drei de 4 dreieknappene fast. Lås pistolbryteren (3.1) i håndoverfresens håndtak med låseknappen (3.2). OBS: På grunn av bryterens låsing er sikkerhetshurtigbremsen satt ut av funksjon ved OF 1000 EB, OF 1010 EBQ.

7. Montering av skjærehøydeinnstilling

(bilde 4 + 5)

Løsne med den innvendige sekskantnøkkelen (4.1) de to innvendige sekskantskruene (4.2). Drei medbringeren (4.3) til den øvre enden. Skyv høydeinnstillingen bakfra (pil) inn i T-noten (4.5) til boringene (4.4) stemmer overens med boringene i holderenheten (aluminiumsplate). I denne stillingen trekkes de to innvendige sekskantskruene (4.2) til. Trykk nå håndoverfresen med løst låseknapp (5.1) helt nedover, sving medbringeren (5.3) over føringen (5.4) og la håndoverfresen med føringen (5.4) sen-

kes ned i medbringeren (5.3). Ved å dreie knappen (5.2) kan du innstille maskinen enkelt og nøyaktig i høyden.

8. Montering av støtteinnretningen

For å skifte ut verktøy, innstille revolveranlegget (6.2) og for fininnstillingen (6.1) settes holderenheten på en støtte (6.3). Dertil må anlegget skyves helt innover.

8.1 Montering av støtteplaten

Løsne den innvendige sekskantskruen (7.2) på støtteplaten (7.1). Skyv støtteplaten med firkantmutteren ca. 50 mm inn i noten til holderenheten. Rett støtteplaten inn og skru den innvendige sekskantskruen (7.2) fast.

9. Montering av platestøtten.

Løsne de innvendige sekskantskruene og de flate mutrene fra platene med gummiforing og klemstykke.

Stikk begge flate mutre (8.1) i T-noten (8.2) ved Basis Plus.

Fest med den innvendige sekskantskruen platen med klemstykket (9.1) ved siden av stikkontaktens holdeinnretning (9.2).

Platen med gummiforing (10.1) fester du på den andre siden av Basis Plus.

Stikk platestøtten (10.2) med den buede siden i gummiforingen.

Trykk den andre enden av støtten i klemstykket (10.3) til den venstre platen.

Rett inn plater og støtten og dreie fast skruene.

10. Innsetting av holderenheten i Basis Plus

Ved hjelp av de nedsenkede grepene (11.1) er det lett å sette holderenheten inn i Basis Plus. Vær oppmerksom på at holderenheten henges inn på den høyre siden overfor bryteren (11.2).

Lås holderenheten ved å skru begge skruene med forsinket hode (1.13) kraftig fast.

11. Montering av freseanlegget

Freseanlegget (13.2) med innløpslinjalen (13.1) festes med begge skruene (13.3) i boringene (13.5) som er på samme høyde som markeringen (13.4). Ved arbeider som krever en større avstand mellom fres og anlegg festes anlegget i hullene (13.6).

Utløpslinjalen (14.1) skyves mens det ligger på bordet med T-notene over notsteinene (14.2 + 14.3).

Når utløpslinjalen (15.1) er kommet i den ønskede posisjonen klemmes den fast med dreieknappene (15.2 + 15.3).

For en parallell innstilling av hele anlegget må dreieknappene (15.6 + 15.7) løsnes. Skalaene (15.8 + 15.5) og markeringsstrekene (15.4 + 15.9) benyttes som innstillingshjelp.

12. Sponavsuging

Med avsugningssettet (bestillingsnr. 488 292) kan basis 5 A/modul 5 A koples til et Festool-avsugappa-

rat. Sugeslangen Ø 36 mm (16.2) festes til freseanlagets sugestuss (16.1), sugeslangen Ø 27 mm til overfresens sugestuss.

13. Innsetting av beskyttelsesdekslet

Når det arbeides med verktøy som har en mindre diameter enn 26 mm må åpningen (17.1) i holderenheten forminskes ved hjelp av et beskyttelsesdeksel. Press beskyttelsesdekslet flatt inn i åpningen (17.1) slik at de 4 krokene (17.3) låses fast i platen. For demontering for større verktøy kan beskyttelsesdekslet lett presses ut eller tas ut med et skrujern. (Anmerking: Ved modul 5 A er dekslet allerede montert)

14. Utskifting av verktøy

For å utskifting av verktøy, innstilling av revolveranlegget (18.1), fininnstilling (18.2) og høydeinnstilling (18.5) kan holderenheten settes på platestøtten.

Løsne holderenheten med et skrujern (se pkt. 5). Løft holderenheten opp på de nedsenkede grepene og heng holderenheten med støtteplaten (18.3) på støtten (18.4). Hertil må anlegget settes helt inn, ut over midten.

Henvisninger for utskifting av verktøy og innstilling av revolveranlegget finnes i bruksanvisningen for håndoverfresen.

15. Loddrett og vannrett mottrykkinnretning

For å beskytte hendene mot å gripe inn i verktøy som er i gang må den loddrette og vannrette mottrykkinnretningen benyttes som håndbeskyttelse.

Samtidig benyttes mottrykkinnretningene for å trykke arbeidsstykkene jevnt mot bordet og mot anleggslinjalene.

15.1 Montering av den loddrette mottrykkenheten (bilde 20)

pne fastspenningsinnretningens spennhode (20.1) med ca. fem omdreininger. Sving fastspenningsplaten i den fremstilte posisjonen parallelt til den store åpningen (20.4). Flytt kammene (20.5) til dekkplaten i posisjonen til mottrykklinjalens utsparinger. Drei fastspenningsplaten (21.1) med 90° i pilretning og klem mottrykklinjalen (21.3) fast ved å dreie spennhodet.

15.2 Montering av den loddrette mottrykkinnretningen (bilde 22)

Mottrykkinnretningen (22.2) skyves med klemstykket (22.3) inn i dekslet (22.4). Hertil må klemstykket løsnes ved å dreie dreieknappen (22.1) mot urviseren.

15.3 Montering av den vannrette mottrykkinnretningen (bilde 23)

Først skrues klemstykket (23.3) i gjengehullet som er i midten av platen. Så stikkes mottrykklinjalen (23.1) på klemstykket og spennes fast med dreieknappen (23.2).

15.4 Innstilling av mottrykkinnretningene (bilde 24)
Ved å åpne dreieknappen (24.2) kan mottrykklinjalene (24.1) innstilles loddrett og vannrett. Først flyttes linjalen i vannrett retning i den riktige posisjonen, så presses linjalen med hånden nedover mot arbeidsstykket mens dreieknappen skrues til med den andre hånden. Etter åpning av dreieknappen (24.3) presses mottrykklinjalen (24.4) mot arbeidsstykket og dreieknappen trekkes fast til igjen.

15.5 Den loddrette mottrykkinnretningen svinges opp (bilde 25)

For innstillingsarbeider på anleggslinjalene eller på fresen kan den loddrette mottrykkinnretningen svinges oppover. Hertil må palen (25.1) trykkes og hele mottrykkinnretningen kan svinges oppover med dekslet (25.2) mens det er innstilt.

Når den svinges tilbake må man passe på at palen (25.1) låses fast i dekslet igjen.

15.6 Justere mottrykkinnretningene på minstemål

Den loddrette og vannrette mottrykkinnretningen kan justeres på et mål på 6 mm. Dertil har både den loddrette og den vannrette mottrykklinjalen en kraftig fas fremme på utsiden.

Ved montering må man være oppmerksom på at fasene er oppe hhv. utvendig. Bare hvis dette er tilfellet kan begge mottrykklinjalene justeres så langt. Ved skrå eller runde arbeidsstykker kan den vannrette linjalen også settes på skrå (ca. 15°).

16. Innstilling av freseanlegget

Etter utskifting av verktøy og fresens høydeinnstilling innstilles freseanlegget.

Ved utskifting av verktøy til en fres med større diameter må begge linjalene (26.1 + 26.2) flyttes utover. Dertil åpnes dreieknappene (26.3 + 26.5 såvel som 26.9 + 26.10).

Skyv nå hele anlegget med åpnede skruer (26.4 + 26.8) så langt bort til verktøyet slik at målet X = ønsket fresedybde (bilde 27) innstilles mellom anlegg og verktøys diameter.

Skru nå skruene (26.4 + 26.8) til igjen. Nå skyves begge linjalene (26.1 + 26.2) så langt mot verktøyet at det oppstår en avstand på ca. 2–5 mm mellom diameter og linjal. Skru dreieknappene (26.3, 26.5, 26.9, 26.10) til igjen.

17. Avretting og sammenføyning

Ved avretting og sammenføyning innstilles utløpslinjalen (28.1) med en justert linjal på fresens utvendige diameter hhv. diameter.

Innløpslinjalen (28.2) justeres med den ønskede fresedybde X. Hertil må dreieknappen (28.5) åpnes. Dette skjer ved hjelp av håndhjulet (28.4) hvor en omdreining tilsvarer 1 mm og en delstrek på stilleringen (28.3) 0,1 mm. Innløpslinjalen kan maksimalt justeres med 8 mm.

Med dreieknappen (28.5) fastlegges innløpslinjalens posisjon.

18. Elektrisk tilkopling og igangsetting

Nettspenningen må stemme overens med angivelsene på håndoverfresens merkeplate.

Støpslet til håndoverfresens tilkopplingsledning stikkes i stikkkontakten (29.4) til Basis Plus. Støpslet til tilkopplingsledningen (29.5) til Basis Plus tilkoples nettet.

Trykkbryteren (29.3) er utstyrt med et nullspenningsrelé. Dette sørger for at det elektriske drevet etter et strøbrudd ikke starter før P-knappen betjenes en gang til. På trykkbryteren er den grønne knappen (29.1) = P, den røde knappen (29.2) = AV.

19. Annet

Henvisninger for utskifting av verktøy, revolveranlegg, vedlikehold og tekniske data finnes i bruksanvisningen for håndoverfresen.

20. Ansvar for mangler

For våre apparater er vi ansvarlig for material- eller produksjonsfeil i samsvar med gjeldende nasjonale bestemmelser, i minst 12 måneder. Denne tiden 24 måneder innenfor EU-stater (bevises med regning eller følgeseddel).

Skader som spesielt skyldes slitasje, overbelastning, ufagmessig håndtering, eller skader forårsaket av brukeren eller annen bruk i strid med bruksanvisningen, eller skader som var kjent ved kjøp av apparatet omfattes ikke av dette ansvaret.

Reklamasjoner kan bare godtas hvis apparatet ikke ble demontert og returneres til leverandøren eller et autorisert Festool-serviceverksted. Ta godt vare på bruksanvisningen, sikkerhetsforskrifter, reservedelsliste og kvittering. Dessuten gjelder produsentens aktuelle betingelser for ansvar ved mangler.

Anmerkning

På grunn av kontinuerlige forsknings- og utviklingsarbeid tas det forbehold om endringer av de tekniske spesifikasjonene i dette dokumentet.

Нижеуказанные рисунки находятся на откидных листах в начале и конце руководства по эксплуатации.

1. Объём поставки рабочего узла Basis 5 A (рис. 1)

- 1.1 Захват для прибора по фрезеровке верхней фрезой
- 1.2 Линейка на выходе
- 1.3 Установка по высоте
- 1.4 Упор с линейкой на входе
- 1.5 Зажимное устройство для горизонтальной прижимной линейки
- 1.6 Горизонтальная прижимная линейка
- 1.7 Подпорка плиты
- 1.8 Плита с зажимной деталью
- 1.9 Плита с наконечником
- 1.10 Опорная плита
- 1.11 Вертикальное прижимное устройство
- 1.12 Перекрытие

Комплект поставки – Модуль 5 A

Рабочий узел Basis 5 A со встроенной фрезой OF 1010 EBQ.

2. Технические данные

Размер стола	650 × 495 мм
Высота стола:	
со складными ножками	820 мм
без складных ножек	310 мм
Макс. диаметр фрезы	51 мм
Вес со складными ножками	24 кг

3. Назначение

В результате встройки прибора по фрезеровке верхней фрезой Festool OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ в рабочий узел Basis 5 и встройки Basis 5/Модуль 5 A в основной узел Basis Plus возникает переносной настольный фрезерный станок. Этот электроприбор по своему назначению предусмотрен для фрезеровки леса, синтетических материалов и сходных с лесом материалов. Обработываться могут также алюминий и гипсовый картон при применении фрезерных рабочих органов, специально предписанных для этого в документах по продаже Festool.

4. Указания по технике безопасности

- Перед пуском в эксплуатацию следует прочитать данное руководство по эксплуатации и руководство по эксплуатации для прибора по фрезеровке верхней фрезой.
- Перед пуском в эксплуатацию проконтролируйте прочность посадки фрезы и безупречность её хода.
- Проконтролируйте перед пуском в эксплуатацию, закреплен ли прибор по фрезеровке верхней фрезой в рабочем узле надлежащим образом и прочно ли связан рабочий узел с Basis Plus.

- При работе с фрезерным упором линейки необходимо подводить к рабочему органу максимально близко, а также установить рукооградитель.
- Рабочие органы с трещинами или те, форма которых претерпела изменения, применяться не должны.
- Для рабочих органов диаметром менее 26 мм необходимо использовать перекрытие в настольной плите (1.12).
- При обработке узких заготовок используйте подвижный шток.
- Подача может осуществляться только в направлении, противоположном направлению вращения фрезы.
- Не работайте с дефектным прибором по фрезеровке верхней фрезой (например, поломка корпуса, дефектный кабель или повреждённый штекер).
- Избегайте перегрузки двигателя. Работайте только с рабочими органами, допущенными для ручной подачи. Максимально допустимый диаметр фрезы – 51 мм.
- При фрезеровке без упора фрезы необходимо применять „защитное устройство копировальное фрезование“ (см. список комплектующих деталей для прибора по фрезеровке верхней фрезой).
- Для обработки коротких заготовок требуется непрерывный упор, изготавливаемый пользователем самостоятельно.

5. Установка настольного фрезерного станка

Кладные ножки после раскладывания должны быть в местах сочленения завинчены. Фрезерный станок следует поставить на пол на твёрдое и ровное место. Чтобы прибор не качался, необходимо соответствующим образом подкрутить скошенные колпачки в нижней части одной пары ножек.

6. Встройка прибора по фрезеровке верхней фрезой в приёмный узел Basis 5 A

Перед встройкой фрезы OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ в установочный блок пылеотводящий кожух (12.1) следует удалить: Отвинтите защитное кольцо (12.2), снимите пылеотводящий кожух и завинтите защитное кольцо снова (Примечание: У модуля 5 A пылеотводящий кожух с самого начала размонтирован и прилагается отдельно). Внимание: Если Вы собираетесь использовать фрезерную машинку как ручную, пылеотводящий кожух следует перед работой снова смонтировать! Вставьте приёмный узел зажимными плитами сверху в паз Basis Plus. Поверните 4 вращающиеся ручки (2.1) 4 раза влево. Отожмите зажимные плиты (2.2 + 2.3) против пружинного усилия вниз и одновременно наружу в направлении, указанном стрелкой.

Установите станок между зажимными плитами на стопорные штифты (2.4) таким образом, чтобы аспирационный патрубок смотрел в направлении задней зажимной плиты (2.3). Кдвигайте обе зажимные плиты над настольной плитой прибора по фрезеровке верхней фрезой до тех пор, пока вращающиеся ручки не застопорятся. Заверните 4 вращающиеся ручки. Застопорите пистолетный выключатель (3.1) в рукоятке прибора по фрезеровке верхней фрезой стопорной кнопкой (3.2). Внимание: В связи с фиксацией выключателя быстрый тормоз безопасности у OF 1000 EB, OF 1010 EBQ не функционирует.

7. Монтаж устройства по регулировке высоты пропила (рис.4+5)

Отверните внутренним шестигранным ключом (4.1) оба внутренних шестигранных винта (4.2). Поверните поводок (4.3) к верхнему концу. Переместите устройство по установке высоты сзади (стрелка) в Т-образный паз (4.5), пока отверстия (4.4) не совместятся с отверстиями в приёмном узле (алюминиевая плита). В этом положении оба внутренних шестигранных винта (4.2) затягиваются. После этого отожмите прибор по фрезеровке верхней фрезой с отпущенной стопорной кнопкой (5.1) полностью вниз, поверните поводок (5.3) над направляющей (5.4) и погрузите прибор по фрезеровке верхней фрезой с направляющей (5.4) в поводок (5.3). Теперь вращением ручки (5.2) Вы можете просто и точно переставлять прибор по высоте.

8. Монтаж опорного устройства

Для замены рабочих органов, как и для перестановки револьверного упора (6.2) и точной настройки (6.1), приёмный узел устанавливается на подпорку (6.3). Для этого упор должен быть полностью сдвинут вовнутрь.

8.1 Монтаж опорной плиты

Отверните на опорной плите (7.1) внутренний шестигранный винт (7.2). Переместите опорную плиту с четырёхгранной гайкой примерно на 50 мм в паз приёмного узла. Отцентрируйте опорную плиту и затяните внутренний шестигранный винт (7.2).

9. Монтаж подпорки плиты

Отверните внутренние шестигранные винты и низкие гайки с плит с резиновым наконечником и зажимной деталью.

Вставьте обе низкие гайки (8.1) в Т-образный паз (8.2) на Basis Plus.

Закрепите внутренним шестигранным винтом плиту с зажимной деталью (9.1) рядом с держателем розетки (9.2).

Плиту с резиновым наконечником (10.1) закрепите с другой стороны Basis Plus.

Вставьте подпорку плиты (10.2) изогнутой стороной в резиновый наконечник.

Вдавите другой конец подпорки в зажимную деталь (10.3) левой плиты.

Отцентрируйте плиты и подпорку и затяните винты.

10. Вставка приёмного узла в Basis Plus

Посредством грибовых мульд (11.1) приёмный узел легко вставляется в Basis Plus. Примите во внимание, что приёмный узел навешивается с правой стороны по отношению к выключателю (11.2).

Застопорите приёмный узел сильным затягиванием обоих винтов с плоской головкой (1.13).

11. Монтаж фрезерного упора

Фрезерный упор (13.2) с линейкой на входе (13.1) закрепляется обоими винтами (13.3) в сверлённых отверстиях (13.5), расположенных на высоте маркировки (13.4).

Во время операций, требующих большего интервала между фрезой и упором, упор закрепляется в отверстиях (13.6).

Линейка на выходе (14.1), прилегая к столу, перемещается Т-образными пазами над пазовыми сухарями (14.2 + 14.3).

После того как линейка на выходе (15.1) приведена в требуемое положение, она зажимается вращающимися ручками (15.2 + 15.3).

Для параллельной перестановки всего упора вращающиеся ручки (15.6 + 15.7) должны быть отвёрнуты. Вспомогательным средством при установке выступают шкалы (15.8 + 15.5) и маркировочные штрихи (15.4 + 15.9).

12. Отсасывание опилок

Вы можете подключить Basis 5 А/Модуль 5 А к пылеудаляющему аппарату Festool посредством комплекта шлангов для отвода пыли (заказ Д 488 292). Всасывающий шланг (Ø 36 мм (16.2) прикрепляется к всасывающему патрубку (16.1) упора для фрезы, а всасывающий шланг (Ø 27 мм – к всасывающему патрубку фрезерной машинки.

13. Вставка перекрытия

При работе с рабочими органами диаметром менее 26 мм отверстие (17.1) в приёмном узле должно быть уменьшено с помощью перекрытия (17.2). Вдавите перекрытие в отверстие (17.1) таким образом, чтобы 4 крючка (17.3) застопорились в плите. При демонтаже рабочих органов, для замены их на большие, перекрытие легко выдавливается наружу или вынимается отвёрткой. (Примечание: У модуля 5 А плита-крышка уже смонтирована)

14. Замена рабочего органа

Для замены рабочих органов, перестановки револьверного упора (18.1), точной настройки (18.2) и перестановки по высоте (18.5) приёмный узел может устанавливаться на подпорку плиты.

Разблокируйте приёмный паз отвёрткой (см. п. 5). Поднимите приёмный узел за грибовые мульды вверх и подвесьте приёмный узел с опорной плитой (18.3) на подпорку (18.4). Для этого упор должен быть переставлен полностью вовнутрь за середину. К указаниям по замене рабочих органов и установке револьверного упора Вы можете ознакомиться в руководстве по эксплуатации Вашего прибора по фрезеровке верхней фрезой.

15. Вертикальное и горизонтальное прижимное устройство

Чтобы предотвратить попадание рук в работающие узлы, в качестве рукооградителя следует применять вертикальное и горизонтальное прижимное устройство.

Одновременно прижимные устройства служат для равномерного прижима заготовок к столу и к линейкам упора.

15.1 Монтаж вертикального прижимного устройства (рис.20)

Поверните натяжную головку (20.1) зажимного устройства приблизительно на 5 вращений. Поверните зажимную плиту в положение, указанное на рисунке, параллельно к большому отверстию (20.4). Приведите кулачки (20.5) защитной плиты в положение, соответствующее положению пазов прижимной линейки. Поверните зажимную плиту (21.1) на 90° в направлении, указанном стрелкой, и зажмите прижимную линейку (21.3) в результате завёртывания натяжной головки.

15.2 Встройка вертикального прижимного устройства (рис. 22)

Прижимное устройство (22.2) вводится зажимной деталью (22.3) в крышку (22.4). Для этого зажимную деталь следует ослабить путём вращения вращающейся ручки (22.1) влево.

15.3 Встройка горизонтального прижимного устройства (рис. 23)

Вначале зажимная деталь (23.3) ввинчивается в расположенное в середине плиты резьбовое отверстие. Затем прижимная линейка (23.1) сажается на зажимную деталь и зажимается вращающейся ручкой (23.2).

15.4 Установка прижимных устройств (рис. 24)

В результате отвёртывания вращающейся ручки (24.2) прижимная линейка (24.1) переставляется по вертикали и горизонтали. Начала линейки приводятся в требуемое положение в горизонтальном направлении, затем она прижимается рукой вниз к заготовке, во время

чего вращающаяся ручка другой рукой заворачивается. После отвинчивания вращающейся ручки (24.3) прижимная линейка (24.4) прижимается к заготовке, и вращающаяся ручка снова затягивается.

15.5 Откидывание прижимного устройства наверх (рис. 25)

Для установочных операций на упорных линейках или фрезе вертикальное прижимное устройство может откидываться наверх. Для этого следует нажать на защёлку (25.1), после чего прижимное устройство в определённом установочном положении с крышкой (25.2) может быть откинута наверх.

При возврате в исходное положение следует следить за тем, чтобы защёлка (25.1) снова фиксировалась в крышке.

15.6 Установка прижимных устройств на наименьший размер

Вертикальное и горизонтальное прижимные устройства можно устанавливать на размер 6 мм. К этой целью вертикальная и горизонтальная прижимные линейки снабжены спереди на внешней стороне фаской.

При монтаже Вам необходимо следить за тем, чтобы эти фаски находились сверху и/или снаружи. Только тогда обе прижимные линейки могут устанавливаться на такой размер.

При обработке косых или круглых заготовок горизонтальная прижимная линейка может устанавливаться также под углом (прибл. 15°).

16. Установка фрезерного упора

После замены рабочего органа и установки фрезы по высоте осуществляется установка фрезерного упора.

При замене фрезы на другую, с большим диаметром, обе линейки (26.1 + 26.2) должны устанавливаться наружу. Для этого вращающиеся ручки (26.3 + 26.5, а также 26.9 + 26.10) должны быть отвинчены.

Придвигайте теперь весь упор при отвинченных винтах (26.4 + 26.8) настолько близко к рабочему органу, чтобы между упором и кругом вращения рабочего органа выявлялся размер X = требуемая глубина фрезеровки (рис. 27).

Затяните винты (26.4 + 26.8) снова. Теперь обе линейки (26.1 + 26.2) подводятся к рабочему органу настолько близко, чтобы расстояние между кругом вращения и линейкой составляло прибл. 2–5 мм. Заверните вращающиеся ручки (26.3, 26.5, 26.9, 26.10).

17. Правка и фугование

При правке и фуговании линейка на выходе (28.1) с помощью наложенной линейки устанавливается на внешний диаметр и/или круг вращения фрезы.

Линейка на входе (28.2) переставляется на требуемую фрезеровальную глубину X .

Для этого вращающаяся ручка (28.5) должна быть отвинчена. Это осуществляется посредством маховика (28.4), один поворот которого равняется 1 мм, а одно деление установочного кольца (28.3) 0,1 мм.

К помощи вращающейся ручки (28.5) положение линейки на входе фиксируется.

18. Электроподключение и пуск в эксплуатацию

Кетевое напряжение должно соответствовать напряжению, указанному на фирменной табличке с паспортными данными прибора по фрезеровке верхней фрезой. Штекер соединительного кабеля прибора по фрезеровке верхней фрезой вставляется в розетку (29.4) Basis Plus. Штекер соединительного кабеля (29.5) Basis Plus подключается к сети.

Кнопочный выключатель (29.3) оснащён автоматическим выключателем при посадке или исчезновении напряжения. Благодаря последнему при прерывании подачи тока электрический привод не приходит в действие до тех пор, пока кнопка EIN (ВКЛ) снова не нажата. На кнопочном выключателе зелёная кнопка (29.1) = ВКЛ (EIN), красная кнопка (29.2) = ВЫКЛ (AUS).

19. Прочее

К указаниям по замене рабочего органа, револьверному упору, техническому обслуживанию, а также техническими данными Вы можете ознакомиться в руководстве по эксплуата-

ции Вашего прибора по фрезеровке верхней фрезой.

20. Гарантия

Для наших приборов мы предоставляем гарантию, распространяющуюся на дефекты материала и производства, согласно законодательным предписаниям, действующим в конкретной 12 стране. Минимальный срок действия гарантии месяцев. Для стран-участниц ЕС срок действия гарантии составляет 24 месяца (при предъявлении чека или накладной).

Гарантия не распространяется на повреждения, полученные в результате естественного износа/использования, перегрузки, ненадлежащего использования, повреждения по вине пользователя или при использовании вопреки Руководству по эксплуатации, либо известные на момент покупки (уценка товара).

Претензии принимаются только в том случае, если прибор доставлен к поставщику или авторизованный сервисный центр фирмы Festool в неразобранном виде. Сохраняйте Руководство по эксплуатации, инструкции по технике безопасности и товарный чек. В остальном действовать согласно соответствующим условиям предоставления гарантии изготовителя.

Примечание

В связи с постоянными исследованиями и новыми техническими разработками фирма оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики.

Uvedená vyobrazení se nacházejí v záložkách na začátku a na konci návodu k obsluze.

1. Rozsah dodávek k pracovní jednotce Basis 5 A (obr. 1)

- 1.1 Upnutí horní frézy
- 1.2 Výběžné pravítko
- 1.3 Seřízení výšky
- 1.4 Doraz s náběžným pravítkem
- 1.5 Upínací zařízení pro vodorovné přítláčné pravítko
- 1.6 Vodorovné přítláčné pravítko
- 1.7 Podpěra desky
- 1.8 Deska se svěracím dílem
- 1.9 Deska s vývodkou
- 1.10 Podpěrná deska
- 1.11 Svislé přítláčné zařízení
- 1.12 Kryt

Rozsah dodávky Modul 5

Pracovní jednotky Basis 5 s vestavěnou horní frézou OF 1010 EBQ

2. Technické údaje

Rozměry stolu	650 × 495 mm
Výška stolu s vyklápěcíma nohama	820 mm
Výška stolu bez vyklápěcích noh	310 mm
Maximální průměr frézy	51 mm
Hmotnost s vyklápěcíma nohama	24 kg

3. Předepsané použití

Zabudováním horní frézy OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ firmy Festool do pracovní jednotky Basis 5 a zabudováním Basis 5/Modul 5 A do základní jednotky Basis Plus vznikne přenosná stolní fréza.

Tento elektrický nástroj je určen k frézování dřeva, umělých hmot a dřevu podobných materiálů.

Při vybavení vhodnými frézovacími nástroji, které firma Festool doporučuje ve svých podkladech pro prodej, lze opracovávat i hliník a sádkarton.

4. Bezpečnostní pokyny

- Před uvedením do provozu přečtěte tento návod a návod k použití horní frézy.
- Před uvedením do provozu přezkoušejte pevnost uchycení frézy a její bezchybný chod.
- Přezkoušejte před uvedením do provozu, zda je horní fréza řádně upevněna do pracovní jednotky a zda je pracovní jednotka pevně spojena s Basis Plus.
- Při pracích s dorazem frézy musí být pravítka přistavena co nejbližší k nástroji a také musí být nastavena ochrana rukou.
- Nesmí se používat popráskané nástroje nebo nástroje, které změnily svůj tvar.
- U nástrojů s průměrem menším než 26 mm musí být ve stolní desce zasazen kryt (1.12).
- Používejte při opracování tenkých obrobků posuvnou tyč.
- Posouvat se smí jedině proti směru pohybu frézy.
- Nepracujte s poškozenou horní frézou (např. prasklý kryt, vadný kábel nebo poškozená zástěrka).

- Zabraňte přetížení motoru.
- Pracujte pouze s nástroji, které jsou připuštěny pro ruční posuv.
Maximální přípustný průměr frézy je 51 mm.
- Při frézování bez dorazu frézy musí být použito „Ochranné zařízení kopírovací frézování“ (viz příslušenství horní frézy).
- Při opracování krátkých obrobků je nezbytný průběžný doraz, který si uživatel zhotoví sám.

5. Instalace stolní frézy

Vyklápěcí nohy po vyklopení na kloubech pevně sešroubovat. Frézu postavit na pevnou a rovnou podlahu.

Aby nedocházelo ke kymácení nástroje, je třeba na spodním konci jednoho páru noh potřebné pootočit vroubkovanými kloubičky.

6. Zabudování horní frézy do upínací jednotky Basis 5 A

Před montáží horní frézky OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ do upínací jednotky je třeba odmontovat odsávací kryt (12.1): Odšroubujte krycí kroužek (12.2), sejmete odsávací kryt a krycí kroužek znovu přišroubujte. (Pozn.: U modulu 5 A je odsávací kryt již odmontován a volně přiložen). Pozor: Chcete-li použít strojek jako ruční horní frézku, musíte odsávací kryt nejdříve připevnit!

Uložte upínací jednotku oběma svěracími deskami nahoru do vyhloubení Basis Plus. Uvolněte 4 otočné knoflíky (2.1) čtyřmi otáčkami doleva.

Zatlačte svěrací desky (2.2/2.3) směrem dolů proti tlaku pružiny a současně ven ve směru šípky.

Posad'te stroj mezi svěrací desky na fixační kolíky (2.4) tak, aby odsávací hrdlo směřovalo k zadní svěrací desce (2.3).

Zatlačte obě svěrací desky tak daleko přes desku stolu horní frézy, až se otočné knoflíky zaseknou. Všechny 4 otočné knoflíky utáhněte. Zaaretujte pistolový vypínač (3.1) v rukojeti horní frézy aretačním knoflíkem (3.2).

Pozor: Kvůli aretaci vypínače je u OF 1000 EB, OF 1010 EBQ bezpečnostní rychlobrzda vyřazena z provozu.

7. Montáž nastavení výšky řezu (obr. 4 + 5)

Uvolněte vnitřní šestihranný klíčem (4.1) oba vnitřní šestihranné šrouby (4.2). Unášec (4.3) vytočte k hornímu konci. Zasuňte nastavení výšky zezadu (šípka) do drážky tvaru T (4.5) až se překryjí otvory (4.4) s otvory v upínací jednotce (hliníkové desce).

V této poloze oba vnitřní šestihranné šrouby (4.2) přitáhněte.

Nyní zatlačte horní frézu s uvolněným zajišťovacím knoflíkem (5.1) až dolů, vytočte unášec (5.3) přes vedení (5.4) a ponořte horní frézu s vedením (5.4) do unášce (5.3). Otáčením knoflíku (5.2) můžete snadno a přesně seřizovat výšku stroje.

8. Montáž opěrného zařízení

Při výměně nástrojů stejně jako při seřizování revolverového dorazu (6.2) a při přesném seřizování

(6.1) se upínací jednotka postaví na podpěru (6.3). K tomu je třeba posunout doraz až dovnitř.

8.1 Montáž opěrné desky

Vyšroubujte vnitřní šestihranný šroub (7.2) na opěrné desce (7.1). Zasuňte opěrnou desku se čtyřhrannou maticí asi 50 mm do drážky upínací jednotky. Opěrnou desku vyrovnejte a utáhněte vnitřní šestihranný šroub (7.2).

9. Montáž podpěry desky

Vyšroubujte vnitřní šestihranné šrouby a ploché matice z desek s gumovou vývodkou a svěracím dílem.

Zasuňte obě ploché matice (8.1) do drážky tvaru T (8.2) na Basis Plus. Připevněte vnitřním šestihranným šroubem desku ke svěracímu dílu (9.1) vedle držáku zásuvky (9.2).

Připevněte desku s gumovou vývodkou (10.1) na druhé straně Basis Plus.

Zasuňte podpěru desky (10.2) zahnutou stranou do gumové vývodky.

Druhý konec podpěry zatlačte do svěracího dílu levé desky (10.3).

Vyrovnejte desky a podpěru a utáhněte šrouby.

10. Zasazení upínací jednotky do Basis Plus

Pomocí žlábků pro uchopení (11.1) lze upínací jednotku snadno zasadit do BASIS PLUS. Dbejte na to, aby upínací jednotka byla zavěšena na pravé straně proti vypínači (11.2). Zablokujte upínací jednotku pevným zašroubováním obou šroubů s plochou hlavou (1.13).

11. Montáž dorazu frézy

Doraz frézy (13.2) s náběžným pravítkem (13.1) se upevní oběma šrouby (13.3) v otvorech (13.5), které se nacházejí ve výši označení (13.4).

Při pracích, které vyžadují větší odstup mezi frézou a dorazem, se doraz upevní v otvorech (13.6).

Výběžné pravítko (14.1) se na stole přesune přes vodicí vložky drážek ve tvaru T (14.2 + 14.3).

Když bude výběžné pravítko (15.1) v požadované poloze, připevní se otočnými knoflíky (15.2 + 15.3). K rovnoběžnému nastavení kompletního dorazu je třeba uvolnit otočné knoflíky (15.6 + 15.7). Jako pomůcka slouží stupnice (15.8 + 15.5) a vyznačené dílky (15.4 + 15.9).

12. Odsávání pilin

Pomocí odsávací sady (obj. čís. 488 292) je možno připojit Basis 5 A/Modul 5 A k vysavači Festool. Sací hadice o průměru 36 mm (16.2) se připevní k sacímu hrdlu (16.1) dorazu frézky, hadice o průměru 27 mm se připevní k sacímu hrdlu horní frézky.

13. Vsazení krytu

Při práci s nástroji o průměru menším než 26 mm se musí otvor (17.1) v upínací jednotce zmenšit pomocí krytu (17.2). Zatlačte kryt naplocho do otvoru (17.1)

tak, aby se 4 háčky (17.3) zasekly do desky. Pro práci s většími nástroji lze kryt snadno vytlačit nebo vyjmout pomocí šroubováku. (Poznámka: Modul 5 A má kryt už přimontovaný.)

14. Výměna nástrojů

Při výměně nástrojů, seřizování revolverového dorazu (18.1), přesného nastavení (18.2) a nastavení výšky (18.5) se upínací jednotka postaví na podpěru desky.

Odjistěte upínací jednotku šroubovákem (viz bod 5). Zvedněte uchopením ve žlábkách upínací jednotku a zavěste ji spolu s opěrnou deskou (18.3) na podpěru (18.4). Doraz musí být nastaven přes střed plně směrem dovnitř.

Pokyny k výměně nástrojů a seřízení revolverového dorazu najdete v návodu k obsluze horní frézy.

15. Svislé a vodorovné přítlačné zařízení

K ochraně rukou proti sáhnutí do běžícího nástroje musí být zabudováno svislé a vodorovné přítlačné zařízení.

Toto zařízení zároveň slouží k rovnoměrnému přítlačování obrobku ke stolu a k dorazovým lištám.

15.1 Montáž svislého přítlačného zařízení (obr. 20)

Otevřete upínací hlavu (20.1) svěracího zařízení asi pětí otáčkami. Vytočte svěrací desku do znázorněné polohy souběžně s velkým otvorem (20.4). Nastavte vačky (20.5) ochranné desky do polohy vyhloubení přítlačného pravítka.

Otočte svěrací desku (21.1) o 90° (ve směru šipky a sevřete přítlačné pravítko (21.3) zašroubováním upínací hlavy.

15.2 Připevnění svislého přítlačného zařízení (obr. 22)

Přítlačné zařízení (22.2) se zasune společně se svěracím dílem (22.3) do krytu (22.4). K tomu je třeba uvolnit svěrací díl otáčením otočného knoflíku (22.1) doleva.

15.3 Připevnění vodorovného přítlačného zařízení (obr. 23)

Nejdříve se svěrací díl (23.3) našroubuje do závitového otvoru uprostřed desky. Potom se nasadí přítlačné pravítko (23.1) na svěrací díl a sevře otočným knoflíkem (23.2).

15.4 Seřízení přítlačných zařízení (obr. 24)

Vytáčením otočného knoflíku (24.2) lze přítlačné pravítko (24.1) nastavit svisle a vodorovně. Nejdříve se přítlačné pravítko umístí do správné vodorovné polohy, potom se rukou zatlačí dolů na obrobek a druhou rukou se zašroubuje otočný knoflík. Vytáčením otočného knoflíku (24.3) je přítlačné pravítko (24.4) tlačeno proti obrobku a pak se otočný knoflík utáhne.

15.5 Vysunutí svislého přítlačného zařízení (obr. 25)

Při seřizování dorazových pravítek nebo frézy je možno vysunout svislé přítlačné zařízení nahoru.

K tomu je třeba stlačit kliku (25.1) a kompletní přítlačné zařízení může být v seřizeném stavu spolu s krytem (25.2) vysunuto nahoru. Při zasunutí zpět je třeba dbát na to, aby se klika (25.1) opět zasekla do krytu.

15.6 Nastavení přítlačných zařízení na minimální rozměr

Svislé a vodorovné přítlačné zařízení je možno nastavit na rozměr 6 mm. K tomu slouží silné fáze vpředu na vnější straně svislého i vodorovného přítlačného pravítka.

Dbejte při montáži na to, aby tyto fáze byly nahoře, případně zevně. Jen tak je možno nastavit obě přítlačná pravítka tak daleko.

U šikmých nebo kulatých obrobků je možno nastavit vodorovné přítlačné pravítko i šikmo (asi 15°).

16. Nastavení dorazu frézy

Po výměně nástroje a nastavení výšky frézy následuje nastavení dorazu frézy.

Při výměně nástroje na frézu s větším průměrem musí být obě pravítka (26.1 + 26.2) nastavena směrem ven. K tomu dojde vytočením otočných knoflíků (26.3 + 26.5 stejně jako 26.9 + 26.10).

Nyní posuňte celý doraz při vyšroubovaných šroubech (26.4 + 26.8) tak daleko k nástroji, aby se mezi dorazem a oběžnou kružnicí nástroje vytvořil rozměr X = požadovaná hloubka frézování (obr. 27).

Utáhněte opět šrouby (26.4 + 26.8). Tím se obě pravítka (26.1 + 26.2) posunou tak daleko k nástroji, že se mezi oběžnou kružnicí nástroje a pravítkem vytvoří vzdálenost 2–5 mm. Utáhněte otočné knoflíky (26.3 + 26.5, 26.9 + 26.10).

17. Vyrovnání a hranování

Při vyrovnání a hranování se výběžné pravítko (28.1) nastaví pomocí přiloženého pravítka na vnější průměr, příp. na oběžnou kružnici frézy.

Náběžné pravítko (28.2) se seřídí o požadovanou hloubku frézování X. K tomu je třeba vytočit otočný knoflík (28.5). Děje se tak pomocí ručního kola (28.4), jedno otočení představuje 1 mm a 1 dílek stavěcího kroužku (28.3) 0,1 mm.

Náběžné pravítko lze posunout maximálně o 8 mm.

18. Elektrické zapojení

Napětí sítě musí být totožné s údajem napětí na typovém štítku přímočaré pily. Zástrčku přípojného káblu horní frézy zastrčte do zásuvky (29.4) Basis Plus. Zástrčku přípojného káblu (29.5) Basis Plus zapněte do sítě.

Tlačítkový vypínač (29.3) je vybaven nulovým spínačem.

Tento zajistí po přerušení elektrického proudu, že pohon nenaskočí dříve, než opětovně zmáčkne tlačítko zapnuto. Zelené tlačítko (29.1) je k ZAPNUTÍ, červené tlačítko (29.2) je k VYPNUTÍ.

19. Různé

Pokyny k výměně nástrojů, revolverovému dorazu, údržbě a technické údaje najdete v návodu k obsluze horní frézy.

20. Záruka

Pro naše přístroje poskytujeme záruku na materiální nebo výrobní vady podle zákonných ustanovení dané země, minimálně však 12 měsíců. Ve státech Evropské unie je záruční doba 24 měsíců (prokázání fakturou nebo dodacím listem).

Škody vyplývající z přirozeného opotřebení, přetěžování, nesprávného zacházení, resp. škody zaviněné uživatelem nebo způsobené použitím v rozporu s návodem k obsluze, nebo škody, které byly při nákupu známy, jsou ze záruky vyloučeny.

Reklamacie mohou být uznány pouze tehdy, pokud bude strojek v nerozebraném stavu zaslán zpět dodavateli nebo autorizovanému servisnímu středisku Festool. Dobře si uschovejte návod k obsluze, bezpečnostní pokyny, seznam náhradních dílů a doklad o koupi. Jinak platí vždy dané aktuální záruční podmínky výrobce.

Poznámka

Díky neustálému výzkumu a vývoji jsou změny zde uváděných technických údajů vyhrazeny.

Wymienione rysunki umieszczone są na dwóch odchylanych stronach, na początku i na końcu instrukcji obsługi.

1. Zakres dostawy jednostki obróbkowej Basis 5 A (rys.1)

- 1.1 Zamocowanie frezarki górno-wrzecionowej
- 1.3 Przystawienie wysokości
- 1.4 Zderzak z wsuwany linialem
- 1.5 Urządzenie zaciskające dla poziomego liniału dociskowego
- 1.6 Poziomy liniał dociskowy
- 1.7 Wspornik płyty
- 1.8 Płyta z częścią zaciskową
- 1.9 Płyta z końcówką
- 1.10 Płyta wspierająca
- 1.11 Pionowa części dociskowa
- 1.12 Pokrywa

Zakres dostawy modułu 5 A

Jednostki obróbkowej Basis 5 A z wbudowaną frezarką górnwrzecionową OF 1010 EBQ.

2. Dane techniczne

wymiary stołu:	650 × 495 mm
wysokość stołu ze składanymi nogami:	820 mm
wysokość stołu bez składanych nóg:	310 mm
max. wysokość cięcia:	51 mm
ciężar ze składanymi nogami:	24 kg

3. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Po zamontowaniu frezarki górno-wrzecionowej firmy Festool OF 900, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ do jednostki obróbkowej Basis 5 oraz zamontowaniu Basis 5/moduł 5 A do jednostki podstawowej Basis Plus, otrzymujemy przenośną frezarkę dolno-wrzecionową.

Niniejsze urządzenie elektryczne przeznaczone jest zgodnie z przepisami do frezowania drewna, materiałów sztucznych i materiałów drewnopodobnych.

Przy pomocy frezów wymienionych w dokumentacji firmy Festool frezarkę można stosować do aluminium i kartonów gipsowych.

4. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

- Przed użyciem należy zapoznać się z instrukcją obsługi frezarki górno-wrzecionowej.
- Przed uruchomieniem należy sprawdzić, czy frez jest mocno przytwierdzony i biegnie prawidłowo.
- Przed uruchomieniem należy też sprawdzić, czy frezarka górno-wrzecionowa jest prawidłowo przymocowana do jednostki obróbkowej, i czy jednostka obróbkowa jest mocno przytwierdzona do Basis Plus.
- Podczas prac z oporem do freza liniały powinny być umieszczone jak najbliżej tego narzędzia. Powinna być też ustawiona ochrona do ręki.
- Nie należy używać olbrzymich narzędzi lub takich, które zniekształciły się.
- Przy narzędziach o przekroju mniejszym niż 26

mm, do płyty stołu należy przytwierdzić pokrywę (1.12).

- Podczas obróbki wąskich kawałków części obrabianych należy używać pałaka przesuwanego.
- Posuwać wolno wyłącznie w odrotnym kierunku obrotowym niż obrót frezu.
- Nie wolno używać zepsutej frezarki górno-wrzecionowej (np. połamanej obudowy, uszkodzonego kabla lub zepsutej wtyczki).
- Należy unikać nadmiernego przeciążenia silnika.
- Wolno stosować wyłącznie takie przyrządy, które dopuszczone są do przesuwu ręcznego.
- Dopuszczalna średnica frezu wynosi 51 mm.
- Podczas frezowania bez oporu do frezu należy używać „urządzenia ochronnego freza do kopiowania” (zob. oprzyrządowanie do frezarki górno-wrzecionowej).
- Do obróbki krótkich kawałków należy stosować opór ciągły, który użytkownik wykonuje sam.

5. Ustawienie frezarki dolnowrzecionowej

Po rozłożeniu składanych nóg ześrubowuje się je na kolankach. Frezarkę należy postawić na twardym, równym podłożu. Aby zapobiec kiwaniu się urządzenia, należy odpowiednio przekręcić skośnie nasadzone zamknięcia, umieszczone na końcach każdej pary nóg.

6. Zamontowanie frezarki górno-wrzecionowej do części ustalającej Basis 5 A

Przed zamontowaniem frezarki górnwrzecionowej OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ do części mocującej, należy usunąć pokrywę odsysającą (12.1). W tym celu należy odkręcić pierścień pokrywający (12.2), usunąć pokrywę odsysającą, a następnie przykręcić ponownie pierścień pokrywający (uwaga: w przypadku modułu 5 A pokrywa odsysająca jest już zdemonstrowana i została zalazona luzem). Uwaga: jeżeli zamierzacie Państwo użyć tę maszynę jak pilarkę ręczną, musicie najpierw przytwierdzić pokrywę odsysającą!

Najpierw włożyć część ustalającą dwoma płytami zaciskowymi do góry, do wgłębienia BASIS PLUS. Następnie poluzować 4 gałki pokrętne (2.1), wykonując cztery pełne obroty w lewo. Przycisnąć płyty zaciskowe (2.2+2.3) w dół i jednocześnie w kierunku strzałki ku zewnątrz, pokonując napięcie sprężyny. Wsadzić maszynę pomiędzy dwie płyty zaciskowe w ten sposób na sztyfty mocujące (2.4), aby króciec do odsysania wskazywał w kierunku tylnej płyty zaciskowej (2.3).

Przesunąć obydwie płyty zaciskowe tak daleko ponad blat stołu frezarki górno-wrzecionowej, aż gałki pokrętne zazębnią się. Teraz dokręcić mocno 4 gałki pokrętne. Ustawić przełącznik pistoletowy (3.1) w uchwycie ręcznym frezarki górno-wrzecionowej za pomocą przycisku ustawiającego (3.2). Basis 5 A z wbudowaną frezarką górnwrzecionową OF 1000 EB, OF 1010 EBQ.

7. Ustawienie wysokości cięcia (rys. 4 + 5)

Obydwie śruby z wgłębieniem sześciokątnym (4.2) poluzować kluczem z łbem sześciokątnym (4.1).

Przekręcić zabierak (4.3) do górnego końca. Przesunąć ustawienie wysokości od tyłu (strzałka) do wpustu w kształcie litery T (4.5) aż wywiercenia (4.4) będą pokrywały się z wywierceniami części ustalającej (płyta aluminiowa). W tej pozycji naciągnąć śruby z wgłębieniem sześciokątnym (4.2). Następnie nacisnąć frezarkę górno-wrzecionową z poluzowaną galką ustalającą (5.1) całkiem w dół, przechylić zabieracz (5.3) ponad prowadnicą (5.4) oraz zanurzyć frezarkę górno-wrzecionową z prowadnicą (5.4) do zabieracza (5.3). Poprzez przekręcenie galki (5.2) można łatwo i precyzyjnie przestawić wysokość.

8. Montaż urządzenia wspierającego

W celu wymiany narzędzi oraz przestawienia zderzaka rewolwerowego (6.2) i dokładnego ustawienia (6.1) część ustalającą należy oprzeć na wsporniku (6.3). W tym celu zderzak musi zostać przesunięty całkiem do wewnątrz.

8.1 Montaż płyty wspierającej

Poluzować śrubę z wgłębieniem sześciokątnym (7.2) na płycie wspierającej (7.1). Następnie przesunąć płytę wspierającą z nakrętką czterokątną ok. 50 mm do wpustu części ustalającej. Teraz ukierunkować płytę wspierającą i przyśrubować ją mocno za pomocą śruby z wgłębieniem sześciokątnym (7.2).

9. Montaż wspornika płyty

Poluzować śruby z wgłębieniem sześciokątnym oraz płaskie nakrętki na płytach z końcówką gumową i częścią zaciskającą. Wsadzić obydwie płaskie nakrętki (8.1) do wpustu w kształcie litery T (8.2) w BASIS PLUS. Teraz zamocować płytę z częścią zaciskającą (9.1) obok uchwyty do gniazdka wtyczkowego (9.2) za pomocą śruby z wgłębieniem sześciokątnym. Zamocować płytę z końcówką gumową (10.1) po drugiej stronie BASIS PLUS. Wsadzić wspornik płyty (10.2) zakrzywioną stroną do końcówki gumowej. Drugi koniec wspornika wcisnąć do części mocującej lewej płyty (10.3). Ustawić płyty i wspornik i nacisnąć mocno śruby.

10. Nasadzenie części ustalającej na Basis Plus
Trzymając za wgłębione uchwyty (11.1) część ustalającą daje się łatwo nasadzić na BASIS PLUS. Należy zwrócić uwagę na to, aby część ustalającą zawiesić po prawej stronie, na przeciwko przełącznika (11.2). Część ustalającą należy zaryglować poprzez silne przekręcenie obydwu śrub z płaskim łbem (1.13).

11. Montaż zderzaka do frezów

Zderzak do frezów (13.2) z wsuwany liniałem (13.1) zamocować za pomocą obydwu śrub (13.3) w wywierceniach (13.5), znajdujących się na wysokości oznakowań (13.4). Podczas prac wymagających większego odstępu pomiędzy frezem a zderzakiem, zderzak zamocować w otworach (13.6).

Liniał wysuwany (14.1) przesunąć wpustami w kształcie litery T po stole, ponad wpust przesuwny (14.2 + 14.3) w kształcie litery T.

12. Odsysanie pyłu

Przy pomocy kompletu do odsysania (numer zam. 488 292) można przyłączyć 5 A/moduł 5 A do odkurzacza Festool. Wąż ssący o śred. 36 mm (16.2) przymocowuje się do króćca ssącego (16.1) prowadnicy frezarki, a wąż ssący o śred. 27 mm do króćca ssącego frezarki górno-wrzecionowej.

13. Nasadzenie pokryw

Podczas pracy z narzędziami mniejszymi niż średnica 26 mm, należy zmniejszyć otwór (17.1) części ustalającej za pomocą pokryw (17.2). W tym celu należy wcisnąć pokrywę na płasko w ten sposób do otworu (17.1), aby 4 haki (17.3) zahaczyły się w płycie. Jeżeli zajdzie konieczność użycia większych narzędzi, to pokrywa daje się łatwo wyciągnąć lub podważyć za pomocą śrubokręta. (Uwaga: w przypadku modułu 5 A pokrywa jest już zamontowana.)

14. Wymiana narzędzi

Do wymiany narzędzi, przestawienia zderzaka rewolwerowego (18.1), dokładnego ustawienia (18.2) i przestawienia wysokości (18.5), część ustalającą należy oprzeć na wsporniku płytowym. Odryglować część ustalającą za pomocą śrubokręta (zob. pkt. 5). Podważyć część ustalającą za wgłębione uchwyty do góry i zawiesić ją z płytą wspierającą (18.3) na wsporniku (18.4). W tym celu zderzak musi być odchylony całkiem do tyłu, poza środek. Wskazówki dotyczące wymiany narzędzi i ustawienia zderzaka rewolwerowego zamieszczone są w instrukcji obsługi Państwa frezarki górno-wrzecionowej.

15. Pionowe i poziome urządzenie dociskające

W celu ochrony rąk przed zetknięciem się z pracującymi narzędziami należy użyć pionowego i poziomego urządzenia dociskającego jako ochraniającego rąk. Urządzenia dociskające służą jednocześnie do równomiernego przyciskania obrabianych kawałków na stole i do liniałów zderzakowych.

15.1 Zmontowanie pionowego elementu dociskającego (rys. 20)

Otworzyć głowicę mocującą (20.1) urządzenia zaciskającego wykonując ca. pięć obrotów. Odchylić płytę zaciskającą do położenia przedstawionego na rysunku, równoległe do dużego otworu (20.4). Teraz ułożyć krzywki (20.5) płyty pokrywającej do wgłębienia liniału zderzakowego. Przekręcić płytę zaciskową (21.1) o 90° w kierunku wskazywania strzałki i zacisnąć liniał dociskowy (21.3) poprzez dokręcenie głowicy mocującej.

15.2 Montaż pionowego urządzenia dociskającego (rys. 22)

Część dociskającą (22.2) wsunąć z elementem zaciskającym (22.3) do pokryw (22.4). W tym celu część zaciskającą musi zostać poluzowana poprzez przekręcenie w lewo galki obrotowej (22.1).

15.3 Montaż poziomego urządzenia dociskającego (rys. 23)

Najpierw przysrubować do leżącego po środku płyty otworu gwintowego element dociskający (23.3). Następnie nasadzić linał dociskowy (23.1) na element zaciskający i zacisnąć za pomocą gałki obrotowej (23.2).

15.4 Nastawienie urządzeń dociskowych (rys. 24)

Poprzez otwarcie gałki obrotowej (24.2) linał dociskowy (24.1) daje się przestawić poziomo lub pionowo. Linał przesuwany ustawić najpierw w pozycji poziomej na właściwą pozycję, następnie docisnąć linał ręką z dół, na część obrabianą. Przy tym przekręcić gałkę obrotową drugą ręką.

Po otwarciu gałki obrotowej (24.3) linał dociskowy (24.4) docisnąć jest do części obrabianej i ponownie zamocować gałką obrotową.

15.5 Odchylenie w górę pionowego urządzenia dociskowego (rys. 25)

Podczas ustawiania przy linałach lub przy frezie, pionowe urządzenie dociskowe można odchylić w górę. W tym celu należy nacisnąć zapadkę (25.1) i całe urządzenie dociskowe może zostać po jego uprzednim ustawieniu ponownie odchylone do góry razem z pokrywą (25.2).

Podczas powrotnego odchylenia należy zwrócić uwagę na to, aby zapadka (25.1) ponownie zahaczyła się na pokrywę.

15.6 Nastawienie urządzeń dociskowych na najmniejszy wymiar

Pionowe i poziome urządzenie dociskowe dają się nastawić na wymiar 6 mm. W tym celu pionowy oraz poziomy linał mają z przodu, na zewnętrznej stronie silne ścięcie.

Podczas montażu należy zwrócić uwagę na to, aby ścięcia znajdowały się w górze względnie na zewnątrz. Tylko wtedy obydwa linały mogą zostać tak daleko ustawione.

Przy skośnych lub okrągłych częściach obrabianych poziomy linał dociskowy może być ustawiony skośnie (ok. 15°).

16. Ustawienie zderzaka do freza

Po wymianie narzędzi i przestawieniu wysokości freza można rozpocząć ustawienie zderzaka do freza. Podczas wymiany narzędzi na frez o większej średnicy, obydwa linały (26.1 + 26.2) muszą być ustawione ku zewnątrz. W tym celu należy otworzyć gałki obrotowe (26.3 + 26.5 oraz 26.9 + 26.10). Teraz przesunąć cały zderzak przy otwartych śrubach (26.4 + 26.8) tak blisko do narzędzia, aby pomiędzy zderzakiem a okręgiem skrawania narzędzia wymiar X osiągnął zamierzoną głębokość frezowania (rys. 27).

Ponownie przymocować mocno śruby (26.4 + 26.8). Teraz obydwa linały (26.1 + 26.2) przesunąć tak blisko do narzędzia, aby pomiędzy okręgiem skrawania a linałami zachowany był odstęp ok. 2–5 mm. Na końcu przykręcić mocno gałki obrotowe (26.3, 26.5, 26.9, 26.10).

17. Wyrównywanie i fugowanie

Podczas wyrównywania i fugowania wysuwany linał (28.1) ustawiany jest za pomocą przyłożonego linału według zewnętrznej średnicy względnie według okręgu skrawania freza.

Linał wsuwany (28.2) przestawiany jest o zamierzoną głębokość frezu X. W tym celu należy odkręcić gałkę obrotową (28.5). Dzieje się to za pomocą koła ręcznego (28.4), przy czym jeden obrót odpowiada 1 mm, a jedna kreska koła nastawczego (28.3) odpowiada 0,1 mm. Linał wsuwany może być przestawiony maksymalnie o 8 mm.

Za pomocą gałki obrotowej (28.5) ustala się położenie linału wsuwanego.

18. Podłączenie do prądu i uruchomienie

Napięcie sieci powinno być zgodne z podanym napięciem na tabliczce znamionowej frezarki górno-wrzecionowej.

Wtyczkę od kabla instalacyjnego do frezarki górno-wrzecionowej podłączyć do gniazda wtykowego (29.4) Basis Plus. Wtyczkę kabla instalacyjnego (29.5) Basis Plus podłączyć się do sieci.

Przycisk (29.3) wyposażony jest w wyłączacz zanikowy. Jest on odpowiedzialny za to, aby napęd elektryczny nie został włączony, aż do momentu włączenia przycisku włączającego. Przycisk zielony (29.1) oznacza uruchomienie, a czerwony (29.2) wyłączenie.

19. Pozostałe uwagi

Wskazówki dotyczące wymiany narzędzi, zderzaka rewolwerowego, konserwacji oraz dane techniczne zawarte są w instrukcji obsługi Państwa frezarki górno-wrzecionowej

20. Gwarancja

Na urządzenia produkcji naszej firmy udzielamy gwarancji z tytułu wad materiałowych i produkcyjnych zgodnie z przepisami ustawowymi danego kraju jednakże, co najmniej 12 miesięcy. Na terenie Stanów Zjednoczonych i Unii Europejskiej, okres gwarancyjny wynosi 24 miesiące (dowód w postaci rachunku lub dowodu dostawy).

Uszkodzenia, których przyczyną jest naturalne zużycie / starcie, przeciążenie, nieprawidłowa eksploatacja względnie uszkodzenia, za które winę ponosi użytkownik lub powstałe w wyniku użycia niezgodnego z opisem w instrukcji eksploatacji względnie, które znane były w momencie zakupu, są wyłączone z roszczeń gwarancyjnych.

Reklamacje mogą zostać uznane wyłącznie wtedy, jeśli urządzenie zostanie odesłane w stanie nierozłożonym do dostawcy lub jednego z autoryzowanych warsztatów serwisowych firmy Festool. Instrukcję eksploatacji, zalecenia odnośnie bezpieczeństwa pracy, listę części zamiennych oraz dowód zakupu należy przechowywać w miejscu dobrze zabezpieczonym. Ponadto obowiązują aktualne warunki gwarancyjne producenta.

Uwaga

Ze względu na stały postęp prac eksperymentalnych i rozwojowych zastrzega się możliwość zmian zamieszczonych danych technicznych.

A mellékelt ábrák a kezelési utasítás elején ill. végén található kihajtható lapon láthatók.

1. A Basis 5 A munkaegység szállítmányának tartalma (1-es ábra)

- 1.1 Befogó egység felsőmaróhoz
- 1.2 Kivezető párhuzamos vezeték
- 1.3 Magassági beállítás
- 1.4 Ütköző bevezető párhuzamos vezetékkel
- 1.5 Szorító berendezés vízszintes rányomó párhuzamos vezetékhez
- 1.6 Rányomó párhuzamos vezeték
- 1.7 Lemeztámasztó
- 1.8 Lemez szorítódarabbal
- 1.9 Lemez csőszájjal
- 1.10 Támasztólemez
- 1.11 Függőleges rányomó berendezés
- 1.12 Takarólemez

Az 5 A modul szállítmányának terjedelme

Basis 5 A munkaegység beépített OF 1010 EBQ típusú felsőmaróval.

2. Műszaki adatok

asztal méretei	650 x 495 mm
asztal magassága csapólábbal	820 mm
asztal magassága csapóláb nélkül	310 mm
max. maróátmérő	51 mm
súly csapólábbal	24 kg

3. Rendeltetészerű használat

Az OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ típusú Festool-felsőmarónak a Basis 5 A munkaegységbe valamint a Basis 5-nek/Modul 5 A a Basis Plus alapegységbe történő beszerelésével hordozható asztali marógép jön létre. Ez az elektromos szerszám rendeltetészerűen fa, műanyag és fához hasonló szerkezeti anyagok marására alkalmas. Olyan speciális marószerszámokkal, mint amelyeket a Festool-féle termékdokumentáció az egyes szerkezeti anyagokhoz ajánl, alumíniumot, és gipszkartont is meg lehet munkálni.

4. Biztonsági utasítások

- Az üzembe helyezés előtt olvassa el a jelen kezelési utasítást és a felsőmaró kezelési utasítását.
- Az üzembe helyezés előtt meg kell bizonyosodni a maró rögzített üléséről és kifogástalan futásáról.
- Az üzembe helyezés előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a felsőmaró előírászerűen van-e munkaegységbe rögzítve és szorosan van-e összekötve a Basis Plus-szal.
- A maróütközővel végzett munka előtt a párhuzamos vezetékeket a szerszámtól lehető legtávolabbra kell eltolni és be kell állítani a kézvédelmet.
- Nem szabad repedezett vagy alakukat veszített szerszámokat használni.
- 26 mm-nél kisebb átmérőjű szerszámoknál az asztallapban elhelyezett fedelet kell használni.
- Keskeny darabok hosszirányú megmunkálásához használjon tolótuskót (1.12).
- Az előtolásnak csak a maró forgásirányával ellentétesen szabad történnie.

- Az előtolásnak csak a maró forgásirányával ellentétesen szabad történnie.
- Soha ne dolgozzon sérült felsőmaróval (pl. megrepedt tok, meghibásodott kábel vagy sérült villás dugó).
- Kerülje a motor túlterhelését.
Csak kézi előtoláshoz engedélyezett szerszámokkal dolgozzon!
- A max. engedélyezett maróátmérő 51 mm.
- Maróütköző nélkül végzett munkaműveleteknél a „másoló maró védelmi berendezését” (ld. a felsőmaró tartozékai) kell alkalmazni.
- Rövid munkadarabok megmunkálásakor olyan átmenő ütközőre van szükség, amelyet a felhasználónak magának kell elkészítenie.

5. Az asztali maró felállítása

A csapólábakat kiforgatásukat követően a csuklókon feszesen becsavarozzuk. A marót szilárd egyenes padlózatra kell felállítani. A fűrészbillegését elkerülendő, a lábpár alsó végén található ferdére vágott zárósisakokat megfelelő mértékben el kell forgatni.

6. A felsőmaró beépítése a Basis 5 A befogó egységébe

Az OF 900 E, OF 1000 EB, OF 1010 EBQ típusú felsőmarónak a befogó egységbe való behelyezése előtt el kell távolítani az elszívóbúrát (12.1). Csavarozza a lehúzógyűrűt (12.2), távolítsa el az elszívóbúrát, majd csavarozza fel újból a lehúzógyűrűt (megjegyzés: az 5 A modulnál az elszívóbúra eleve kiszerelt állapotban van és különálló részegységként van a csomagolásban elhelyezve). Figyelem: ha a gépet kézi felsőmaróként kívánja használni, akkor azt megelőzően újból be kell szerelnie az elszívóbúrát!

Figyelem: az OF 1000 EB, OF 1010 EBQ-nél a kapcsoló megakasztása folytán a biztonsági gyorsfék-rendszer működésképtelen állapotban van.

A befogó egységet fordítva helyezzük a Basis Plus mélyedésébe, azaz úgy, hogy mindkét szorítólemez felfelé nézzen. Négy teljes balra végzett körbeforgatással lazítsa ki a 4 forgógombot (2.1).

Nyomja a szorítólemezeket (2.2+2.3) a rugónyomással szemben lefelé és ezzel egyidejűleg a nyíl irányában kifelé.

Úgy helyezze a gépet szorítólemezek között a rögzítőpecekre (2.4), hogy az elszívócsonk a hátulsó szorítólemez (2.3) irányába mutasson. Tolja a két szorítólemezt mindaddig az asztallap felületén, amíg a forgógombok be nem akadnak. Rögzítse forgatással a 4 forgógombot. Akassza meg a megakasztógomb (3.2) segítségével a felsőmaró fogantyúján található pisztolykapcsolót (3.1).

7. A vágási magasság beállítása (4 + 5-ös ábra)

Lazítsa ki a belső hatszöges csavarkulccsal (4.1) a két belső hatszöges csavart (4.2). Forgassa a menesztőt (4.3) a felső végig. Tolja a magasság-

beállító szerkezetet hátulról (nyíl) mindaddig a T-horonyba (4.5), amíg a furatok (4.4) a befogó egység (alu-lemez) furataival egybe nem esnek. Ebben a helyzetben kell meghúzni a két belső hatszöges csavart (4.2). Nyomja most a felsőmarót kioldott rögzítógombbal (5.1) teljesen le, buktassa át a menesztőt (5.3) a vezetéken keresztül (5.4) és hagyja, hogy a felsőmaró a vezetékekkel együtt (5.4) beszüllyedjen a menesztőbe (5.3). A gomb (5.2) forgatásával a gép magasságát egyszerűen és pontosan beállíthatja.

8. A támasztó szerkezet beszerelése

A szerszámok cseréjéhez, valamint a revolverütőkőző (6.2) és a finombeállító szerkezet (6.1) elállításához a befogó egységet egy tápra (6.3) helyez-zük. E célból az ütközőt teljesen be kell tolni.

8.1 A támlamez beszerelése

Lazítsa ki a támlamezen (7.1) a belső hatszöges csavart (7.2). Tolja a támlamezt a négylapú anyával kb. 50 mm-nyire a befogó egység hornyába. Igazítsa ki a támlamezt és húzza szorosra a belső hatszöges csavart (7.2).

9. A lemeztám beszerelése

Lazítsa ki a belső hatszöges csavart és az alacsony anyát a gumicsőszájjal és szorító darabbal rendelkező lemezekről.

Helyezze a két alacsony anyát (8.1) a BASIS PLUS T-hornyába (8.2). Rögzítse a dugaszoló aljzat foglalatát (9.2) melletti szorító darabbal ellátott lemezt (9.1) a belső hatszöges csavarral.

Rögzítse a belső hatszöges csavarral a gumicsőszájjal (10.1) rendelkező lemezt a Basis Plus másik végén.

Dugja a lemeztámat (10.2) meggörbített oldalával a baloldali lemez szorító darabjába (10.3).

Igazítsa ki a lemezeket és a támat és húzza szorosra a csavarokat.

10. A befogó egység behelyezése a Basis Plus-ba

A befogó egységet a fogóvájatok (11.1) segítségével könnyen be lehet helyezni a BASIS PLUS-ba. Ügyeljen arra, hogy a befogó egységet jobboldalon, a kapcsolóval (11.2) szemközt akassza be.

A két laposfejú csavar (1.13) ütközésig történő erőteljes csavarásával reteszelve el a befogó egységet.

11. A maróütköző beszerelése

A bevezető párhuzamos vezetékekkel (13.1) rendelkező maróütközőt (13.2) a jelzés (13.4) magasságában található két csavarral (13.3) rögzítjük a furatokban (13.5).

Olyan munkaműveleteknél, amelyek nagy távolságot igényelnek a maró és az ütköző között, az ütközőket a lyukakban (13.6) rögzítjük.

A kivezető párhuzamos vezetéket (14.1) úgy toljuk a horonycsapokra (14.2+14.3), hogy eközben a T-hornyok az asztalon fekdűjenek.

Miután a kivezető párhuzamos vezetéket (15.1) a kívánt helyzetbe hoztuk, a forgógombok (15.2 + 15.3) segítségével leszorítjuk azt.

A teljes ütköző párhuzamos elállításához ki kell lazítani a forgógombokat (15.6 + 15.7). A skálák (15.8 + 15.5) és a jelzővonalak (15.4 + 15.9) a beállítás megkönnyítésére szolgálnak.

12. Forgácselszívás

Az elszívókészlet (megr. sz.: 488 292) segítségével a Basis 5 A / modul 5 A csatlakoztatható egy Festool elszívókészülékre. Rögzítse a 36 mm R-jű elszívótömlőt (16.2) a maróütköző elszívócsonkjára (16.1), a 27 mm R-jű elszívótömlőt pedig a felsőmaró elszívócsonkjára.

13. A takarólemez behelyezése

26 mm-nél kisebb átmérőjű szerszámok alkalmazásakor a befogó egység nyílását (17.1) egy takarólemez (17.2) segítségével kell leszükeníteni. Nyomja a takarólemez laposan a nyílásba (17.1), úgy, hogy a 4 horog (17.3) beakadjon a lemezbe. Annak nagyobb szerszámok befogásakor szükséges kiszere-léséhez a takarólemez könnyedén ki lehet nyomni vagy csavarhúzó segítségével ki lehet emelni. (Megjegyzés: a modul 5 A-nál a takarólemez már felszerelt állapotban van).

14. Szerszámcseré

Szerszámcseréhez, a revolverütőkőző (18.1), a finombeállító (18.2) és a magasságbeállító szerkezet (18.5) elállításához a befogó egységet a lemeztápra lehet állítani.

Reteszelve ki a befogó egységet csavarhúzó segítségével (ld. 5. pont). Emelje föl a befogó egységet a fogóvájatoknál és akassza a befogó egységet támlamezével (18.3) a tápra (18.4). E célból az ütközőt teljesen befelé, a tám közepénél túlra, kell állítani.

A szerszámcserére és a revolverütőkőző beállítására vonatkozó útmutatásokat az Ön felsőmarójának kezelési utasításában találhatja meg.

15. Függőleges és vízszintes szorító szerkezet

A mozgásban lévő szerszámokba nyúlás elleni védelemként függőleges és vízszintes szorító szerkezetet kell kézvédelemként alkalmazni. A szorító szerkezetek egyúttal a munkadaraboknak az asztalra és az ütközővezetésekre történő egyenletes rányomására is szolgálnak.

15.1 Függőleges szorító szerkezet összeszerelése (20-as ábra)

Nyissa ki a szorító berendezés befogó tömbjét (20.1) kb. 5 fordulattal. Forgassa a szorítólemez-t az ábrán látható helyzetbe a nagy nyílással (20.4) párhuzamosan. Állítsa a takarólemez gömbvégződéseit (20.5) a rányomóvezeték mélyedéseivel megegyező helyzetbe.

Forgassa el a szorítólemez (21.1) 90°-kal a nyíl irányába és fogja be a rányomóvezeteket (21.3) a befogó tömb becsavarásával.

15.2 A függőleges szorító szerkezet beszerelése (22-es ábra)

A szorító darabbal (22.3) ellátott szorító szerkezetet (22.2) betoljuk a fedélbe (22.4). Ehhez a forgógomb

(22.1) balra történő elforgatásával ki kell lazítani a szorító darabot.

15.3 A vízszintes szorító szerkezet beszerelése (23-as ábra)

Először becsavarjuk a szorító darabot a lemez közepén fekvő menetes furatba. Ezt követően a rányomóvezeték (23.1) a szorító darabra tűzzük és a forgógombbal (23.2) beszorítjuk.

15.4 A szorító szerkezetek beállítása (24-es ábra)

A forgógomb (24.2) kinyitásával a rányomóvezeték (24.1) függőlegesen és vízszintesen el lehet állítani. Először vízszintes irányban visszük a párhuzamos vezetéket a megfelelő helyre, majd a párhuzamos vezetéket kézzel, lefelé, a munkadarabra nyomjuk és ezzel egyidejűleg, másik kezünkkel, becsavarjuk a forgógombot. A forgógomb (24.3) kinyitását követően a rányomóvezeték (24.4) a munkadarabra nyomjuk és a forgógombot ismét feszesre húzzuk.

15.5 A vízszintes szorító szerkezet felfelé buktatása (25-ös ábra)

Az ütközővezetéseken vagy a marón végzendő beállítási műveletek céljából a vízszintes szorító szerkezetet felfelé lehet buktatni. Ehhez meg kell nyomni a záró csappantyút (25.1) és ezt követően az egész beállított állapotban lévő szorító szerkezetet, a fedéllel (25.2) együtt felfelé lehet buktatni. A visszabuktatáskor arra kell ügyelni, hogy a záró csappantyú (25.1) ismét beakadjon a fedélbe.

15.6 A szorító szerkezet minimális méretre történő beállítása

A vízszintes és függőleges szorító szerkezetet 6 mm-es méretre is be lehet állítani. Erre a célra szolgál a vízszintes és függőleges rányomóvezetéseken elől, a külső oldalon található erős élszalag.

Összeszereléskor ügyelj arra, hogy ezek az élszalagok felül ill. kívül helyezkedjenek el. Csak ebben az esetben lehet a két rányomóvezeték ilyen távolságra állítani.

Rézsütös és kerek munkadarabok esetében a vízszintes szorító szerkezetet ferde (kb. 15°) helyzetbe is lehet állítani.

16. A maróütköző beállítása

A szerszámcseré és a magassági beállítás után következik a maróütköző beállítása.

Egy nagyobb átmérőjű maróval történő szerszámcseré esetén mindkét párhuzamos vezetéket (26.1 + 26.2) kifelé kell állítani. E célból ki kell nyitni a forgógombokat (26.3 + 26.5 valamint 26.9 + 26.10). Tolja most az egész ütközőt nyitott csavarok (26.4 + 26.8) mellett mindaddig a szerszám irányába, ameddig a késél és a párhuzamos vezetékek között 2–5 mm távolság nem keletkezik. Csavarja feszesre a forgógombokat (26.3, 26.5, 26.9, 26.10).

17. Beszabályozás és hozzáillesztés

A beszabályozás és hozzáillesztés során a kivezető párhuzamos vezetéket (28.1) egy hozzáillesztett vezeték segítségével a maró külső átmérőjére ill. késélére állítjuk be.

A bevezető párhuzamos vezetéket (28.2) a kívánt x marómélységnek megfelelő mértékben állítjuk el. E célból ki kell nyitni a forgógombot (28.5). Ez a kézi kerék (28.4) segítségével történik, ahol is 1 fordulat 1 mm-t és az állító gyűrű (28.3) egy osztásvonala 0,1 mm-t tesz ki. A bevezető párhuzamos vezetéket maximálisan 8 mm-rel lehet elállítani.

A bevezető párhuzamos vezetékek helyzetét a forgógomb (28.5) segítségével állapítjuk meg.

18. Elektromos csatlakozás és üzembe helyezés

A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie az Ön felsőmarójának adattábláján feltüntetett értékkel.

A felsőmaró csatlakozó kábelének villás dugóját a Basis Plus dugaszoló aljzatába (29.4) dugjuk. A Basis Plus csatlakozó kábelének (29.5) villás dugóját csatlakoztatjuk a hálózatra.

A nyomógombos kapcsoló (293.) feszültséghiánykioldóval van felszerelve. Ez a szerkezet gondoskodik arról, hogy árammegszakadás esetén az elektromos hajtómű mindaddig ne induljon be újra, amíg ismételtelen meg nem nyomták a BE-gombot. A nyomógombos kapcsolón a zöld gomb (29.1) = BE, a vörös gomb (29.2) = KI.

19. Egyéb

A szerszámcserével, a revolverütközővel, a karbantartással valamint műszaki adatokkal kapcsolatos tudnivalókat megtalálhatja az Ön felsőmarójának kezelési utasításában.

20. Szavatosság

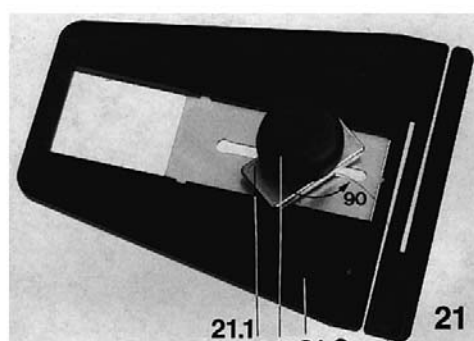
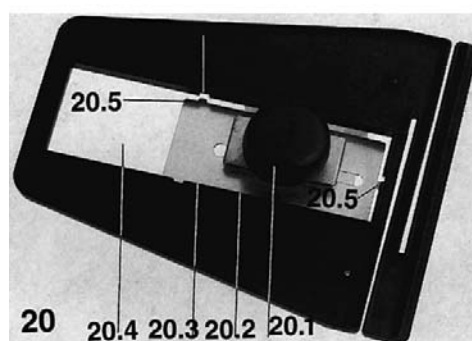
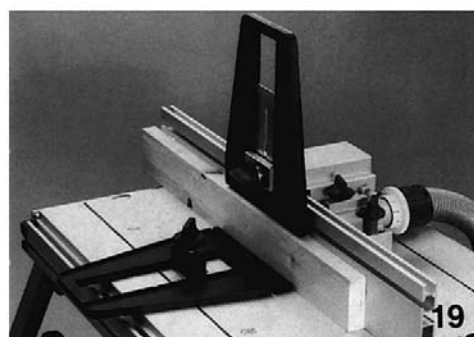
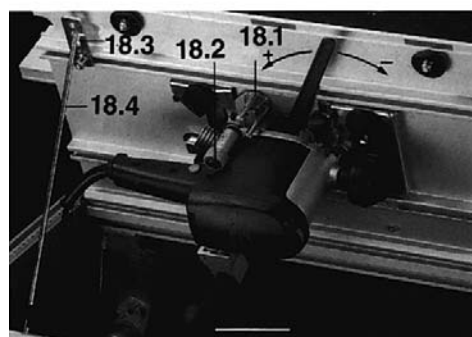
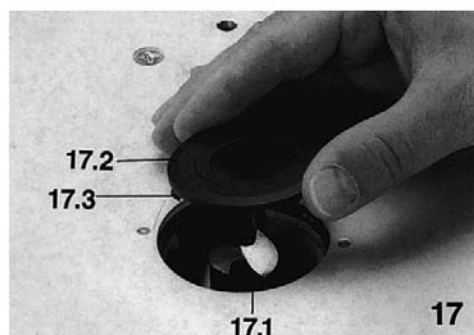
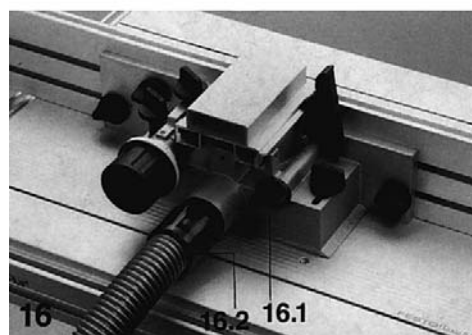
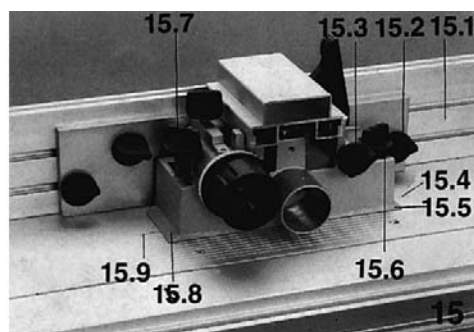
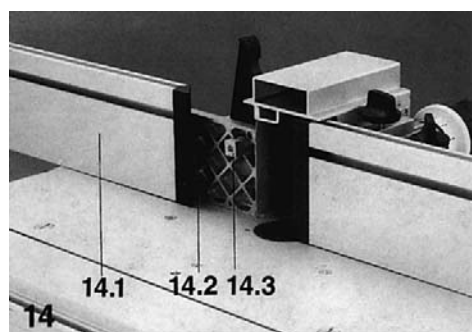
Készülekeinkre anyag- vagy gyártási hiba esetén szavatosságot vállalunk, az országban hatályos törvényes rendelkezéseknek megfelelően, de legfeljebb 12 hónapra. Az EU tagállamaiban a szavatossági idő 24 hónap (igazolás számlával vagy szállítólevéllel).

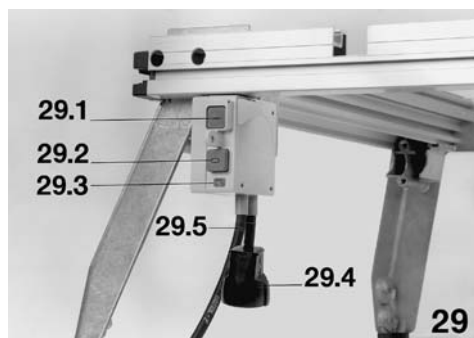
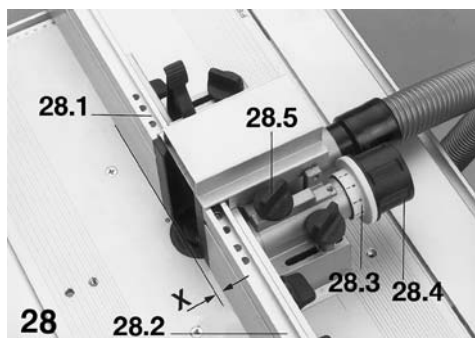
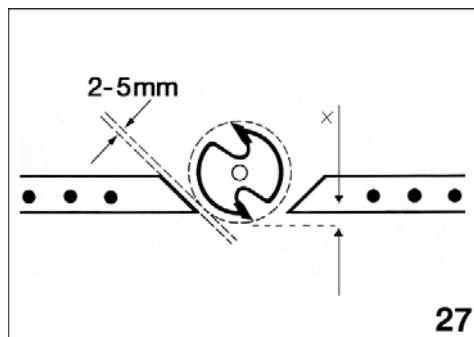
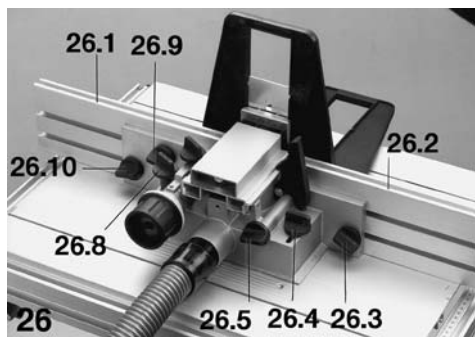
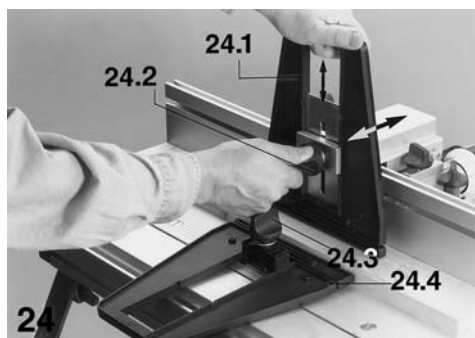
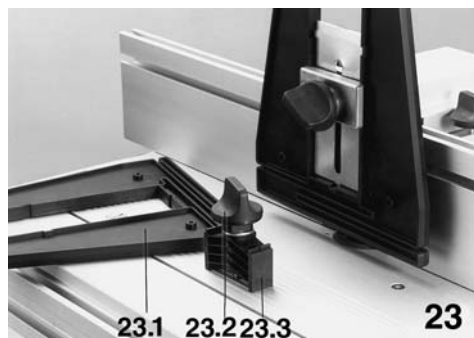
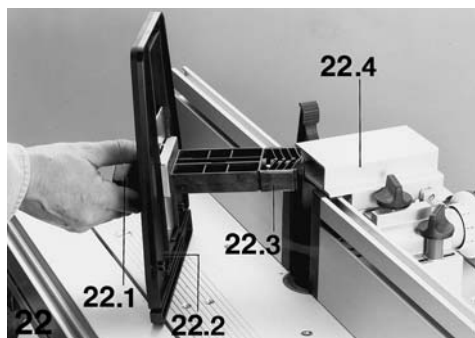
A szavatosság köréből kizártak azok a károk, amelyek a természetes elhasználódás/kopás, túlterhelés, szakszerűtlen kezelés, stb. miatt keletkeztek, illetve amelyeket a használó okozott, vagy a kezelési útmutatóval ellentétes használatra vezethetők vissza, vagy amelyek a vásárláskor felismerhetők voltak.

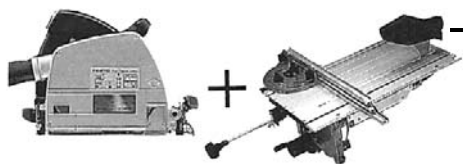
A reklamáció csak akkor ismerhető el, ha a készüléket szétbontás nélkül juttatja el a szállítónak vagy a Festool-vevőszolgálat megbízott szakműhelyébe. Őrizze meg a kezelői útmutatót, a biztonsági útmutatót, pótalkatrész-jegyzéket és a vásárlási bizonylatot. Egyebekben a gyártó szavatossági feltételei a mérvadók.

Megjegyzés

A folyamatos kutatói-fejlesztői munka alapján az itt feltüntetett műszaki adatok módosításának jogát fenntartjuk.

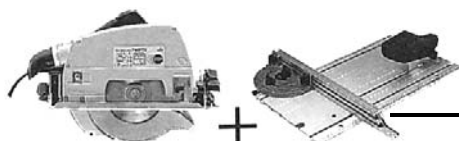






ATF 55, ATF 55 E, ATF 55 EB

Basis 1 A/T

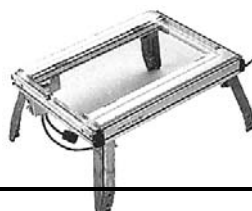


AP 55, AP 55 E, AP 55 EB
AT 65, AT 65 E, AT 65 EB
AP 65, AP 65 E, AP 65 EB
AP 85, AP 85 E, AP 85 EB

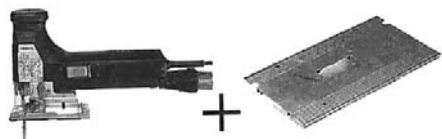
Basis 2 A



CMB 120



Basis Plus



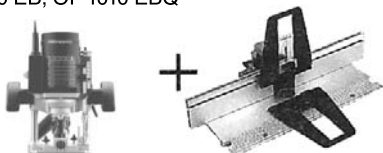
PS 2 E, PS 2, PS 1 E
PS 200 E

Basis 4



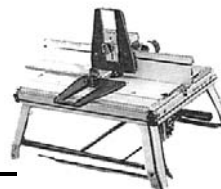
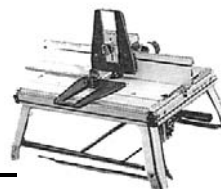
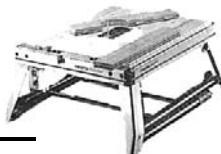
OF 900 E, OF 1000 E
OF 1000 EB, OF 1010 EBQ

Basis 5 A



OF 2000, OF 2000 E

Basis 6



Festool GmbH

Wertstraße 20
73240 Wendlingen

Postfach 11 63
73236 Wendlingen

 (0 70 24) 8 04-0
Fax (0 70 24) 8 04-6 08
www.festool.com