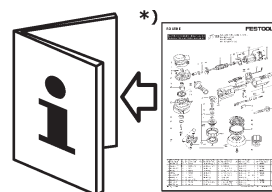
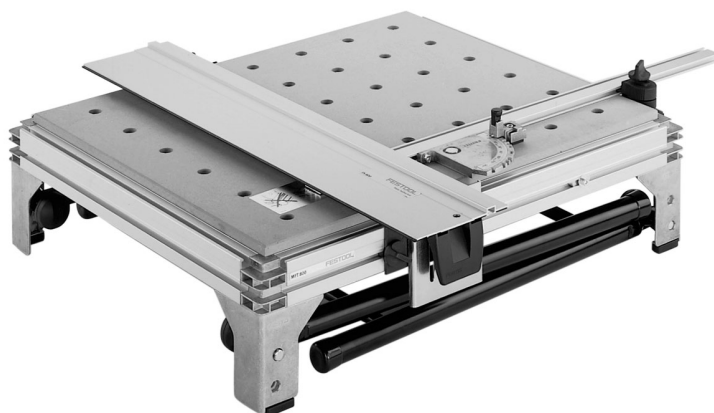


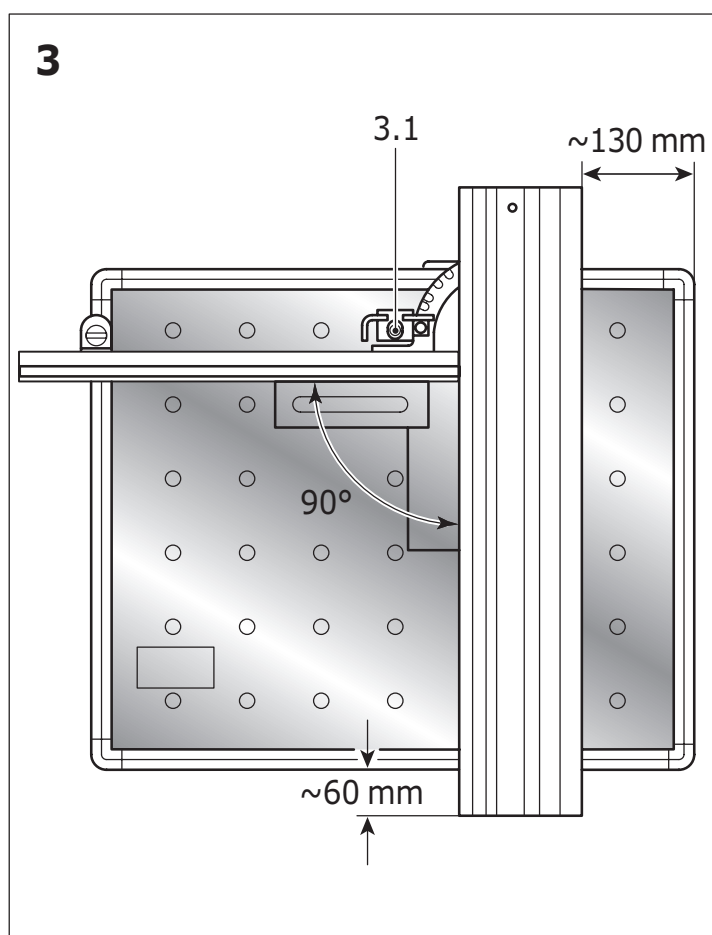
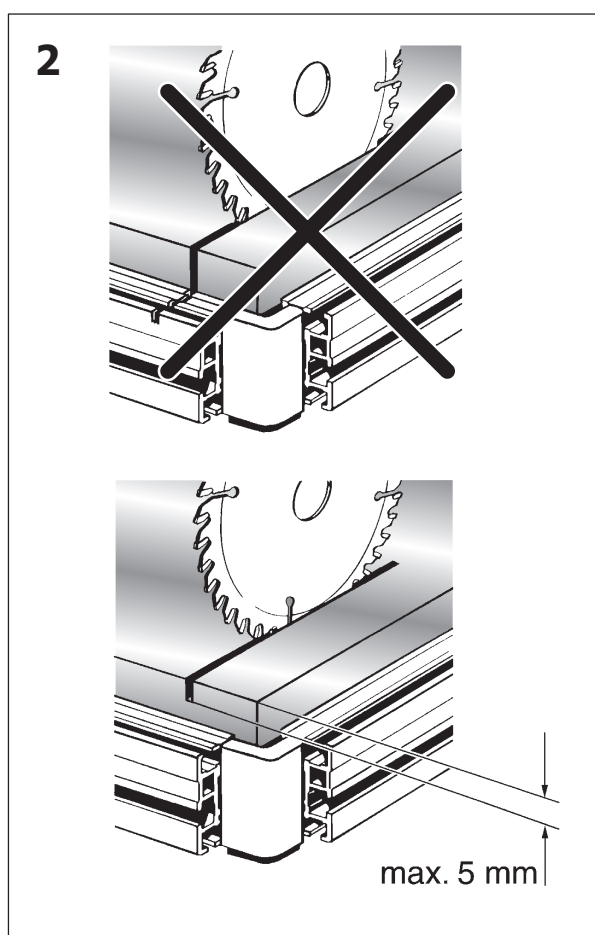
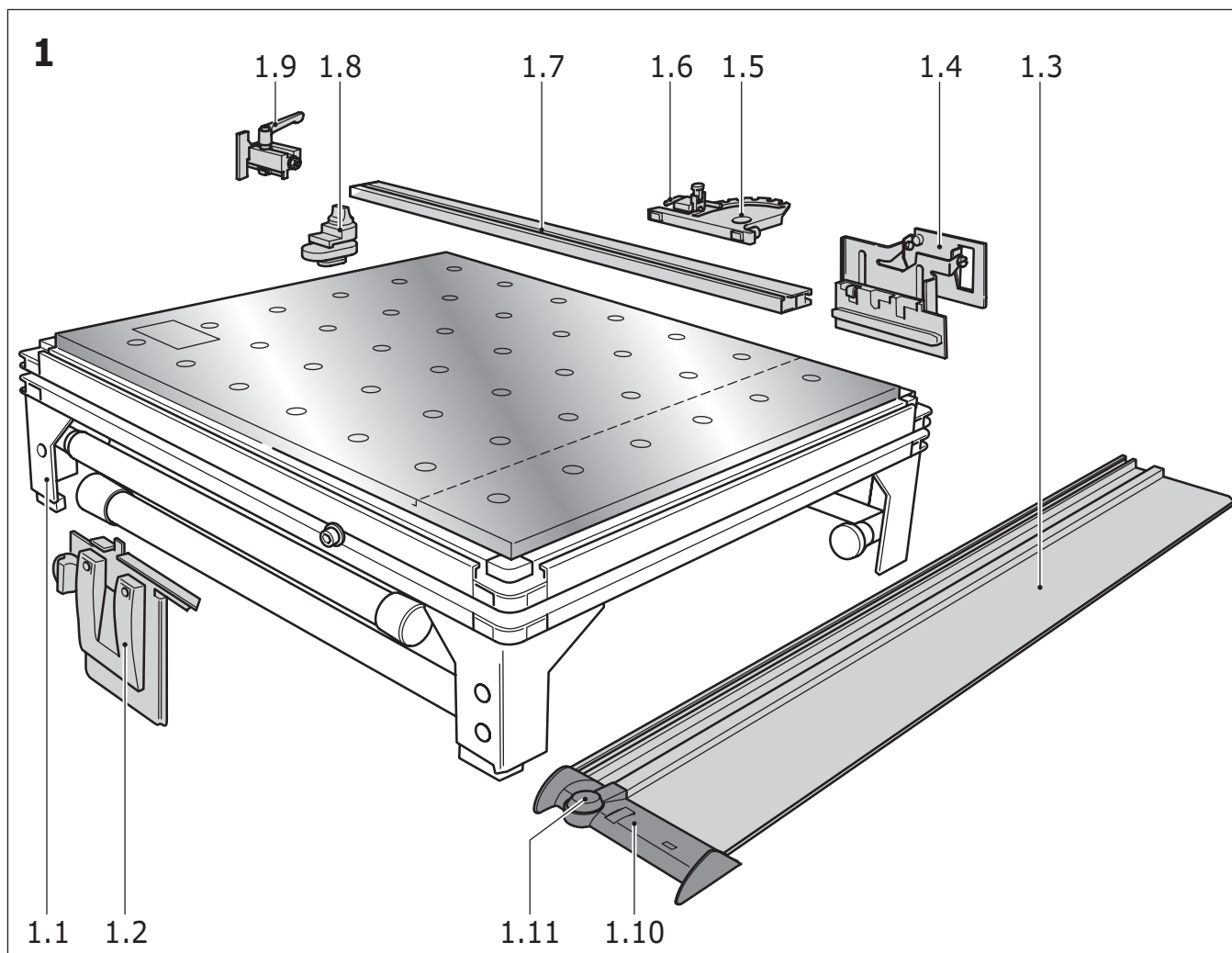
Festool GmbH
Wertstraße 20
D-73240 Wendlingen
Telefon: 07024/804-0
Telefax: 07024/804-608
<http://www.festool.com>

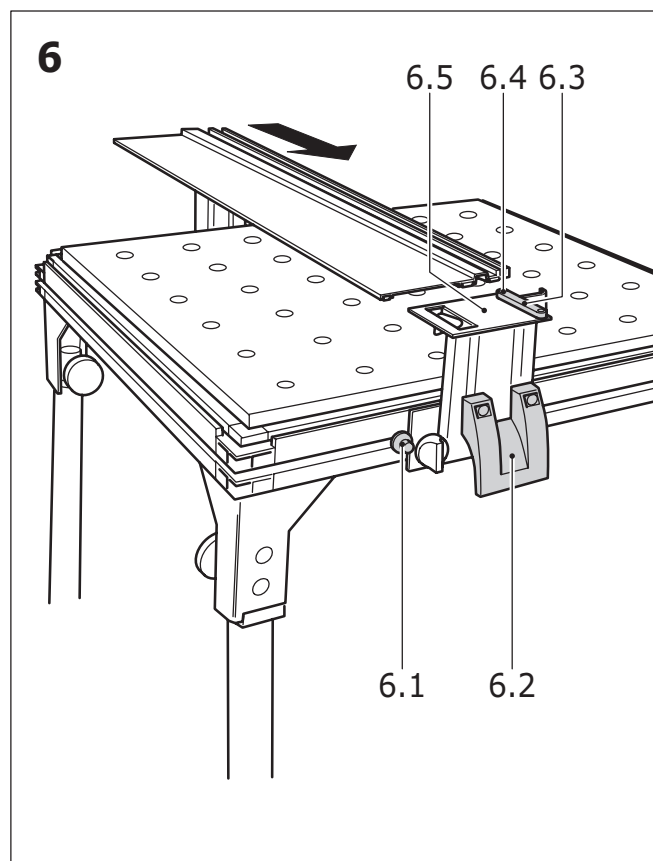
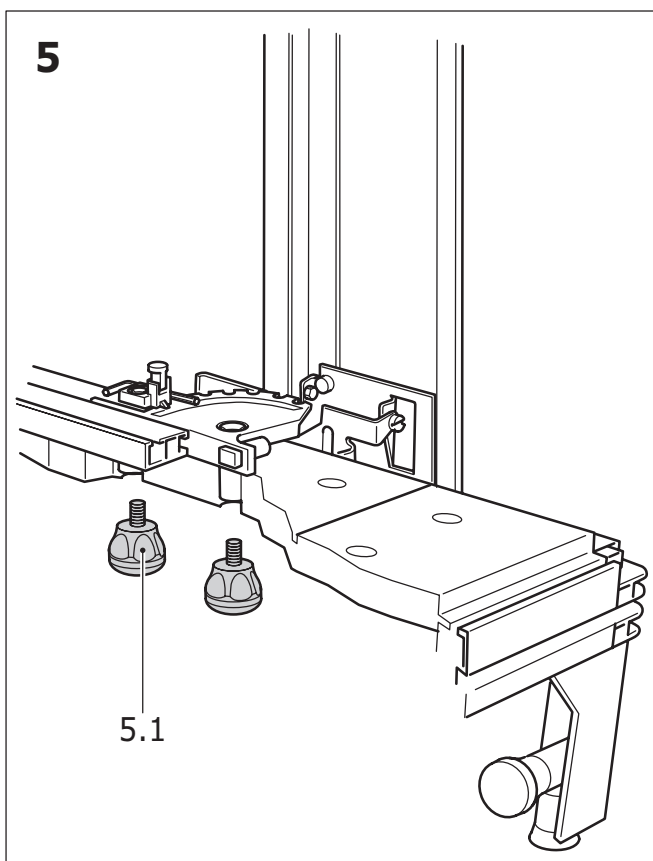
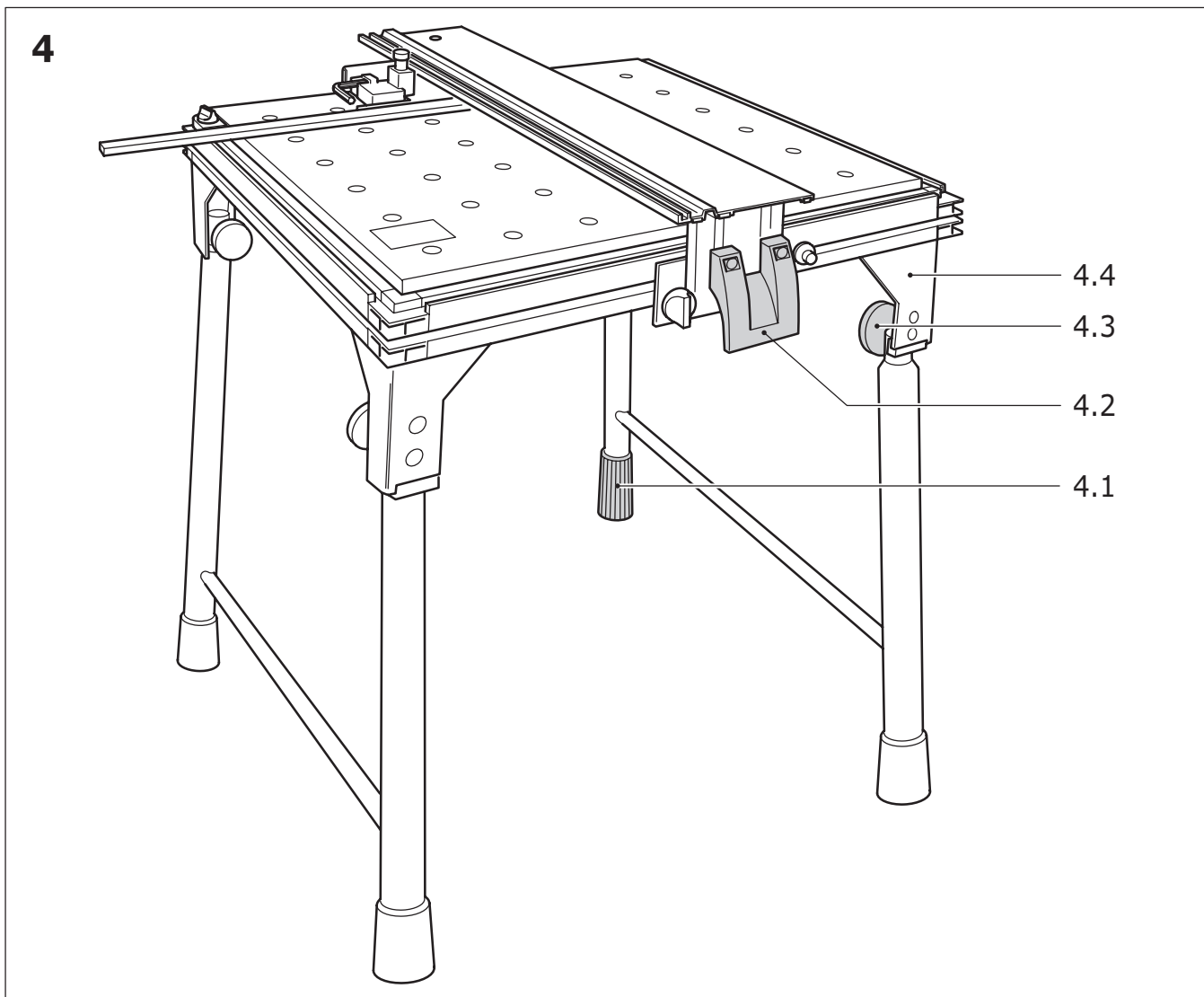
FESTOOL

MFT 800
MFT 1080

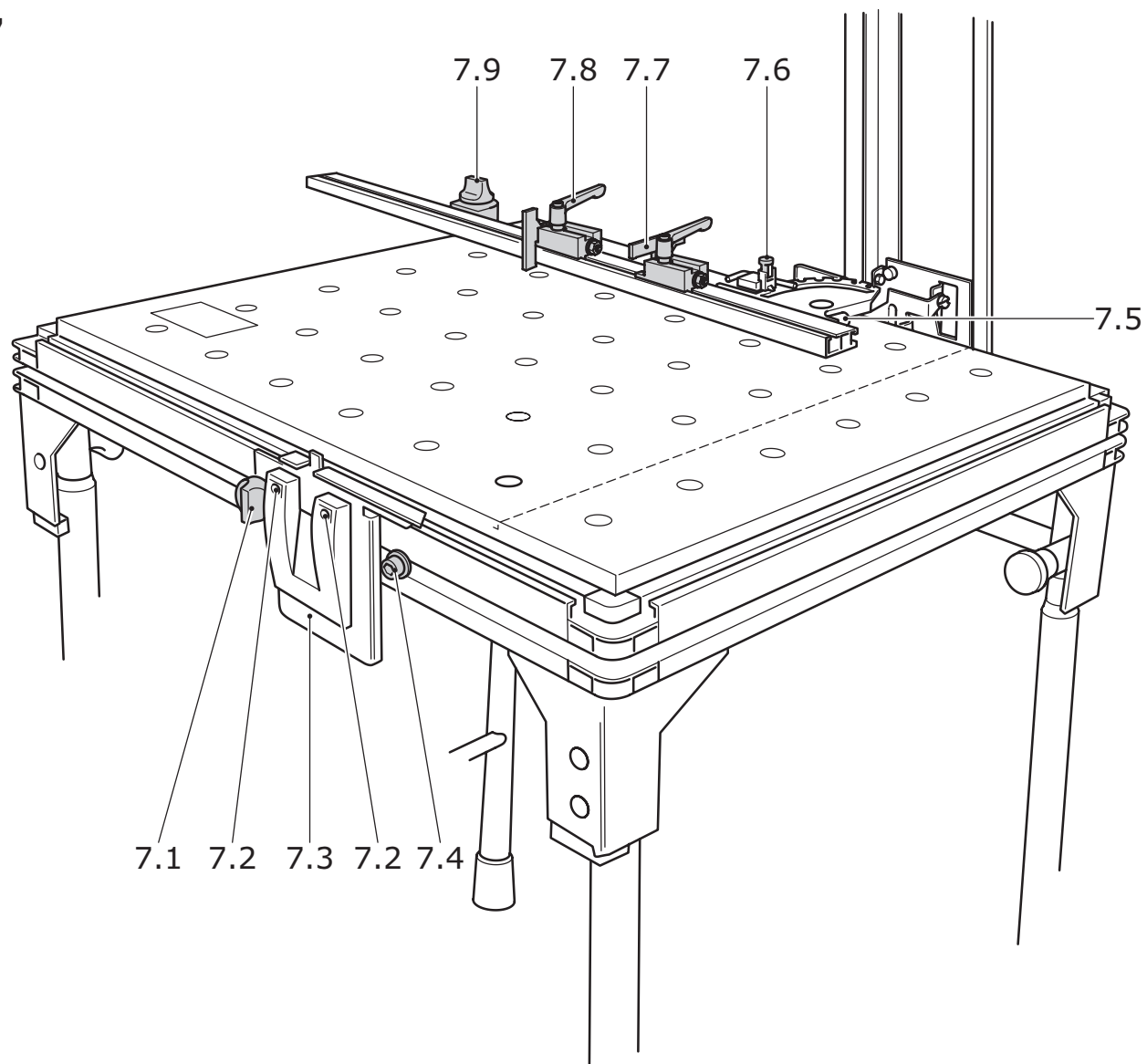


(D)	Bedienungsanleitung/Ersatzteilliste*)	5 - 7
(GB)	Operating Instructions/Spare parts list*)	8 - 10
(F)	Mode d'emploi/Liste de pièces de rechange*)	11 - 13
(E)	Instrucciones de servicio/Lista de piezas de repuesto*)	14 - 16
(I)	Istruzioni d'uso/Elenco parti di ricambio*)	17 - 19
(NL)	Gebruiksaanwijzing/Lijst met reserveonderdelen*)	20 - 22
(S)	Bruksanvisning/Reservdelslista*)	23 - 25
(FIN)	Käyttöohje/Varaosaluettelo*)	26 - 28
(DK)	Driftsvejledning/Reservedelsliste*)	29 - 31
(N)	Bruksanvisning/Reservedelsliste*)	32 - 34
(P)	Instruções de uso/Lista de peças sobresselentes*)	35 - 37
(RUS)	Руководство по эксплуатации/Перечень запасных частей*)	38 - 40
(CZ)	Návod k obsluze/Seznam náhradních dílů*)	41 - 43
(PL)	Instrukcja obsługi/Lista części zamiennych*)	44 - 46

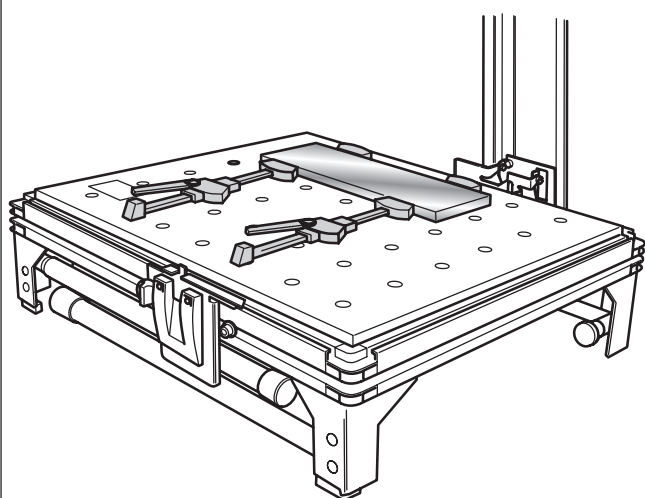




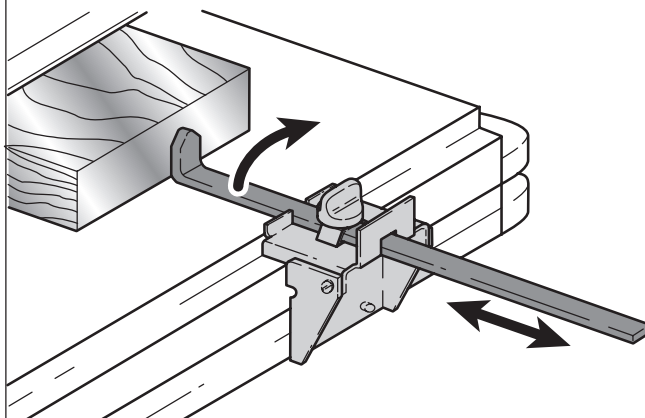
7



8



9



1 Technische Daten	MFT 800	MFT 1080
Tischabmessung (Breite x Länge)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Tischhöhe - mit Klappbeinen	820 mm	820 mm
- ohne Klappbeine	205 mm	205 mm
max. Arbeitsbreite		
- mit Führungsschiene FS 800, quermontiert	510 mm	
- mit Führungsschiene FS 1080, quermontiert		625 mm
- mit Führungsschiene FS 1400 (Best.-Nr. 482975), längsmontiert	625 mm	1085 mm
max. Werkstückdicke	90 mm	90 mm
Gewicht	20 kg	33 kg

2 Lieferumfang

- 1 Tisch (1.1) bestehend aus: Profilrahmen, Winkelfüßen, Lochplatte, Klappbeinen
- 1 Auflageeinheit (1.2)
- 1 Führungsschiene FS 800 oder FS 1080 (1.3)
- 1 Schwenkeinheit (1.4)
- 1 Schwenksegment (1.5) mit Sechskantstiftschlüssel (1.6)
- 1 Anschlaglineal (1.7)
- 1 Zusatzklemmung für Anschlaglineal (1.8)
- 1 Anschlagreiter AR-MFT (1.9)
- 1 Abweiser (1.10)

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Multifunktionstisch ist vorgesehen zum sicheren und genauen Sägen und Fräsen mit Festool-Elektrowerkzeugen.

Mit den im Zubehörprogramm angebotenen Spannsystemen können auf der Arbeitsplatte Werkstücke sicher gespannt werden. Der Tisch wird so zu einem Arbeitstisch für viele handwerkliche Arbeiten wie Hobeln, Schleifen, Schnitzen usw..

4 Aufstellen und Montage

Am Multifunktionstisch können die Anbauelemente in verschiedenen Stellungen angebaut werden, wodurch sich verschiedene Arbeitsstellungen ergeben.

In der Standard-Arbeitsstellung steht der Bedienende an der Tischlängsseite (Abb. 4). In dieser Betriebsanleitung wird diese Tischseite mit „vorne“ bezeichnet.

4.1 Aufstellen

Die Griffknöpfe (4.3) bis Anschlag aufschrauben. Klappbeine ausklappen und mit den Griffknöpfen an den Gelenken wieder festschrauben. Unebenheiten in der Standfläche können durch Verdrehen der Abschlusskappe (4.1) hinten rechts ausgeglichen werden.

Die Winkelfüße (4.4) sind auf der Unterseite mit Gummikappen bestückt, damit der Tisch auch mit eingeklappten Klappbeinen einen sicheren Stand hat (Abb. Titelseite).

4.2 Montage der Führungsschiene

Für die von uns empfohlene Arbeitsstellung sind werkseitig, auf der vorderen und hinteren Tischseite, am Längsprofil, entsprechende Anschläge (7.4 + 6.1) gesetzt.

Auf der hinteren Längsseite wird die Schwenkeinheit (1.4/6.2) befestigt, auf der vorderen Längsseite die Auflageeinheit (1.2/4.2).

Mit gelöster Spannung der Höhenverstellung (7.3) und gelöstem Drehknopf (7.1) werden die Einheiten von links bis zum Anschlag in die Profalnute eingefahren und dann mit Drehknopf (7.1) festgeklemmt. Beide Einheiten können Sie spielfrei zur Profalnute einstellen, indem Sie mit einem Sechskantschlüssel SW 2,5 die Stellschrauben in der Führungsfeder verdrehen.

Zur besseren Zugänglichkeit an beiden Einheiten die Blechteile ganz nach oben schieben und durch Niederdrücken am Spannhebel (7.3) festklemmen.

Die Klemmwirkung kann bei Bedarf an den Schrauben (7.2) nachgestellt werden.

Zur Montage der Führungsschiene wird diese so auf die Passfeder (6.3) aufgesteckt, dass

die Schiene auf dem Auflageblech aufliegt (der Festool-Schriftzug ist dann von rechts lesbar) und die Passfeder vollständig in der Nut ist.

In dieser Lage wird die Führungsschiene mit den zwei Schrauben (6.4), mit Hilfe des beiliegenden Sechskantstiftschlüssels, festgeschraubt.

4.3 Abweiser

Der Abweiser (1.10) verhindert ein Verhaken des Absaugschlauches und des Stromkabels an der Führungsschiene.

Der Abweiser wird auf das Ende der Führungsschiene gesteckt und mit dem Drehknopf (1.11) befestigt.

4.4 Montage des Winkelanschlags

Das Anschlaglineal hat zwei um 90° gegeneinander geöffnete Nuten und kann an beiden Nuten am Schwenksegment befestigt werden, indem es auf die Vierkantmutter der Befestigungsschrauben (7.5) aufgesteckt wird. Es ergibt sich eine 14 mm oder 35 mm hohe Führungsfläche. Das Anschlaglineal wird mit den Schrauben (7.5) so am Schwenksegment befestigt, dass es ca. 35 mm über das Segment hinaussteht. Der Anschlag wird bei 0°-Stellung in die Löcher 3 und 4 (beim MFT 1080 in die Löcher 4 und 5) der hinteren Lochreihe eingehängt (Abb. 5) und mit den Griffknöpfen von unten, gegen die Lochplatte, festgeschraubt.

5 Arbeiten mit dem MFT 800/ MFT 1080

5.1 Einstellen des Winkelanschlags (Abb. 3)

Nach Anheben des Fixierstiftes (7.6), können am Schwenksegment beliebige Winkelstellungen eingestellt werden, die häufig gebrauchten Winkel sind dabei rastbar.

Zur Prüfung der Winkligkeit wird die Führungsschiene abgesenkt, sodass sie auf dem Anschlag aufliegt.

Mit einem Winkel wird der 90°-Winkel vom Anschlaglineal zur Führungsschiene überprüft und wenn erforderlich nachjustiert.

Dazu Schraube (3.1) lösen, 90°-Winkel genau einstellen und Schraube wieder festziehen.

Zur Stabilisierung des Anschlaglineals wird die Zusatzklemmung (7.9) verwendet.

Dazu wird die Passfeder der Zusatzklem-

mung in die Nut am linken Profilrahmen eingeführt, die Rippe der Zusatzklemmung in die Nut des Anschlaglineals eingeschwenkt und mit dem Drehknopf festgeschraubt.

Wird der eingestellte Winkelanschlag in andere Löcher umgesetzt, ist die Winkligkeit zu überprüfen.

5.2 Einstellen der Führungsschiene zum Werkstück

Zum Sägen und Fräsen wird die Führungsschiene so weit abgesenkt, dass die Schiene eben auf dem Werkstück aufliegt. So wird das Werkstück mit der Schiene sicher gehalten.

Damit die Führungsschiene beim Bearbeiten von schmalen Werkstücken nicht verkantet, wird in der Mitte zwischen Werkstück und Auflageeinheit (4.2) eine gleichdicke Unterlage unter der Führungsschiene beigelegt.

5.3 Einstellen der Schnitttiefe zum Sägen (Abb. 2)

Achten Sie darauf, dass die Schnitttiefe zur Werkstückdicke immer richtig eingestellt ist. Wir empfehlen, die Schnitttiefe 1-3 mm größer als die Werkstückdicke einzustellen. Dadurch vermeiden Sie, dass der Profilrahmen beschädigt wird.

6 Zubehör

Zum sicheren Festspannen der Werkstücke werden im Zubehörprogramm Spannsysteme als Flachspanner und als Vertikalspanner angeboten.

Die Bestellnummern für Zubehör finden Sie in Ihrem Festool Katalog oder im Internet unter „www.festool.com“.

6.1 Spannelement MFT-SP (Abb. 8) Best.-Nr. 488030

Der Bausatz des Spannsystems besteht aus zwei Flachspannern und zwei Gegenhaltern.

Die Gegenhalter können an Stelle des Winkelanschlags in Löcher der hinteren Lochreihe eingesteckt und mit einem Griffknopf von unten festgeschraubt werden.

Die Gummiauflage zeigt zum Werkstück und ist Werkstückgegenhalter.

Entsprechend der Werkstückbreite werden die Flachspanner mit offenem Spannhebel in ein passendes Loch gesteckt und mit Griffknopf von unten angeschraubt.

Durch Umlegen des Spannhebels drückt der

Klemmschuh gegen das Werkstück.

Mit den Flachspannern können Werkstücke in beliebigem Winkel auch gegen den Winkelanschlag gespannt werden.

Durch das seitliche Spannen am Werkstück ist ungehindertes, flächiges Oberflächenbearbeiten (z. B. Überschleifen) bequem und sicher möglich.

6.2 Schraubzwinde FSZ, Best.-Nr. 489570

Durch vertikales Spannen können mit den Schraubzwingen FSZ Werkstücke auf der Arbeitsfläche geklemmt werden.

Mit dem Klemmbügel der Schraubzwinde wird von oben in ein Loch der Lochplatte eingefahren und das Werkstück mit dem Druckstück von oben geklemmt.

6.3 Längenanschlag MFT-LA, Best.-Nr. 488564

Fräs- oder Sägearbeiten mit gleichbleibendem Abstand zur Führungsschiene, können auf einfache Weise mit dem Längenanschlag MFT-LA durchgeführt werden. Der MFT-LA kann am Profilrahmen ringsum angebaut werden.

Zum Ablängen gleich langer Teile oder zum Fräsen in gleichbleibendem Abstand wird der Anschlag an der rechten Tischseite montiert (Abb. 9).

Der Anschlag kann nach der Einstellung weggeschwenkt werden, sodass eine ungehinderte Werkstückbearbeitung möglich ist.

6.4 Anschlagreiter AR-MFT (Best.-Nr. 490555; 1 Stück im Lieferumfang)

Auf das Anschlaglineal können ein oder mehrere Anschlagreiter geschoben werden und mit dem Klemmhebel (7.8) an beliebiger Stelle festgeklemmt werden. Um den Anschlagreiter aus-ser Funktion zu setzen, kann das Anschlagblech (7.9) weggeschwenkt werden.

7 Nachrüsten von FST 660/85

Der Winkelanschlag MFT-WA (Best.-Nr. 488563) und die Spannsysteme, wie in Pkt. 6.1 und 6.2 beschrieben, können auch beim Festool-Fräs-/Sägetisch FST 660/85 verwendet werden, wenn die Arbeitsplatte gegen die Lochplatte MFT-LP (Best.-Nr. 488565) ausgetauscht wird.

Damit die Führungsschiene auch in der Standard-Arbeitsstellung bis auf den Winkelanschlag abgesenkt werden kann, muss das Befestigungsblech (6.5) der Wippe ausgetauscht werden. Das neue Befestigungsblech liegt dem Lieferumfang des Winkelanschlags bei.

1	Technical data	MFT 800	MFT 1080
	Table dimensions (width x length)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
	Table height - with foldaway legs	820 mm	820 mm
	- without foldaway legs	205 mm	205 mm
	max. working width		
	- with FS 800 guide rail (mounted crosswise)	510 mm	
	- with FS 1080 guide rail (mounted crosswise)		625 mm
	- with FS 1400 guide rail (order no. 482975) mounted lengthwise	625 mm	1085 mm
	max. workpiece thickness	90 mm	90 mm
	Weight	20 kg	33 kg

2 Scope of delivery

- 1 Table (1.1) consisting of: profile frame, angular feet, perforated panel, foldaway legs
- 1 support unit (1.2)
- 1 FS 800 or FS 1080 guide rail (1.3)
- 1 swivel unit (1.4)
- 1 swivel segment (15) with hexagon key (1.6)
- 1 stop ruler (1.7)
- 1 additional clamp for stop ruler (1.8)
- 1 sliding stop AR-MFT (1.9)
- 1 deflector (1.10)

3 Correct use

The multifunction table has been designed for safe and precise sawing and routing with Festool electric tools.

Workpieces can be safely clamped on the worktop using the clamping systems available from the accessories program, making the table a workbench for numerous jobs such as planing, sanding, carving, etc.

4 Erection and assembly

The attachments can be fitted on the multifunction table at various positions, resulting in various working positions.

In the standard working position, the operator stands on the long side of the table (Fig. 4).

In these operating instructions, this side of the table will be referred to as the "front".

4.1 Erection

Screw the grip knobs (4.3) in up to the stop. Unfold foldaway legs and lock in position with the grip knobs at the joints.

Uneven surfaces can be compensated by turning the cap (4.1) on the rear right leg. The angular feet (4.4) have rubber caps on their underside so that the table stands firmly even when the legs are folded away (illustration on front cover).

4.2 Fitting the guide rails

Corresponding stops (7.4 + 6.1) have been provided in the longitudinal profile on the front and rear of the table in the works for the recommended working positions.

The swivel unit (1.4/6.2) is mounted on the rear long side, the support unit (1.2/4.2) on the front long side.

The units are inserted into the profile groove from the left up to the stop with the height adjustment (7.3) and the rotary knob (7.1) released, and are then clamped with the rotary knob (7.1).

Both units can be adjusted free from play in the profile groove by turning the setting screws in the tongue with a size 2.5 hexagon key.

Push the metal parts up and lock in position by pressing the clamping lever (7.3) down for better access to the two units.

The clamping effect can be adjusted at the screws (7.2) as required.

To fit the guide rail, place on the feather key (6.3) so that the rail rests on the support plate (the Festool lettering can be read from the right) and the feather key is fully in the groove.

The guide rail is screwed in place with the two screws (6.4) using the enclosed hexagon key.

4.3 Deflector

The deflector (1.10) prevents that suction hose and power cable will hook on guide rail.

The deflector is attached to the end of the guide rail and secured with the rotary knob (1.11).

4.4 Fitting the angle stop

The stop ruler has two open grooves 90° opposite to each other and can be fastened to the swivel segment with both grooves by fitting onto the square nut of the fastening screw (7.5). The face of the guide is either 14 mm or 35 mm high.

The stop ruler is fastened to the swivel segment with the screws (7.5) so that it protrudes approx. 35 mm beyond the segment. The stop is suspended in holes 3 and 4 of the rear row of holes (MFT 1080: holes 4 and 5) in the 0° position (Fig. 5) and screwed tight against the perforated plate from below with the grip knobs.

5 Working with the MFT 800/ MFT 1080

5.1 Adjusting the angle stop (Fig. 3)

Random angles can be set at the swivel segment after raising the positioning pin (7.6), with catches being provided for the most commonly used angles.

Lower the guide rail so that it rests on the stop to check the angularity.

Check the 90° angle between the stop ruler and guide rail with a set square and adjust as necessary.

Release screw (3.1), set an exact 90° angle and re-tighten the screw.

Use the additional clamp (7.9) to stabilise the stop ruler. Insert the additional clamp's feather key into the groove in the left-hand profile frame, swing the rib of the additional clamp into the groove of the stop ruler and screw tight with the rotary knob.

If the pre-set angle stop is used in other holes check the angularity before starting work.

5.2 Adjusting the guide rail to the work-piece

Lower the guide rail during sawing and routing so that it rests flat on the workpiece.

This ensures that the workpiece is held safely with the rail.

To make sure that the guide rail does not tilt when working with narrow workpieces, insert a support under the guide rail, the same thickness as this, in the middle between the workpiece and support unit (4.2).

5.3 Adjusting the depth of cut when sawing (Fig. 2)

Make sure that the depth of cut is always set correctly in relationship to the thickness of the workpiece. We recommend setting the depth of cut 1-3 mm larger than the workpiece thickness. This avoids damages to the profile frame.

6 Accessories

Clamping systems with flat clamps and vertical clamps are available as accessories to ensure a safe clamping of the workpieces. The accessory order number can be found in your Festool catalogue or on the Internet under "www.festool.com".

6.1 Clamping element MFT-SP, order no. 488030 (Fig. 8)

This clamping system set consists of two flat clamps and two steadying devices.

The steadying devices can be inserted in the rear set of holes in place of the angle stop and are screwed into place from below with a grip knob.

The rubber rest faces the workpieces and is the actual steadying device.

The flat clamps are inserted into a hole to match the workpiece width with their clamping levers open and screwed into place from below with a grip knob.

The clamping shoe is pressed against the workpiece when the clamping lever is moved.

Workpieces can also be clamped at random angles against the angle stop with the vertical clamps.

The lateral clamping of the workpieces enables safe and easy unhampered surface processing (e.g. sanding).

6.2 Screw clamp FSZ, order no. 489570

Workpieces can be clamped vertically on the working table with the FSZ screw clamps. Insert the clamping bow of the screw clamp into a hole in the perforated plate from above and clamp the workpiece from above with the pressure pad.

6.3 Length stop MFT-LA, order no. 488564

Routing or sawing work with a constant distance to the guide rail can be simply and easily carried out using the length stop MFT-LA. The MFT-LA can be fitted at any point around the profile frame.

Fit the stop on the right side of the table to cut parts of equal length to size or for routing at a constant distance (Fig. 9).

The stop can be swivelled out of the way after adjustment, enabling unhindered processing of the workpiece.

6.4 Sliding stop AR-MFT (order no. 490555; 1 included in delivery)

One or several sliding stops can be slid onto the stop ruler and clamped with the clamping lever (7.8) in an arbitrary position.

The stop plate (7.9) can be away swung to put the sliding stop out of action.

7 Retrofitting the FST 660/85

The angle stop MFT-WA (order no. 488563) and the clamping systems described in sections 6.1 and 6.2 can also be used with the Festool FST 660/85 router/saw table if the worktop is replaced by the perforated plate MFT-LP (order no. 488565).

The fastening plate (6.5) for the rocker has to be exchanged so that the guide rail can be lowered to the angle stop in the standard working position.

The new fastening plate is enclosed with the angle stop.

1	Caractéristiques techniques	MFT 800	MFT 1080
	Dimensions de la table (largeur x longueur)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
	Hauteur de table - avec pieds rabattables	820 mm	820 mm
	- sans pieds rabattables	205 mm	205 mm
	Largeur de travail maximale		
	- avec rail de guidage FS 800, montage transversal	510 mm	
	- avec rail de guidage FS 1080, montage transversal		625 mm
	- avec rail de guidage FS 1400 (n° de réf. 482975) montage longitudinal	625 mm	1085 mm
	Épaisseur de la pièce à usiner maximale	90 mm	90 mm
	Poids	20 kg	33 kg

2 Matériel fourni d'origine

- 1 Table (1.1) comprenant les éléments suivants: cadre en profilé, pieds articulés, plateau perforé, pieds rabattables
- 1 Dispositif support (1.2)
- 1 Rail de guidage FS 800/FS 1080 (1.3)
- 1 Unité basculante (1.4)
- 1 Segment inclinable (1.5) avec clé mâle normale (1.6)
- 1 Règle de butée (1.7)
- 1 Dispositif de serrage supplémentaire pour la règle de butée (1.8)
- 1 Curseur de butée AR-MFT (1.9)
- 1 Déflecteur (1.10)

3 Utilisation conforme aux prescriptions

La table multi-fonctions est destinée à assurer un sciage et un fraisage sûrs, fiables et exacts avec les outils électriques de Festool. Les systèmes de serrage faisant partie du programme d'accessoires permettent de serrer en toute fiabilité des pièces à usiner sur le plateau de travail. Avec la table se transformant ainsi en un plateau de travail, il est possible de réaliser de nombreuses activités artisanales, par exemple rabotage, rectification, sculpture, etc.

4 Mise en place et montage

La table multi-fonctions permet un montage des éléments dans n'importe quelle position et d'obtenir ainsi une grande multiplicité de

positions de travail. En position de travail standard, l'opérateur travaille sur le côté longitudinal de la table (fig. 4).

Au cours de ce mode d'emploi, ce côté de la table sera désigné par «avant».

4.1 Mise en place

Visser les bouton-poignée (4.3) jusqu'à la butée. Sortir les pieds rabattables puis les serrer à fond au moyen des bouton-poignée sur les articulations. Les irrégularités de la surface sur laquelle la table est posée, peuvent être compensées en tournant le capuchon d'extrémité (4.1) situé à l'arrière gauche.

Les pieds articulés (4.4) sont équipés, en bas, de capuchons en caoutchouc afin que la table soit bien stable, même lorsque les pieds rabattables sont rentrés (fig. page de garde).

4.2 Montage du rail de guidage

Des butées appropriées (7.4 + 6.1) sont posées départ usine sur le profilé longitudinal, sur le côté avant et arrière de la table, pour obtenir la position de travail recommandée par nos soins. L'unité basculante (1.4/6.2) est fixée sur le côté longitudinal arrière, le dispositif support (1.2/4.2) est fixé sur le côté longitudinal avant (1.2/4.2). Les unités sont poussées de par la gauche dans la rainure profilée jusqu'à la butée, la tension d'ajustage en hauteur (7.3) et le bouton tournant (7.1) étant desserrés.

Puis le bouton tournant (7.1) doit être bloqué à fond. Les deux unités peuvent être ajustées sans jeu par rapport à la rainure profilée en tournant les vis de réglage dans

la clavette au moyen d'une clé mâle normale de 2,5 d'ou-verture. Pour mieux accéder aux deux unités, pousser les pièces en tôle tout à fait vers le haut et les bloquer à fond en enfonçant le levier de serrage (7.3). L'effet de blocage peut être réajusté, si besoin est, sur les vis (7.2). Pour procéder au montage du rail de guidage, celui-ci doit être enfiché sur la clavette (6.3), de sorte que le rail soit posé sur la tôle support (l'inscription Festool peut alors être lue depuis le côté droit) et que la clavette soit entièrement dans la rainure. Dans cette position, le rail de guidage doit être vissé à fond par les deux vis (6.4), en utilisant la clé mâle normale fournie.

4.3 Déflecteur

Le déflecteur (1.10) empêche tout coincement du tuyau d'aspiration ou du câble électrique au niveau du rail de guidage.

Le déflecteur est enfiché au bout du rail de guidage et fixé avec l'écrou moleté (1.11).

4.4 Montage du guide-butée angulaire

La règle de butée possède deux rainures ouvertes à 90° l'une par rapport à l'autre et peut être fixée sur les deux rainures situées sur le segment inclinable en l'enfichant sur les écrous carré des vis de fixation (7.5). Il en résulte une surface de guidage de 14 mm ou de 35 mm de haut. La règle de butée doit être fixée au moyen des vis (7.5) sur le segment inclinable, de sorte qu'elle dépasse celui-ci de 35 mm environ. La butée doit être accrochée, en position 0°, dans les trous 3 et 4 (MFT 1080: 4 et 5) de la série de trous arrière (fig. 5) et doit être vissée à fond au moyen des bouton-poignée, de par le dessous, contre le plateau perforé.

5 Travail avec la MFT 800/MFT 1080

5.1 Ajustage du guide-butée angulaire (fig. 3)

Après avoir soulevé la tige de fixation (7.6), l'utilisateur peut ajuster des positions angulaires quelconques sur le segment inclinable, pour les angles fréquemment utilisés, il existe des crans.

Pour vérifier l'angle correct, le rail de guidage doit être abaissé, de sorte qu'il soit posé sur la butée. L'angle à 90° de la règle de butée par rapport au rail de guidage doit être vérifié au moyen d'une équerre et réajusté si nécessaire.

A cet effet, desserrer la vis (3.1), ajuster exactement l'angle à 90° et resserrer la vis. Pour stabiliser la règle de butée, il convient d'utiliser le dispositif de serrage supplémentaire (7.9). A cet effet, introduire la clavette du dispositif de serrage supplémentaire dans la rainure du cadre profilé gauche, rentrer la nervure du dispositif de serrage supplémentaire dans la rainure de la règle de butée puis visser à fond au moyen du bouton tournant. Si le guide-butée angulaire ajusté est déplacé dans d'autres trous, il convient de vérifier l'angle correct.

5.2 Ajustage du rail de guidage par rapport à la pièce à usiner

Pour des travaux de sciage et de fraisage, le rail de guidage doit être abaissé jusqu'à ce qu'il soit à plat sur la pièce à usiner. Ainsi, la pièce à usiner sera maintenue avec fiabilité par le rail.

Afin que le rail de guidage, lors de l'usinage de pièces étroites, ne se coince pas, un support de même épaisseur doit être déposé sous le rail de guidage, au centre, entre la pièce à usiner et le dispositif support (4.2).

5.3 Ajustage de la profondeur de coupe pour les travaux de sciage (fig. 2)

Veiller à ce que la profondeur de coupe soit toujours correctement ajustée par rapport à l'épaisseur de la pièce à scier. Nous recommandons d'ajuster la profondeur de coupe entre 1 et 3 mm de plus que l'épaisseur de la pièce à usiner, ce qui évite ainsi d'endommager le cadre profilé.

6 Accessoires

Pour assurer un serrage fiable des pièces à usiner, vous trouverez dans le programme d'accessoires, des systèmes de serrage sous forme de dispositifs de serrage plats et de dispositifs de serrage verticaux. Les références des accessoires figurent dans le catalogue Festool ou sur Internet sous „www.festool.com“.

6.1 Élément de serrage MFT-SP (fig. 8) , n° de réf. 488030

Le kit de montage du système de serrage comprend deux dispositifs de serrage plats et deux contre-supports. Les contre-supports peuvent être enfichés, au lieu du gui-

de-butée angulaire, dans les trous de la série de trous arrière puis vissés à fond au moyen d'un bouton-poignée, de par le dessous.

Le revêtement en caoutchouc est en face de la pièce à usiner et fait office de contre-support de pièce. C'est en fonction de la largeur de la pièce à scier que les dispositifs de serrage plats sont enfichés, à levier de serrage ouvert, dans un trou approprié puis vissés de par le dessous au moyen du bouton-poignée. En modifiant la position du levier de serrage, le patin de blocage presse contre la pièce à usiner. Les dispositifs de serrage plats permettent de serrer les pièces à usiner à angle quelconque, même contre le guide-butée angulaire. Le serrage latéral sur la pièce à usiner assure un usinage surfacique (par exemple ponçage), et ce en tout sécurité, sans aucune gêne et avec un grand confort de maniabilité.

6.2 Serre-joint FSZ, n° de réf. 489570

Le dispositif de serrage vertical permet de fixer les pièces à usiner sur la surface de travail au moyen des serre-joint FSZ. A cet effet, l'étrier de serrage du serre-joint doit être entré de par le haut dans un trou du plateau perforé et la pièce à usiner peut ensuite être serrée de par le haut par l'élément de pression.

6.3 Guide-butée longitudinal MFT-LA, n° de réf. 488564

Les travaux de fraisage ou de sciage à écarts constants par rapport au rail de guidage peuvent être réalisés en toute facilité par la mise en oeuvre du guide-butée longitudinal MFT-LA. Le guide-butée longitudinal MFT-LA peut être monté sur le pourtour du cadre profilé. Pour tronçonner des pièces de même longueur ou pour fraiser à écarts constants, monter la butée du côté droit sur la table (fig. 9). La butée peut être escamotée après avoir procédé à l'ajustage, de manière à assurer un usinage de la pièce sans aucune gêne.

6.4 Curseur de butée AR-MFT (réf. 490555; 1 unité fournie d'origine)

Vous pouvez équiper la règle de butée d'un ou de plusieurs curseurs et fixer l'ensemble au moyen du levier de serrage (7.8) sur un endroit de votre choix. Pour rendre la fonction du curseur de butée inefficace, il vous suffit d'éloigner la plaque de butée (7.9).

7 Rééquipement de la FST 660/85

Le guide-butée angulaire MFT-WA (n° de réf. 488563) et les systèmes de serrage, comme décrits au point 6.1 et 6.2, peuvent également être utilisés sur la table de fraisage/de sciage FST 660/85 de Festool si le plateau de travail est remplacé par le plateau perforé MFT-LP (n° de réf. 488565). Afin que le rail de guidage puisse également être abaissé jusqu'au guide-butée angulaire dans la position de travail standard, il convient de remplacer la tôle de fixation (6.5) de la bascule. La nouvelle tôle de fixation fait partie du matériel fourni avec le guide-butée angulaire.

1 Datos técnicos	MFT 800	MFT 1080
Dimensiones de la mesa (b x l)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Altura de la mesa	820 mm	820 mm
- con patas plegables		
- sin patas plegables	205 mm	205 mm
Anchura máx. de trabajo		
- con guía FS 800 montada transversalmente	510 mm	
- con guía FS 1080 montada transversalmente		625 mm
- con guía FS 1400 (nº de pedido: 482975) montada longitudinalmente	625 mm	1085 mm
Grosor máx. de la pieza	90 mm	90 mm
Peso	20 kg	33 kg

2 Contenido del suministro

- 1 mesa (1.1) consistente en: bordes ranu-rados, pies acodados, tablero perforado, patas plegables
- 1 unidad de apoyo (1.2)
- 1 guía FS 800 / FS 1080 (1.3)
- 1 unidad basculante (1.4)
- 1 segmento basculante (1.5) con llave hexagonal (1.6)
- 1 guía de tope (1.7)
- 1 fijación adicional para la guía de tope (1.8)
- 1 Tope desplazable AR-MFT (1.9)
- 1 Derivador (1.10)

3 Utilización adecuada

La mesa multifuncional está concebida para cortar y fresar de modo seguro con herramientas eléctricas de Festool.

Con los sistemas de fijación ofrecidos en el programa de accesorios, se pueden sujetar con seguridad las piezas sobre el tablero.

Así la mesa se vuelve mesa de trabajo para cepillar, lijar, tallar, etc.

4 Instalación y montaje

En la mesa multifuncional se pueden colocar los accesorios de montaje diferentemente, con lo que se obtienen diferentes posiciones de trabajo.

En la posición de trabajo estándar, el usuario está por el lado largo de la mesa (fig. 4).

En estas instrucciones de uso se denomina este lado de la mesa como „delantero“.

4.1 Instalación

Aflojar las ruedecillas (4.3) hasta el tope.

Abrir las patas plegables y fijarlas a las uniones articuladas girando de nuevo las ruedecillas.

las desigualdades del suelo las puede compensar girando la caperuza (4.1) de la pata posterior derecha. Los pies acodados (4.4) tienen goma por el lado inferior; así la mesa está bien fija incluso con las patas plegables plegadas (fig. en portada).

4.2 Montaje de la guía

Para la posición de trabajo que recomendamos se han puesto de fábrica los topes (7.4 + 6.1) necesarios en los lados delantero y posterior de la mesa, en la ranura longitudinal.

En el lado longitudinal posterior se fija la unidad basculante (1.4/6.2), en el lado longitudinal delantero la unidad de apoyo (1.2/4.2).

Afrojando el ajuste en altura (7.3) y el botón giratorio (7.1), hay que introducir las unidades por la izquierda en la ranura perfilada hasta llegar al tope.

Después se fijan apretando el botón giratorio (7.1).

Usted puede colocar las dos unidades sin que quede holgura en la ranura si gira con una llave hexagonal de tamaño 2,5 los tornillos de ajuste de la guía.

Para tener un mejor acceso a las dos unidades, levante las chapas completamente y fíjelas apretando hacia abajo la palanca (7.3).

Si fuese necesario, este efecto de apriete se puede reajustar con los tornillos (7.2).

Para el montaje de la guía, hay que ponerla en la chaveta (6.3) de modo que la guía descansa en la chapa de apoyo (la marca de Festool se puede leer entonces por la derecha) y la chaveta esté completamente metida en la ranura.

En esta posición se atornilla fuertemente la guía con los dos tornillos (6.4) usando la llave hexagonal adjunta.

4.3 Derivador

El derivador (1.10) impide que el tubo flexible de aspiración y el cable de la corriente queden enganchados al riel de guía.

El derivador se inserta al final del riel de guía y se fija con el regulador (1.11).

4.4 Montaje del tope angular

La guía de tope tiene dos ranuras abiertas oblicuamente en ángulo de 90° y se puede fijar en las dos ranuras al segmento basculante colocándola en las tuercas cuadradas de los tornillos de fijación (7.5).

Así se obtiene una superficie de guía de 14 mm o 35 mm de altura.

La guía de tope se fija con los tornillos (7.5) al segmento basculante de modo que sobresalga unos 35 mm sobre el segmento.

El tope se engancha en posición de 0° en los agujeros 3 y 4 (MFT 1080: 4 y 5) de la fila perforada posterior (fig. 5) y se fija al tablero perforado por debajo girando las ruedecillas.

5 Trabajo con la MFT 800/ MFT 1080

5.1 Ajuste del tope angular (fig. 3)

Levantando el pasador de fijación (7.6), se pueden ajustar en el segmento basculante todos los ángulos que se quiera.

Los ángulos más usuales pueden quedar encajados.

Para comprobar el ángulo se desciende la guía, de modo que descansa sobre el tope. Comprobar con una escuadra el ángulo de 90° entre guía de tope y guía; realistarlo si fuese necesario.

Aflojar para esto los tornillos (3.1), ajustar un ángulo exacto de 90° y apretar de nuevo los tornillos.

Para estabilizar el tope angular se emplea la fijación adicional (7.9).

Para esto se introduce la chaveta de la fijación adicional en la ranura que hay en el borde ranurado izquierdo, se mete la acañadura de la fijación adicional en la ranura de la guía de tope y se aprieta con el botón giratorio.

Si el tope angular, una vez ajustado, se pone en otros agujeros, hay que comprobar de nuevo si el ángulo es el correcto.

5.2 Ajustar la guía en función de la pieza

Al cortar y fresar hay que bajar la guía hasta que descansa sobre la pieza.

Así es como la guía sujeta con seguridad la pieza.

Para que la guía no se astille cuando usted trabaja con piezas muy estrechas, se pone bajo la guía por la mitad entre la pieza y la unidad de apoyo (4.2) un soporte del mismo grosor.

5.3 Ajustar la profundidad de corte al serrar (fig 2)

Asegúrese siempre de que la profundidad de corte es la adecuada para el grosor de la pieza. Recomendamos ajustar una profundidad de corte unos 1-3 mm más grande que el grosor de la pieza. Así usted no daña los bordes ranurados.

6 Accesorios

Para fijar las piezas con seguridad, en la gama de accesorios se ofrecen sistemas de fijación, como la fijación plana y la fijación vertical.

Los números de pedido para los respectivos accesorios se encuentran en su catálogo Festool o en la dirección de Internet «www.festool.com».

6.1 Elemento de fijación MFT-SP (fig. 8), nº de pedido 488030

El sistema de fijación consiste en dos fijaciones planas y dos piezas de contrasujeción. Las piezas de contrasujeción se pueden poner, en vez del tope angular, en agujeros de la fila perforada posterior y se pueden atornillar con una ruedecilla por debajo.

La parte de goma mira hacia la pieza y constituye la contrasujeción.

Según la anchura de la pieza, se meten las fijaciones planas con la palanca abierta en un agujero adecuado y se atornillan por debajo con una ruedecilla.

Tumbando la palanca, la zapata se aprieta contra la pieza.

Con las fijaciones planas se pueden fijar las piezas en cualquier ángulo también contra el tope angular.

Con la sujeción lateral de la pieza es posible realizar de modo seguro y cómodo un acabado de superficies (p.ej. lijado final).

6.2 Sargento FSZ, nº de pedido: 489570

Gracias a la fijación vertical se pueden sujetar piezas en la superficie de trabajo por medio de sargentos FSZ.

Se mete el estribo de sujeción del sargento por arriba en un agujero del tablero perforado y se sujeta la pieza por arriba con la pieza de apriete.

6.3 Tope longitudinal MFT-LA, nº de pedido 488564

Con el tope longitudinal MFT-LA se puede fresar o cortar de modo sencillo manteniendo siempre la misma distancia a la guía.

El tope MFT-LA se puede montar en cualquier lado del borde ranurado.

Para recortar piezas de la misma longitud o para fresar manteniendo siempre la misma distancia, se monta el tope en el lado derecho de la mesa (fig. 9).

El tope se puede rebatir después del ajuste, de modo que no moleste cuando usted realice trabajos en la pieza.

6.4 Tope desplazable AR-MFT (Nº de pedido 490555; 1 pieza en la dotación del suministro)

Sobre la guía de tope se pueden desplazar uno o varios topes desplazables y se pueden fijar en cualquier punto con la palanca de fijación (7.8). Para anular el funcionamiento del tope desplazable se puede apartar la chapa de tope (7.9).

7 Transformación de la mesa FST 660/85

En la mesa para fresar y cortar 660/85 de Festool se pueden emplear también el tope angular MFT-WA (nº de pedido: 488563) y los sistemas de sujeción, así como se ha descrito en los puntos 6.1 y 6.2, si se cambia el tablero de trabajo por el tablero perforado MFT-LP (nº de pedido: 488565).

Para que se pueda bajar la guía hasta el tope angular también en la posición de trabajo estándar, hay que cambiar la chapa de fijación (6.5) del balancín. La nueva chapa de fijación forma parte del suministro del tope angular.

1	Dati tecnici	MFT 800	MFT 1080
	Dimensioni del tavolo (larghezza x lunghezza)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
	Altezza del tavolo - con gambe inclinabili	820 mm	820 mm
	- senza gambe inclinabili	205 mm	205 mm
	Larghezza max. di lavoro		
	- con binario di guida FS 800, montato in senso trasversale	510 mm	
	- con binario di guida FS 1080, montato in senso trasversale		625 mm
	- con binario di guida FS 1400 (Cod. prod. 482975) montato in senso longitudinale	625 mm	1085 mm
	Spessore max. pezzo	90 mm	90 mm
	Peso	20 kg	33 kg

2 Fornitura

- 1 tavolo (1.1) composto da: telaio profilato, piedi angolari, lastra forata, gambe inclinabili
- 1 unità di appoggio (1.2)
- 1 binario di guida FS 800/FS 1080 (1.3)
- 1 unità oscillante (1.4)
- 1 segmento oscillante (1.5) con chiave esagona (1.9)
- 1 riga a T (1.7)
- 1 bloccaggio supplementare per riga a T (1.8)
- 1 guida di arresto AR-MFT (1.9)
- 1 protezione (1.10)

3 Uso appropriato

Il tavolo di lavoro multifunzioni è previsto per segare e fresare in modo sicuro e preciso con utensili elettrici Festool.

Con i sistemi di bloccaggio offerti nel programma di accessori, i pezzi si possono fissare sul tavolo di lavoro in modo del tutto sicuro facendone un tavolo di lavoro per molti lavori artigianali quali piallatura, lucidatura, intagliatura ecc.

4 Messa in opera e montaggio

Sul tavolo di lavoro multifunzioni gli accessori si possono fissare in diverse posizioni realizzando diverse posizioni di lavoro.

Nella posizione di lavoro standard l'operatore si trova dal lato longitudinale del tavolo (fig. 4). In questa posizione, questo lato viene

chiamato „lato anteriore“.

4.1 Messa in opera

Avvitare a fondo le manopole (4.3), aprire le gambe inclinabili e fissarle di nuovo con le manopole sulle articolazioni. Per compensare eventuali dislivelli del pavimento basta agire sul tappo terminale (4.1) posteriore destro.

Sul lato inferiore dei piedi angolari (4.4) sono applicati tappi di gomma per posizionare in modo sicuro il tavolo di lavoro anche con le gambe ripiegate (fig. prima pagina).

4.2 Montaggio del binario di guida

Per la posizione di lavoro da noi consigliata sono state previste delle battute (7.4 e 6.1) lungo il profilo longitudinale, dalla parte anteriore e posteriore del tavolo.

Sul lato longitudinale posteriore viene fissata l'unità oscillante (1.4/6.2), sul lato longitudinale posteriore l'unità di appoggio (1.2/4.2).

Dopo aver sbloccato la regolazione in altezza (7.3) e la manopola (7.1) le unità si inseriscono da sinistra nella scanalatura sagomata fino all'arresto e quindi si bloccano con la manopola (7.1).

Le due unità si possono impostare senza gioco rispetto alla scanalatura sagomata girando con una chiave esagona da 2,5 le viti di registrazione nella chiavetta di guida.

Per facilitare l'accesso alle due unità si spingono verso l'alto i due elementi di lamiera bloccandoli schiacciando la leva di bloccaggio (7.3). L'azione del bloccaggio si può regolare

mediante le viti (7.2) in base al bisogno. Per montare il binario di guida lo si innesta nella linguetta (6.3) in modo che venga a trovarsi sulla lamiera di appoggio (nel qual caso la scritta Festool si leggerà da destra) e la linguetta si trovi interamente dentro la scanalatura.

In questa posizione si serra il binario di guida con le due viti (6.4) usando la chiave esagona in dotazione.

4.3 Protezione

La protezione (1.10) impedisce che il tubo di aspirazione e il cavo di corrente vengano agganciati nelle barre di guida.

La protezione viene inserita all'estremità della barra di guida e fissata con la manopola (1.11).

4.4 Montaggio della battuta angolare

La riga a T ha due scanalature disposte a 90 gradi fra di loro e può essere fissata sulle due scanalature del segmento oscillante innestandola sui dadi quadri delle viti di fissaggio (7.5).

Si ottiene una superficie di guida di 14 mm oppure di 35 mm.

La riga a T viene fissata sul segmento oscillante con le viti (7.5) facendola sporgere di circa 35 mm oltre il segmento.

La battuta viene agganciata in posizione 0 gradi nei fori 3 e 4 (MFT 1080: 4 e 5) della serie posteriore di fori (fig. 5) e avvitata dal basso con le manopole sulla lastra forata.

5 Impiego del MFT 800/MFT 1080

5.1 Regolazione della battuta angolare (fig. 3)

Dopo aver sollevato la spina di riferimento (7.6) si può impostare qualsiasi posizione angolare del segmento oscillante (sono previsti scatti nelle angolazioni più frequenti). Per controllare l'angolazione si abbassa il binario di guida fino ad appoggiarlo sulla battuta. Adesso si controlla con una squadra se l'angolo fra la riga a T e il binario di guida è di 90 gradi regolandolo adeguatamente ove occorra.

A tale scopo si allenta la vite (3.1), si imposta un angolo esattamente di 90 gradi e si serra nuovamente la vite. Per stabilizzare la riga a T si impiega il bloccaggio supplementare (7.9).

A tale scopo si inserisce la linguetta del bl-

occaggio supplementare nella scanalatura del telaio profilato sinistro, si ruota l'aletta del bloccaggio supplementare facendola entrare nella scanalatura della riga a T e la si blocca con la manopola. Occorre controllare di nuovo l'angolarità quando si inserisce la battuta angolare in altri fori.

5.2 Regolazione del binario di guida rispetto al pezzo

Per eseguire lavori di segatura e fresatura si abbassa il binario di guida fino ad appoggiarlo in piano sul pezzo. In tal modo si guida il pezzo in modo sicuro.

Per evitare che il binario di guida si inclini durante la lavorazione di pezzi sottili, si inserisce un supporto dello stesso spessore sotto il binario di guida, fra il pezzo e l'unità di appoggio (4.2).

5.3 Regolazione della profondità di taglio della sega (fig. 2)

Si raccomanda di fare in modo che la profondità di taglio sia sempre corretta per lo spessore del pezzo da lavorare.

Consigliamo di impostare una profondità di 1 - 3 mm più grande dello spessore del pezzo, onde evitare che il telaio profilato venga danneggiato.

6 Accessori

Per bloccare i pezzi in modo sicuro il programma di accessori prevede sistemi di serraggio con bloccaggi piatti e verticali. I numeri d'ordine degli accessori sono riportati nel catalogo Festool o su Internet, al sito "www.festool.com".

6.1 Elemento di bloccaggio MFT-SP (fig. 8), Cod. prodotto 488030

Il kit del sistema di bloccaggio è composto da due bloccaggi piatti e due elementi di reazione.

Gli elementi di reazione possono essere inseriti nei fori della serie posteriore, al posto della battuta angolare, ed essere serrati dal basso con la manopola.

Il rivestimento in gomma è rivolto verso il pezzo e funge da elemento di reazione per il pezzo.

I bloccaggi piatti vengono inseriti nel foro adeguato in base alla larghezza del pezzo e serrati dal basso con la manopola.

Girando la leva di serraggio si preme contro il pezzo con il pattino di bloccaggio.

Con i bloccaggi piatti si possono bloccare i pezzi in qualsiasi angolazione, anche contro la battuta angolare.

Bloccando il pezzo lateralmente è possibile eseguire comodamente e in modo sicuro la lavorazione superficiale (ad es. levigare) senza alcun problema.

6.2 Morsetto FSZ, Cod. prodotto 489570

Tramite il bloccaggio verticale si possono fissare i pezzi sulla superficie di lavoro mediante i morsetti FSZ.

La staffa di bloccaggio del morsetto viene inserita dall'alto in un foro della lastra forata e il pezzo viene bloccato dall'alto con il tassello di spinta.

6.3 Riscontro longitudinale MFT-LA, Cod. prodotto 488564

Con il riscontro longitudinale MFT-LA si possono facilmente eseguire lavori di fresatura e segatura con una distanza costante rispetto al binario di guida. Il MFT-LA si può fissare tutt'intorno sul telaio profilato. Per tagliare a misura pezzi di uguale lunghezza o per fresare a distanza costante, il riscontro si monta sul lato destro del tavolo di lavoro (fig. 9).

Dopo la regolazione si può portare il riscontro fuori ingombro per consentire di lavorare liberamente il pezzo.

6.4 Guida di arresto AR-MFT (Cod. prodotto 490555; 1 pezzo compreso nella fornitura)

Sulla riga a T si possono inserire una o più guide di arresto che si possono poi fissare in qualsiasi posizione con la leva di bloccaggio (7.8). Per mettere fuori servizio la guida di arresto, si può portare fuori ingombro la lamiera di riscontro (7.9).

7 Equipaggiamento del FST 660/85

La battuta angolare MFT-WA (Cod. prodotto 488563) e i sistemi di bloccaggio descritti in 6.1 e 6.2 si possono impiegare anche nel tavolo di fresatura/segatura Festool FST 660/85 dopo aver sostituito il piano di lavoro con la lastra forata MFT-LP (Cod. prodotto 488565).

Occorre anche sostituire il lamierino di fissaggio (6.5) del bilanciamento, per poter abbassare il binario di guida fino alla battuta angolare anche nella posizione di lavoro standard.

Il nuovo lamierino di fissaggio viene fornito in dotazione alla battuta angolare.

1 Technische gegevens	MFT 800	MFT 1080
Afmeting tafel (breedte x lengte)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Hoogte tafel - met inklapbare poten	820 mm	820 mm
- zonder inklapbare poten	205 mm	205 mm
Max. werkbreedte		
- met geleiderail FS 800 dwars gemonteerd	510 mm	
- met geleiderail FS 1080 dwars gemonteerd		625 mm
- met geleiderail FS1400 (bestelnr. 482 975) aan de lange zijde gemonteerd	625 mm	1085 mm
Max. werkstukdikte	90 mm	90 mm
Gewicht	20 kg	33 kg

2 Leveringsomvang

- 1 tafel (1.1) bestaande uit: profielraamwerk, hoekpoten, gatenplaat, inklapbare poten
- 1 oplegunit (1.2)
- 1 geleiderail FS 800/FS 1080 (1.3)
- 1 zwenkmodule (1.4)
- 1 zwenksegment (1.5) met inbussleutel (1.6)
- 1 aanslagmaat (1.7)
- 1 extra klem voor aanslagmaat (1.8)
- 1 aanslagruiter AR-MFT (1.9)
- 1 slangbescherming (1.10)

3 Gebruik in overeenstemming met de voorschriften

De multifunctionele tafel is bedoeld om veilig en nauwkeurig te kunnen zagen en frezen met Festool elektrische gereedschappen. Met de in het programma voor accessoires aange-boden opspansystemen kunnen werkstukken veilig op de werkplaat vastgezet worden, de tafel wordt dan een werkplek voor vele ambachtelijke bewerkingen zoals schaven, schuren, houtsnijwerk verrichten etc.

4 Opstellen en montage

Op de multifunctionele tafel kunnen de aanbouw-elementen op verschillende plaatsen gemonteerd worden waardoor verschillende werkinstellingen ontstaan.

Bij de standaard werkpositie staat de gebruiker aan de lange kant van de tafel (afb. 4).

In deze gebruiksaanwijzing wordt deze kant van de tafel aangegeven als "voorkant".

4.1 Opstellen

De knoppen (4.3) tot aanslag vastschroeven. Inklapbare poten naar buiten klappen en met de knoppen weer vastschroeven op de gewrichten.

Oneffenheden in het vloeroppervlak kunnen door draaien aan het pootuiteinde (4.1) rechts achter weer uitgebalanceerd worden.

De hoekpoten (4.4) zijn aan de onderkant voorzien van rubber doppen, opdat de tafel ook met ingeklapte poten veilig kan staan (afb. titelpagina).

4.2 Montage van de geleiderail

Voor de door ons aanbevolen werkpositie zijn af fabriek, aan de voor- en achterkant van de tafel, aan de lange zijde, dienovereenkomstige aanslagen (7.4 + 6.1) gemonteerd.

Aan de achterste lange zijde wordt de zwenkeenheid (1.4/6.2) bevestigd, aan de voorste lange zijde de oplegeenheid (1.2/4.2).

Als de hoogteinstelling (7.3) en de draaiknop (7.1) losgedraaid zijn, worden de eenheden vanaf de linker kant tot aan de aanslag in de profielgroef gebracht en dan met de draaiknop (7.1) vastgeklemd.

Beide eenheden kunt u spelingsvrij t.o.v. de profielgroef instellen, door met een inbussleutel SW 2,5 de stelschroeven in de geleidingsveer te verdraaien.

Om beter toegang te hebben tot de twee eenheden de plaatstalen delen naar boven schuiven en door naar beneden drukken via

de spanhendel (7.3) vastklemmen. De klemwerking kan indien nodig via de schroeven (7.2) bijgesteld worden.

Voor de montage van de geleiderail wordt deze dusdanig op de pasveer (6.3) gezet dat de rail op de oplegplaat ligt (het Festool-opschrift is dan van rechts af te lezen) en de pasveer volledig in de groef zit.

In deze positie wordt de geleiderail met de twee schroeven (6.4) met behulp van de bijgesloten inbussleutel vastgeschroefd.

4.3 Slangbescherming

De slangbescherming (1.10) voorkomt dat de afzuigslang en het aansluitsnoer achter de geleiderail blijven haken.

De slangbescherming wordt op het uiteinde van de geleiderail geplaatst en met de draaiknop (1.11) bevestigd.

4.4 Montage van de hoekaanslag

De aanslagmaat heeft twee haaks t.o.v. elkaar staande groeven en kan via beide groeven aan het zwenksegment bevestigd worden door hem op de vierkante moeren van de bevestigingsschroeven (7.5) te plaatsen. Hieruit resulteert een 14 mm of een 35 mm hoog geleidingsoppervlak.

De aanslagmaat wordt met de schroeven (7.5) dusdanig aan het zwenksegment bevestigd dat hij ong. 35 mm boven het segment uitsteekt. De aanslag wordt bij de 0°-instelling in gat 3 en 4 (MFT 1080: 4 en 5) van de achterste gatenrij gezet (afb. 5) en via de knoppen van beneden tegen de gatenplaat vastgeschroefd.

5 Werken met de MFT 800/ MFT 1080

5.1 Instellen van de hoekaanslag (afb. 3)

Nadat de fixeerpunten (7.6) is opgetild kunnen via het zwenksegment naar believen verstekken worden ingesteld, de vaak gebruikte hoeken kunnen hierbij vergrendeld worden.

Ter controle van de hoekigheid wordt de geleiderail naar beneden gelaten zodat zij op de aanslag ligt. Met een winkelhaak wordt gecontroleerd of de hoek van de aanslagmaat tot de geleiderail 90° is en indien noodzakelijk bijgesteld.

Draai voor dit laatste de schroef (3.1) los, stel de haakse hoek nauwkeurig in en draai de schroef weer vast.

Voor de stabilisering van de aanslagmaat wordt de extra klem (7.9) gebruikt.

De pasveer van de extra klem wordt dan in de groef aan de linkerkant van het profielraamwerk gezet, de rib van de extra klem in de groef van de aanslagmaat gedraaid en met de draaiknop vastgeschroefd.

Als de reeds ingestelde hoekaanslag naar andere gaten verplaatst wordt, moet de hoekigheid gecontroleerd worden.

5.2 Het instellen van de geleiderail t.o.v. het werkstuk

Voor het zagen en frezen laat men de geleiderail zover zakken dat de rail plat op het werkstuk ligt.

Op deze manier wordt het werkstuk veilig vastgehouden door de rail. Om te voorkomen dat de geleiderail bij het bewerken van smalle werkstukken kantelt, wordt in het midden tussen werkstuk en oplegunit (4.2) een net zo dik stuk materiaal onder de geleiderail geplaatst.

5.3 Het instellen van de zaagdiepte t.b.h. het zagen (afb. 2)

Let erop dat de zaagdiepte t.o.v. het werkstuk steeds juist ingesteld is. Wij raden aan de zaagdiepte 1-3 mm ruimer dan de werkstukdikte in te stellen. Hierdoor wordt voorkomen dat het profielraamwerk beschadigd wordt.

6 Accessoires

Voor het veilig opspannen van de werkstukken worden in de leveringsomvang van de accessoires opspansystemen zoals de vlakke en de verticale spanner aangeboden. De bestelnummers voor accessoires vindt u in de Festool-catalogus of op het Internet onder „www.festool.com“.

6.1 Opspanelement MFT-SP (afb. 8), bestelnr. 488030

De bouwset van het opspansysteem bestaat uit twee vlakke spanners en twee tegenhouders. De tegenhouders kunnen in de plaats van de hoekaanslag in de gaten van de achterste gatenrij gestopt worden en met een knop van beneden vastgeschroefd worden. De rubber bedekking zit aan de werkstukzijde en is de tegenhouder van het werkstuk.

In overeenstemming met de werkstukbreedte worden de vlakke spanners met geopend

spanhendel in een passend gat gezet en met de knop van beneden vastgeschroefd. Door de spanhendel te verzetten drukt de klemzool tegen het werkstuk.

Met de vlakke spanners kunnen werkstukken onder elke gewenste hoek ook tegen de hoekaanslag gespannen worden.

Door de zijdelingse opspanning op het werkstuk kan men platte vlakken (b.v. bij vlakschuren) onbelemmerd, gemakkelijk en veilig bewerken.

6.2 Schroefklemmen FSZ, bestelnr. 489570

Door vertikaal opspannen kunnen met de schroefklemmen FSZ werkstukken op het werkopper-vlak vastgezet worden.

De klembeugel van de klem wordt van bovenaf in een gat in de gatenrij gezet en het werkstuk wordt van bovenaf met het drukgedeelte vastgezet.

6.3 Lengte-aanslag MFT-LA, bestelnr. 488564

Frees- of zaagwerkzaamheden waarbij de afstand tot de geleiderail gelijk blijft kunnen op eenvoudige wijze met de lengte-aanslag MFT-LA uitgevoerd worden. De MFT-LA kan om het profielraamwerk heen gemonteerd worden. Voor het afkanten van lange delen of voor het frezen bij een gelijk blijvende afstand wordt de aanslag aan de rechterkant van de tafel gemonteerd (afb. 9).

De aanslag kan als de instelling voltooid is weggezwenkt worden zodat men het werkstuk onbelemmerd kan bewerken.

6.4 Aanslagruiter AR-MFT (bestelnr. 490555; 1 stuks in de leveringsomvang)

Op de aanslagmaat kunnen één of meerdere aanslagruiters worden geschoven en met de klemhendel (7.8) op iedere willekeurige plaats worden vastgeklemd. Om de aanslagruiter buiten bedrijf te stellen kan de aanslagplaat (7.9) worden weggedraaid.

7 Verder uitrusten van de FST 660/85.

De hoekaanslag MFT-WA (bestelnr. 488563) en de spansystemen die in punt 6.1 en 6.2 beschreven zijn, kunnen ook bij de Festool-frees-zaagtafel FST 660/85 worden gebruikt, als de werkplaat omgewisseld wordt voor de gatenplaat MFT-LP (bestelnr. 488565).

Om de geleiderail ook in de standaard werkinstelling tot aan de hoekaanslag te kunnen laten zakken, moet de bevestigingsplaat (6.5) van de tuimelaar worden verwisseld. De nieuwe bevestigingsplaat is opgenomen in de leveringsomvang van de hoekaanslag.

1 Tekniska data	MFT 800	MFT 1080
Bordsmått (bredd x längd)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
bordshöjd - med hopfällbara ben	820 mm	820 mm
- utan hopfällbara ben	205 mm	205 mm
max arbetsbredd		
- med styrskena FS 800, tvärmonterad	510 mm	
- med styrskena FS 1080, tvärmonterad		625 mm
- med styrskena FS 1400 (best-nr 482 975), längsmonterad	625 mm	1085 mm
max arbetsstyckstjocklek	90 mm	90 mm
vikt	20 kg	33 kg

2 Leveransomfattning

- 1 bord (1.1) bestående av: profilram, vinkel-fötter, hålskiva, hopfällbara ben
- 1 stödenhet (1.2)
- 1 styrskena FS 800/FS 1080 (1.3)
- 1 svängenhetsenhet (1.4)
- 1 svängsegment (1.5) med sexkantstiftnyckel (1.6)
- 1 anslagslinjal (1.7)
- 1 extrafäste för anslagslinjal (1.8)
- 1 anslagslöpare AR-MFT (1.9)
- 1 avvisaren (1.10)

3 Korrekt användning

Såg-/fräsbordet är avsett för att säkert och precist kunna såga och fräsa med Festool-elektroverktyg.

Med spännsystemen som erbjuds i tillbehör-programmet kan arbetsstycken säkert spännas fast på arbetsskivan, på så sätt kan bordet användas som arbetsbord för många hantverksarbeten som hyvling, slipning, snidning osv.

4 Uppsättning och montering

Vid såg-/fräsbordet kan monterings-elementen monteras i olika positioner så att det uppstår olika arbetslägen.

I standardarbetsläget står operatören vid bordets längssida (fig 4).

I denna bruksanvisning betecknas denna bordssida som „framme“.

4.1 Uppsättning

Gripknapparna (4.3) skruvas lös till anslaget.

De hopfällbara benen fälls ut och skruvas fast igen med gripknapparna vid lederna.

Ojämnheter i grundplanet kan utjämnas genom att förvrida ändhuven (4.1) som är baktill på höger sida.

Vinkelfötterna (4.4) har gummiHUvar på undersidan så att bordet även om de hopfällbara benen är igenfällda står stadigt (fig titelsida).

4.2 Styrskenans montering

För det arbetsläge som vi rekommenderar är fritt fabrik vederbörande anslag (7.4 + 6.1) placerade på den främre och bakre bordssidan vid längsprofilen.

Svängenhetsen (1.4/6.2) fästes på den bakre längssidan och stödenheten (1.2/4.2) på den främre längssidan.

Med höjdställningens (7.3) lösta spänning och med löst vridknapp (7.1) körs enheterna vänsterifrån in i profilspåret fram till anslaget och kläms sedan fast med vridknappen (7.1).

Båda enheterna kan ställas in utan glapp till profilspåret genom att förvrida ställskruvarna i styrfjädern med en sexkantnyckel SW 2,5.

För att bättre nå fram till de båda enheterna skjuts plåtdelarna längst uppåt och kläms fast genom att trycka ner vid spännpaken (7.3).

Om så behövs kan klämverkan justeras igen vid skruvarna (7.2).

För att montera styrskenan sticks denna på passkilen (6.3) så att skenan ligger på

stödplåten (Festool-skriften kan då läsas från höger) och passkilen fullständigt är i spåret.

I denna position skruvas styrskenan fast med de två skruvarna (6.4) med hjälp av sexkant-stiftnyckeln som är bifogad.

4.3 Avvisare

Avvisaren (1.10) förhindrar att sugslangen och nätkabeln fastnar i styrskenan.

Avvisaren sticks på i styrskenans ände och monteras fast med vridknappen (1.11).

4.4 Vinkelanslagets montering

Anslagslinjalen har två spår som om 90° är öppnade mot varandra och den kan fästas vid svängsegmentets båda spåren genom att den sticks på fästskruvarnas (7.5) fyrkantmuttrar.

Det uppstår en 14 mm eller 35 mm hög styryta.

Anslagslinjalen fästes med skruvarna (7.5) på så sätt vid svängsegmentet att den ca 35 mm skjuter ut över segmentet.

Anslaget hängs in vid 0°-position i hålen 3 och 4 (MFT 1080: 4 och 5) i den bakre hålraden (fig 5) och skruvas fast nedifrån med grip-knapparna mot hålskivan.

5 Arbetet med MFT 800/MFT 1080

5.1 Vinkelanslagets justering (fig 3)

Efter styrstiften (7.6) lyfts kan vid svängsegmentet valfria vinkelinställningar justeras, de vinkel som används ofta kan därvid hakas i.

För att prova vinklingen sänks styrskenan av så att den ligger på anslaget.

Med en vinkel kontrolleras 90°-vinkeln från anslagslinjalen till styrskenan och om så behövs justeras den igen.

Därtill lossas skruven (3.1), 90°-vinkeln ställs in exakt och skruven dras åt igen.

För att stabilisera anslagslinjalen används extrafästet (7.9).

Därtill förs extrafästets passkil in i spåret vid profilramen till vänster, extrafästets ribba svängs in i anslagslinjalens spår och skruvas fast med vridknappen.

Placeras det inställda vinkelanslaget i andra hål ska vinklingen kontrolleras.

5.2 Styrskenans justering till arbetsstycket

För att såga och fräsa sänks styrskenan av så långt att skenan ligger plant på arbetsstycket.

På så sätt hålls arbetsstycket säkert fast med skenan.

För att undvika att styrskenan förskjuts när det bearbetas smala arbetsstycken placeras i mitten mellan arbetsstycket och stödenheten (4.2) ett likatjockt underlägg under styrskenan.

5.3 Skärdjupets justering för att såga (fig 2)

Akta på att skärdjupet alltid är inställt korrekt i förhållandet till arbetsstyckets tjocklek.

Vi rekommenderar att inställa skärdjupet 1 - 3 mm större än arbetsstyckets tjocklek.

På så sätt undviks att profilramen skadas.

6 Tillbehör

För att säkert kunna spänna fast arbetsstycken erbjuds i tillbehörprogrammet spännsystem som platt-spännndon och vertikal-spännndon.

Beställnumren för tillbehör finns i Festool-katalogen eller på Internet "www.festool.com".

6.1 Spännelement MFT-SP (fig 8), best-nr 488030

Spannsystemets byggsats består av två plattspännndon och två mothållare.

Mothållarna kan istället för vinkelanslaget stickas in i hål i den bakre hålraden och skruvas fast nedifrån med en gripknapp.

Gummistödet pekar åt arbetsstyckets håll och är arbetsstycksmothållare.

I enlighet med arbetsstycksbredden sticks plattspännndonen med öppen spännpak in i ett lämpligt hål och skruvas fast nedifrån med gripknappen.

Genom att kasta om spännpaken trycker låsklacken mot arbetsstycket.

Med plattspännndonen kan arbetsstyckena i valfri vinkel också spännas mot vinkelanslaget.

Genom att spänna arbetsstycket sidledes är det bekvämt och säkert möjligt att bearbeta hela ytor ohindrat (t ex överslipning).

6.2 Skruvtving FSZ, best-nr 489570

Genom att spänna vertikalt kan med skruvtvingarna FSZ arbetsstycken klämmas fast på arbetsytan.

Med skruvtvingens klämblygel körs uppifrån in i ett hål i hållattan och arbetsstycket kläms fast uppifrån med den tryckförmedlande detaljen.

6.3 Längdanslag MFT-LA, best-nr. 488564

Fräs- och sågarbeten med konstant avstånd till styrskenan kan på enkelt sätt genomföras med längdanslaget MFT-LA.

MFT-LA kan monteras runt om profilramen.

För kapningen av lika långa delar eller för att fräsa i konstant avstånd monteras anslaget vid den högra bordssidan (fig 9).

Efter justeringen kan anslaget svängas bort så att verkstyckena ohindrat kan bearbetas.

6.4 Anslagslöpare AR-MFT (best.nr. 490555; 1 styck ingår i leveransen)

Man kan skjuta en eller flera anslagslöpare på anslagslinjalen och klämma fast den/de på valfritt ställe med hjälp av klämarmen (7.8). För att ta anslagslöparen ur funktion kan man svänga bort anslagsplåten (7.9).

7 Komplettering för FST 660/85

Vinkelanslaget MFT-WA (best-nr. 488563) och spännsystemen, såsom de beskrivs i 6.1 och 6.2 ovan, kan också användas för Festool-fräs-/sågbordet FST 660/85 om arbetsskivan byts ut mot hålskivan MFT-LP (best-nr. 488565).

För att styrskenan också i standardarbetsläget kan sänkas av ända fram till vinkelanslaget måste vippens fästplåt (6.5) bytas ut. Vinkelanslagets leveransomfattning innehåller den nya fästplåten.

1 Tekniset tiedot	MFT 800	MFT 1080
Pöydän mitat (leveys x pituus)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Pöydän korkeus - taitettavien jalkojen kanssa	820 mm	820 mm
- ilman taitettavia jalkoja	205 mm	205 mm
Työleveys maks.		
- poikittain asennetun ohjauskiskon FS 800 kanssa	510 mm	
- poikittain asennetun ohjauskiskon FS 1080 kanssa		625 mm
- pituussuuntaan asennetun ohjauskiskon FS 1400 (til.-nro 482 975) kanssa	625 mm	1085 mm
Työkappaleen maksimipaksuus	90 mm	90 mm
Paino	20 kg	33 kg

2 Toimitussisältö

- 1 pöytä (1.1), jonka osat ovat: profiilikehys, kulmajalat, reikälevy, taitettavat jalat
- 1 tukiyksikkö (1.2)
- 1 ohjauskisko FS 800/FS 1080 (1.3)
- 1 kääntöyksikkö (1.4)
- 1 kääntösegmentti (1.5) ja kuusiokoloavain (1.6)
- 1 rajoitinmittakisko (1.7)
- 1 rajoitinmittakiskon lisälukitsin (1.8)
- 1 rajoitinratsastaja AR-MFT (1.9)
- 1 puskuri (1.10)

3 Määräystenmukainen käyttö

Monitoimipöytä on tarkoitettu tarkkoihin sahaus- ja jysintätöihin yhdessä Festool-sähkötyökalujen kanssa.

Työkappaleet voidaan kiinnittää luotettavalla tavalla lisävarustevalikoimassa tarjolla olevilla kiinnitysjär-jestelmillä.

Pöydästä saadaan näin työpöytä, jolla voidaan tehdä mitä moninaisempia käsitöitä kuten höylätä, hioa, leikata jne.

4 Pystytys ja asentaminen

Lisäkomponentit voidaan kiinnittää monitoimi-pöytään eri asentoihin, minkä ansiosta voidaan työskennellä eri asennoissa.

Normaalit-yöasennossa käyttäjä seisoo pöydän pitkän sivun puolella (kuva 4).

Tässä käyttöohjeessa tätä pöydän sivua nimitetään „etusaksi“.

4.1 Pystytys

Kahvanupit (4.3) kierretään rajoittimeen asti auki. Taitettavat jalat käännetään ulospäin ja ruuvataan kiinni nivelissä olevilla kahvanupeilla.

Epätasaista pystytysalustaa voidaan tasata kiertämällä oikeanpuoleisten takajalkojen päässä olevista tulpista (4.1).

Kulmajalkojen (4.4) alla on kumitulpat, jotta pöytä seisoo tukevasti, jos pöytää käytetään taitettavat jalat sisään käännettyinä (kuva kansisivulla).

4.2 Ohjauskiskon asentaminen

Pöydän etu- ja takasivun pitkittäisprofiiliin on asetettu tehtaalla rajoittimet (7.4 + 6.1) suositteluamme työasentoa varten.

Pitkälle takasivulle on kiinnitetty kääntöyksikkö (1.4 / 6.2), pitkälle etusivulle tukiyksikkö (1.2 / 4.2).

Kun korkeudensäätöyksikkö (7.3) on vapautettu ja vääntönuppi (7.1) avattu, näitä yksiköitä voidaan siirtää profiiliurassa vasemmalta rajoittimeen asti, mihin ne lukitaan sitten kiinni vääntönupilla (7.1).

Molemmat yksiköt voidaan säätää välyksettä profiiliuraan nähden kiertämällä johdekiilan asetusruuveja kuusiokoloavaimella, avainväli 2,5.

Jotta yksiköihin päästään paremmin käsiksi, teräslevyt tulee työntää aivan ylös ja lukita kiinni painamalla kiinnitysvipu (7.3) alas.

Lukituksen kireyttä voidaan korjata tarvittaessa ruuveista (7.2).

Asennettava ohjauskisko laitetaan sovituskiiilan (6.3) päälle siten, että kisko tukee tukilevyyn (Festool-logo on tällöin luetta-

vissa oikealta) ja sovituskilalla on kokonaan urassa.

Ohjauskisko kiinnitetään tässä asennossa kahdella ruuvilla (6.4) käyttäen apuna mukana toimitettua kuusiokoloavainta.

4.3 Puskuri

Puskuri (1.10) estää poistoimuletkun ja virtajohdon kiinnittymisen ohjainkiskoon. Puskuri pistetään ohjainkiskon päähän ja kiinnitetään kierrettävällä nupilla (1.11).

4.4 Kulmarajoittimen asentaminen

Rajoitinmittakiskossa on kaksi toisiaan kohti 90°-asennossa olevaa uraa. Mittakisko kiinnitetään kääntösegmentin molempiin uriin laittamalla se kiinnitysruuvien (7.5) nelikantamuttereiden päälle.

Näin saadaan aikaan 14 mm tai 35 mm korkea ohjaustaso.

Rajoitinmittakisko kiinnitetään ruuveilla (7.5) kääntösegmenttiin siten, että kisko on n. 35 mm ulompana kuin segmentti.

Rajoitin ripustetaan 0°-asennossa takimmaisena reikärivin reikiin 3 ja 4 (MFT 1080: 4 ja 5) (kuva 5) ja ruuvataan alapuolelta kahvanupeilla reikälevyyn kiinni.

5 Työskentely MFT 800/MFT 1080-pöydällä

5.1 Kulmarajoittimen säätäminen (kuva 3)

Kiinnitystappia (7.6) kohottamalla kääntösegmentistä voidaan säätää mikä tahansa kulmaasento.

Usein käytetyt kulmat ovat lukittuvia.

Kulman tarkistusta varten ohjauskisko on laskettava, niin että se tukee rajoittimeen. Kulmamitalla on tarkistettava, onko rajoitinmittakisko 90°:n kulmassa ohjauskiskoon nähden. Säätöä on korjattava tarvittaessa. Korjaus tapahtuu siten, että avataan ruuvi (3.1), 90°:n kulma säädetään tarkasti ja ruuvi kierretään jälleen kiinni.

Rajoitinmittakisko pysyy tukevammin paikallaan, kun käytetään lisälukitsinta (7.9). Lisälukitsimen sovituskilalla on asetettava tällöin vasemman profiilikehyksen uraan, lisälukitsimen ripa käännettävä rajoitinmittakiskon uraan ja ruuvattava lujasti kiinni vääntönupilla.

Jos säädetty kulmarajoitin siirretään toisiin reikiin, kulma on tarkistettava.

5.2 Ohjauskiskon säätäminen työkalupaleeseen nähden

Ohjauskisko tulee laskea sahaus- ja jyräsinäitä varten niin alas, että kisko tukee tasaisesti työkalupaleeseen.

Näin työkalupale pysyy tukevasti paikallaan kiskon avulla.

Jotta ohjauskisko ei nyrjähdä kapeita työkalupaleita työstettäessä, työkalupaleen ja tukiyksikön (4.2) keskelle ohjauskiskon alle on asetettava yhtä paksu alusta.

5.3 Leikkaussyvyyden säätäminen sahaustöissä (kuva 2)

Kiinnitä huomiota siihen, että leikkaussyvyys on säädetty oikein työkalupaleen mukaan. Suosittelemme, että leikkaussyvyys säädetään 1 - 3 mm suuremmaksi kuin työkalupaleen paksuus.

Näin profiilikehys ei vioitu.

6 Lisävarusteet

Työkalupaleiden turvallista kiinnitystä varten lisävarustevalikoimassa on tarjolla kiinnitysjärjestelmiä tasokiinnittiminä ja pystykiinnittiminä.

Tarvikkeiden tilausnumerot löytyvät oheisesta Festool-luettelosta tai internetistä osoitteesta „www.festool.com“.

6.1 Kiinnityskomponentti MFT-SP (kuva 8), til.-nro 488030

Kiinnitysjärjestelmäsarja koostuu kahdesta tasokiinnittimestä ja kahdesta vastapidikkeestä.

Vastapidikkeet voidaan pistää kulmarajoittimen sijasta takimmaisena reikärivin reikiin ja ruuvata kiinni alapuolelta kahvanupilla.

Kumialusta osoittaa työkalupaleeseen päin ja toimii työkalupaleen vastapidikkeenä.

Tasokiinnittimet pistetään kiinnitysvivun ollessa auki sopivaan reikään työkalupaleen leveyden mukaan ja ruuvataan alapuolelta kiinni kahvanupilla.

Kun kiinnitysvipu käännetään kiinni, lukituskenkä painaa työkalupaletta vasten.

Tasokiinnittimien avulla työkalupaleet voidaan kiinnittää mihin tahansa kulmaan myös kulmarajoitinta vasten.

Kun työkalupale on sivuilta kiinnitetty, tasaisia pintoja on mahdollista työstää esteittä (esim. hiontatyöt) mukavasti ja turvallisesti.

6.2 Ruuvipuristin FSZ, til.-nro 489570

Työkappaleet voidaan kiinnittää työtasoon pystysuunnassa ruuvipuristimia FSZ käyttäen. Ruuvipuristimen lukitussanka asetetaan ylhäältä reikälevyn reikään ja työkappale lukitaan puristusosalla yläpuolelta kiinni.

6.3 Pituusrajoitin MFT-LA, til.-nro 488564

Kun jyrsintä- ja sahaustöissä etäisyyden ohjauskiskoon tulee pysyä yhtä suurena, nämä työt voidaan suorittaa helposti pituusrajoitinta MFT-LA käyttäen.

MFT-LA voidaan kiinnittää profiilikehykseen mihin kohtaan tahansa.

Kun katkaistavien osien tulee olla yhtä pitkiä tai kun jyrsinnän tulee tapahtua samalla etäisyydellä, rajoitin asennetaan pöydän oikeanpuoleiselle sivulle (kuva 9).

Rajoitin voidaan kääntää säädön jälkeen pois tieltä, niin että työkappaletta voidaan työstää esteittä.

6.4 Rajoitinratsastaja AR-MFT (tilaus-nro 490555; 1 kpl, sisältyy toimitukseen)

Rajoitinmittakiskolle voidaan työntää yksi tai useampi rajoitinratsastaja ja lukita lukitusvivulla (7.8) kiinni haluttuun kohtaan.

Rajoitinratsastaja voidaan ottaa pois käytöstä kääntämällä rajoitinlevy (7.9) poispäin.

7 FST 660/85 -pöydän jälkivaruustelu

Kulmarajoitinta MFT-WA (til.-nro 488563) ja kohdissa 6.1 ja 6.2 selostettuja kiinnitysjärjestelmiä voidaan käyttää myös Festoolin jyrsintä- ja sahauspöydän FST 660/85 kanssa, kun työlevy vaihdetaan reikälevyyn MFT-LP (til.-nro 488565).

Jotta ohjauskisko voidaan laskea myös normaalityöasennossa kulmarajoittimeen asti, viputangon kiinnityslevy (6.5) on vaihdettava.

Uusi kiinnityslevy sisältyy kulmarajoitin-toimitukseen.

1 Tekniske data	MFT 800	MFT 1080
Bordmål (bredde x længde)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Bordhøjde - med klapben	820 mm	820 mm
- uden klapben	205 mm	205 mm
Maks. arbejdsbredde		
- med styreskinne FS 800 monteret på tværs	510 mm	
- med styreskinne FS 1080 monteret på tværs		625 mm
- med styreskinne FS 1400 (best.nr. 482975) monteret på langs	625 mm	1085 mm
Maks. arbejdsstykke	90 mm	90 mm
Vægt	20 kg	33 kg

2 Leverance

- 1 bord (1.1) som består af: profilramme, vinkelfødder, hulplade, klapben
- 1 arbejdsunderlag (1.2)
- 1 styreskinne FS 800/FS 1080 (1.3)
- 1 svingenhed (1.4)
- 1 svingsegment (1.5) med unbraconøgle (1.6)
- 1 anslagslineal (1.7)
- 1 ekstra klemning til anslagslineal (1.8)
- 1 anslagsrytter AR-MFT (1.9)
- 1 aflederen (1.10)

3 Beregnet anvendelsesområde

Multifunktionsbordet er beregnet til sikker og nøjagtig savning og fræsning med el-værktøj fra Festool.

Spændesystemerne (tilbehørsprogram) bruges til at fastspænde arbejdsstykker sikkert på arbejdspladen, hvorved bordet forvandles til et arbejdsbord til udførelse af mange håndværksmæssige arbejder som høvling, slibning, skæring osv.

4 Opstilling og montering

På multifunktionsbordet kan monterings-elementerne monteres i forskellige stillinger, hvorved der opstår forskellige arbejdsstillinger. I den almindelige standard-arbejdsstilling står brugeren ved bordets længdeside (Fig. 4).

I denne betjeningsvejledning betegnes den bordside med „foran“ (vorne).

4.1 Opstilling

Gribeknapperne (4.3) skrues på indtil anslag. Klapbenene klappes ud og skrues fast igen ved hjælp af gribeknapperne på ledene.

Ujævnheder i ståfladen udignes ved at dreje endekappen (4.1), som befinder sig bagest til højre. Vinkelfødderne (4.4) er forsynet med gummikapper på undersiden, således at bordet også står sikkert, når klapbenene er klappet ind (Fig. på forside).

4.2 Montering af styreskinnen

Den forreste og bageste bordside - på længdeprofilen - er fra fabrikkens side forsynet med anslag (7.4 + 6.1) på de steder, som svarer til den af os anbefalede arbejdsstilling.

På den bageste længdeside fastgøres svingenheden (1.4/6.2), på den forreste længdeside arbejdsunderlaget (1.2/4.2).

Højdeindstillingen (7.3) og drejeknappen (7.1) skal være løsnet, når enhederne køres ind i profilnoten fra venstre indtil anslag og klemmes fast med drejeknappen (7.1).

Begge enheder kan indstilles slørfrit til profilnoten.

Dette gøres ved at dreje stilleskruerne i styrefjederen med en unbraconøgle SW 2,5.

For bedre at kunne komme hen til de to enheder skydes metaldelene helt opad og klemmes fast ved at trykke dem ned på spændearmen (7.3).

Klemmevirkningen kan indstilles på skruerne (7.2) efter behov.

Styreskinnen monteres ved at sætte den på pasfjederen (6.3) på en sådan måde, at

skinnen hviler på arbejdsunderlagets metalplade (mærket Festool læses da fra højre), og pasfjederen er fuldstændig i noten. I denne position skrues styreskinnen fast med de to skruer (6.4) ved hjælp af den vedlagte unbraconøgle.

4.3 Afleder

Aflederen (1.10) forhindrer, at støvsugerslange og kabel hænger fast på føringsskinnen.

Aflederen stikkes på enden af føringsskinnen og fastgøres med drejeknappen (1.11).

4.4 Montering af vinkelanslaget

Anslagslinealen er forsynet med to noter, som er åbnet 90° over for hinanden, og kan fastgøres til svingsegmentet ved begge noter. Dette gøres ved at anbringe den på fastgørelsesskruernes (7.5) firkantede møtrikker.

Dermed opstår der en 14 mm eller 35 mm høj styreflade.

Anslagslinealen fastgøres på svingsegmentet med skruer (7.5), således at den rager ca. 35 mm ud over segmentet.

Anslaget hænges ind i hul 3 og hul 4 (MFT 1080: hul 4 og hul 5) i den bageste hulrække ved 0°-stillingen (Fig. 5) og skrues fast mod hulpladen med gribeknapperne nedefra.

5 Arbejde med MFT 800/MFT 1080

5.1 Indstilling af vinkelanslaget (Fig. 3)

Når fikseringsstiften (7.6) løftes, er det muligt at indstille de ønskede vinkelstillinger på svingsegmentet, de almindelige vinkler, som benyttes hyppigt, er forsynet med hak.

Den korrekte vinkel kontrolleres ved at sænke styreskinnen ned, således at den hviler på anslaget.

Med en vinkel kontrolleres 90°-vinklen fra anslagslinealen til styreskinnen. Vinklen kan indstilles, hvis nødvendigt. Dette gøres ved at løsne skruen (3.1), indstille 90°-vinklen nøjagtigt og fastspænde skruen igen.

Den ekstra klemning (7.9) benyttes til at stabilisere anslagslinealen. Til dette formål føres pasfjederen på den ekstra klemning ind i noten på den venstre profilramme, ribben på den ekstra klemning svinges ind i noten på anslags-linealen og skrues fast

med drejeknappen.

Hvis det indstillede vinkelanslag flyttes til andre huller, skal vinklen kontrolleres.

5.2 Indstilling af styreskinnen til arbejds-stykket

Til savning og fræsning sænkes styreskinnen så meget, at skinnen ligger lige jævnt hen oven på arbejdsstykket. På den måde holdes arbejdsstykket sikkert på skinnen.

For at styreskinnen ikke kommer til at sidde i klemme i forbindelse med bearbejdning af smalle arbejdsstykker, ilægges et underlag af samme tykkelse under styreskinnen mellem arbejdsstykke og arbejdsunderlag (4.2).

5.3 Indstilling af skæredybden til savning (Fig. 2)

Vær opmærksom på, at skæredybden til arbejdsstykkets tykkelse altid er indstillet rigtigt. Vi anbefaler, at skæredybden indstilles 1 - 3 mm større end arbejdsstykkets tykkelse.

Dermed undgår De, at profilrammen beskadiges.

6 Tilbehør

Til sikker fastspænding af arbejdsstykkerne indeholder tilbehørsprogrammet spændesystemer som flad-spænder og som vertikal-spænder. Bestillingsnumrene for tilbehør finder De i Deres Festool-kataloget eller på internettet under „www.festool.com“.

6.1 Spændeelement MFT-SP (Fig. 8), best.nr. 488030

Spændesystemets byggesæt består af to fagspænder og to modholdere.

Modholderne kan stikkes ind i huller på den bageste hulrække i stedet for vinkelanslaget og skrues fast med en gribeknap nedefra.

Gummistykket peger hen imod arbejdsstykket og fungerer som arbejdsstykke-modholder.

Fladspænderne med spændearm stikkes ind i et passende hul passende til arbejdsstykkets bredde og fastskrues med gribeknap nedefra.

Når spændearmen omlægges, trykker klemmeskoen mod arbejdsstykket.

Med fladspænderne kan arbejdsstykkerne spændes i en hvilken som helst vinkel, også mod vinkelanslaget.

Sidevendt spænding på arbejdsstykket mu-

liggør uhindret, flad overfladebearbejdning (f.eks. over-slibning) på en behagelig og sikker måde.

6.2 Skruetvinge FSZ, best.nr. 489570

Vertikal spænding gør det muligt at klemme arbejdsstykker på arbejdsfladen med skruetvinger FSZ.

Med klemmebøjlen på skruetvingen køres der oppefra ind i et hul på hulpladen, og arbejdsstykket klemmes fast oppefra med trykstykket.

6.3 Længdeanslag MFT-LA, best.nr. 488564

Fræse- eller savearbejde med konstant afstand til styreskinnen kan gennemføres på en enkel måde med længdeanslaget MFT-LA.

MFT-LA kan monteres hele vejen rundt om på profilrammen.

Til afklipning af længden på lige lange dele eller til fræsning med ens afstand monteres anslaget på den højre bordside (Fig. 9).

Anslaget kan svinges væk, når indstillingen er gennemført, for at sikre en uhindret bearbejdning af arbejdsstykket.

6.4 Anslagsrytter AR-MFT (Bestill. nr. 490555; 1 stk. følger med leveringen)

En eller flere anslagsryttere kan skubbes fast på anslagslinealen og klemmes fast ethvert sted med spændearmen (7.8).

Anslagsrytteren sættes ud af funktion ved at svinge anslagspladen (7.9) væk.

7 Eftermontering af FST 660/85

Vinkelanslaget MFT-WA (best.nr. 488563) og spændesystemerne, som beskrevet under punkt 6.1 og 6.2, kan også benyttes ved Festool-fræse-/savebord FST 660/85, hvis arbejdspladen udskiftes og erstattes af hulpladen MFT-LP (best.nr. 488565).

For at styreskinnen også kan sænkes ned i standard-arbejdsstillingen indtil vinkelanslaget, skal fastgørelsespladen (6.5) udskiftes på vippen.

Den nye fastgørelsesplade er vedlagt vinkelanslaget.

1 Tekniske data	MFT 800	MFT 1080
Bordmål (bredde x lengde)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Bordhøyde - med sammenleggbare bein	820 mm	820 mm
- uten sammenleggbare bein	205 mm	205 mm
Maks. arbeidsbredde		
- med styreskinne FS 800 (montert på tvers)	510 mm	
- med styreskinne FS 1080 (montert på tvers)		625 mm
- med styreskinne FS 1400 (best.-nr. 482 975) montert på langs	625 mm	1085 mm
Maks. tykkelse på arbeidsstykke	90 mm	90 mm
Vekt	20 kg	33 kg

2 Leveringsomfang

- 1 bord (1.1) bestående av: profilrammer, vinkel-føtter, hullplate, sammenleggbare bein.
- 1 bordplate (1.2)
- 1 styreskinne FS 800 / FS 1080 (1.3)
- 1 dreieenhet (1.4)
- 1 dreiesegment (1.5) med sekskantnøkkelstift (1.6)
- 1 stopplinjal (1.7)
- 1 tilleggs-klemme for stopplinjal (1.8)
- 1 stoppglider AR-MFT (1.9)
- 1 avviseren (1.10)

3 Formålstjenlig bruk

Universalbordet er konstruert for sikker og nøyaktig saging og fresing med Festool-elektroverktøy.

Arbeidsstykkene kan spennes sikkert med de spennsystemer som tilbys i tilbehørsprogrammet.

Bordet blir dermed til et arbeidsbord for mange håndverksoppgaver som høvling, sliping, skjæring osv.

4 Oppstilling og montasje

På universalbordet kan påbyggings-elementene monteres i forskjellige stillinger.

Dermed kan du stå i ulike arbeidsstillinger. I standard-arbeidsstillingen står brukeren på bordets langside (ill.4).

I denne bruksanvisningen blir denne bord-siden angitt med "foran".

4.1 Oppstilling

Håndtaksknottene (4.3) skrues opp for hånd til anslag.

De sammenleggbare beina klappes ut og med håndtaksknottene på leddene skrues til igjen. Ujevnheter på oppstillingsplassen kan utjevnes ved å dreie på dekkappen (4.1) til høyre bak.

Vinkelføttene (4.4) er på undersiden utstyrt med gummihefter for at bordet også står sikkert når beina er klappet inn. (ill. tittel-side).

4.2 Montasje av styreskinne

For å få anbefalt arbeidsstilling er det fra produ-senten, på framre og bakre bordside, på lengde-profilen montert tilsvarende stoppere (7.4 + 6.1).

På den bakre langsiden blir dreieenheten (1.4/6.2) festet, på den framre langsiden festes bordplaten (1.2/4.2).

Med løsnet spenning på høydejusteringen (7.3) og løsnet dreieknott (7.1) kjøres enhetene fra venstre inn i profilsporet til anslag og klemmes deretter fast med dreieknotten (7.1). Begge enhetene kan du innstille klaringsfritt til profilsporet idet du med en sekskantnøkkel SW 2,5 vrir på stillskruene i styringsfjæren. For å få bedre tilgjengelighet til begge enhetene skyver du metalldelene helt opp og klemmer disse fast ved å trykke ned på spennarmen (7.3).

Ved behov kan klemmevirkningen etterstilles på skruene (7.2).

For monteringen av styreskinnen blir denne satt på passkilen (6.3) slik at skinnen ligger

på metallplaten (Festool-innskriften er da leselig fra høyre) og passkilen er fullstendig i sporet.

I denne stilling blir styreskinnen skrudd fast med de to skruene (6.4) med vedlagt sekskant-nøkkelstift.

4.3 Avviser

Avviseren (1.10) hindrer at avsugslangene og strømledningen klemmes fast i føringsskinnen. Avviseren settes på enden av føringsskinnen og festes med vriderne (1.11).

4.4 Montasje av vinkelanslag

Stoppelinjalen har to spor som er åpnet 90° mot hverandre og den kan festes i begge spor på dreiesegmentet ved at den settes på festeskruenes (7.5) firkantmutre.

Det gir 14 mm eller 35 mm høy styreflate. Stoppelinjalen festes med skruene (7.5) på dreiesegmentet slik at den står ut ca. 35 mm over segmentet.

Anslaget blir ved 0° stilling hengt inn i hullene 3 og 4 (MFT 1080: 4 og 5) på bakre hullrekke (ill.5) og skrur fast med håndtaks-knottene nedenifra mot hullplaten.

5 Arbeid med MFT 800/MFT 1080

5.1 Innstilling av vinkelanslag (ill.3)

Etter å ha løftet fikserstiften (7.6) kan de ønskede vinkelstillinger stilles inn på vinkelsegmentet.

Dermed holdes vinkler, som ofte brukes, fast.

For å kontrollere vinkelfunksjonen senkes styreskinnen ned, slik at den ligger på anslaget.

Med en vinkel kontrolleres 90°-vinkelen fra stoppelinjalen til styreskinnen og hvis nødvendig foretas etterjustering.

For dette løsnes skrue (3.1), 90°-vinkelen stilles nøyaktig inn og skruen trekkes fast til igjen.

For å stabilisere stoppelinjalen brukes tilleggs-klemmen (7.9).

For dette føres tilleggs-klemmens passkile inn i sporet på den venstre profilrammen, tilleggs-klemmens ribbe dreies inn i stoppelinjalens spor og skrur fast med dreieknotten.

Dersom det innstilte vinkelanslaget omsettes til andre hull, må vinklingen kontrolleres.

5.2 Innstilling av styreskinnen i forhold til arbeidsstykket.

For saging og fresing senkes styreskinnen så langt ned at skinnen ligger jevnt på arbeidsstykket.

Slik holdes arbeidsstykket sikkert med skinnen.

For at styreskinnen ikke skal komme ut av stilling under bearbeiding av smale arbeidsstykker, vedlegges i midten mellom arbeidsstykket og bordflaten (4.2) et jevnt underlag under styreskinnen.

5.3. Innstilling av snittdybde for saging.

Pass på at snittdybden i forhold til arbeidsstykket alltid er riktig innstilt.

Vi anbefaler å innstille snittdybden 1-3 mm mer enn tykkelsen på arbeidsstykket.

Dermed unngår du at profilrammen skades.

6 Tilbehør

For sikker fastspenning av arbeidsstykket, blir det i tilbehørsprogrammet tilbudt spenne-systemer som planspennere og vertikal-spennere.

Bestillingsnumrene til tilbehør finnes i Deres Festool-katalogen eller på Internett under „www.festool.com“.

6.1 Spenneelement MFT-SP, best.-nr. 488 030 (ill.8).

Spennesystemets byggesett består av to planspennere og to motholdere.

Motholdere kan i stedet for vinkelanslaget stikkes inn i huller på den bakre hullrekken og skrur fast fra undersiden med håndtaks-knotten.

Gummiunderlaget viser mot arbeidsstykket og er arbeidsstykkets motholder.

Tilsvarende arbeidsstykkets bredde stikkes planspennene med åpen spennarm inn i et passende hull og skrur deretter fast fra undersiden med håndtaksknotten.

Ved å legge om spennarmen trykker klemmeskoen mot arbeidsstykket.

Med planspennene kan arbeidsstykkene også spennes i ønsket vinkel mot vinkelanslaget.

Ved spenn fra siden på arbeidsstykket er det lett og sikkert mulig uhindret å utføre overflatearbeider (f.eks. overslipping).

6.2 Skrutvinge FSZ, best.-nr. 489570

Med vertikalt spenn kan arbeidsstykker klemmes på arbeidsflaten.

Med skrutvingens klemmebøyle kjøres det inn i et hull i hullplaten ovenifra og arbeidsstykket klemmes ovenifra med trykkem-net.

6.3 Lengdeanslag MFT-LA, best.-nr. 488564

Frese-eller sagearbeider med konstant avstand til styreskinnen kan på en enkel måte utføres med lengdeanslaget MFT-LA.

MFT-LA kan monteres rundt på profilrammen.

For å få like lange deler eller for fresing i konstant avstand, monteres anslaget på bordets høyre side (ill.9).

Anslaget kan etter innstilling svinges til side slik at uhindret bearbeidelse av arbeidsstykket er mulig.

6.4 Stoppglider AR-MFT (bestillingsnr. 490555; 1 stk.inkludert i leveringen)

På stopplinjalen kan en eller flere stoppglidere skyves på og klemmes fast på ønsket posisjon ved hjelp av klemspaken (7.8).

For å sette glideren ut av funksjon kan stoppeplaten (7.9) svinges bort.

7 Etterutstyring av FST 660/85

Vinkelanslaget MFT-WA (best.-nr. 488563) og spennesystemene som er beskrevet under pkt. 6.1 og 6.2 kan også brukes i forbindelse med Festool-frese-/sagebord FST 660/85 når arbeidsplaten byttes ut mot hullplaten MFT-LP (best.-nr. 488565).

For at styreskinnen også i standard-arbeidsstilling kan senkes ned på vinkelanslaget, må vippens festeplate (6.5) skiftes ut.

Den nye festeplaten er inkludert i leveringsomfanget for vinkelanslaget.

1 Dados técnicos	MFT 800	MFT 1080
Dimensões da mesa (larg. x compr.)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Altura da bancada- com pernas basculantes	820 mm	820 mm
- sem pernas basculantes	205 mm	205 mm
Largura de trabalho máxima		
- com barra de guia FS 800 (instalação transversal)	510 mm	
- com barra de guia FS 1080 (instalação transversal)		625 mm
- com barra de guia FS 1400 (nº de encomenda 482975) instalação longitudinal	625 mm	1085 mm
Espessura máxima da peça a trabalhar	90 mm	90 mm
Peso	20 kg	33 kg

2 Fornecimento

- 1 Mesa (1.1) composta por: quadro perfilado, pés angulares, chapa perfurada, pernas basculantes
- 1 Unidade de apoio (1.2)
- 1 Barra de guia FS 800/FS 1080 (1.3)
- 1 Unidade giratória (1.4)
- 1 Segmento giratório (1.5 com chave para parafusos sextavados internos (1.6))
- 1 Régua de encosto (1.7)
- 1 Dispositivo de aperto adicional para régua de encosto (1.8)
- 1 Ressalto de encosto AR-MFT (1.9)
- 1 Derivador (1.10)

3 Utilização adequada

A mesa multi-funções pode ser utilizada com ferramentas eléctricas Festool, proporcionando segurança e precisão para serrar e fresar.

Utilizando-se os sistemas de aperto (acessórios opcionais), as peças a trabalhar podem ser fixadas na superfície de trabalho com a maior segurança. Dessa forma, a mesa proporciona condições adequadas à realização de inúmeros trabalhos, como apilinação, lixamento, entalhamento etc.

4 Instalação e montagem

A mesa multi-funções possibilita a instalação de elementos em várias posições, obtendo-se, dessa forma, várias posições de trabalho.

Na posição de trabalho padrão, o usuário

encontra-se do lado longitudinal da mesa (fig. 4). Nessas instruções de uso, esse lado da mesa será denominado "frente".

4.1 Instalação

Desaparafuse os botões em forma de punho (4.3) até o encosto. Abra as pernas basculantes e aparafuse-as nas articulações por meio dos botões em forma de punho. Irregularidades do chão podem ser compensadas, girando-se a tampa final (4.1) traseira direita. Em suas extremidades inferiores, os pés angulares (4.4) estão equipados com de tampas de borracha, que garantem a estabilidade da bancada, quando as pernas basculantes estiverem fechadas (fig. na capa).

4.2 Instalação da barra de guia

A mesa já vem equipada com os encostos adequados (7.4 + 6.1) para a posição de trabalho recomendada. Eles encontram-se nos lados dianteiro e traseiro da bancada, no perfil longitudinal. A unidade giratória (1.4/6.2) é fixada no lado longitudinal traseiro, a unidade de apoio (1.2/4.2), no lado longitudinal dianteiro. Desapertado o ajuste de altura (7.3) e afrouxado o botão giratório (7.1), começando pela esquerda, as unidades serão introduzidas na ranhura perfilada até atingirem o encosto. Em seguida, elas serão fixadas por meio do botão giratório (7.1). Em relação à ranhura perfilada, ambas as unidades podem ser ajustadas sem folga, girando-se os parafusos de ajuste na lingueta através de uma chave sextavada (abertura da chave 2,5). Para facilitar o acesso, empurre as peças prensadas das unidades para cima o máximo possível e

fixe-as, pressionando a alavanca de aperto (7.3) de cima para baixo. Caso necessário, o efeito de aperto pode ser reajustado nos dois parafusos (7.2). Para a montagem, a barra de guia há de ser encaixada na cunha de ajuste (6.3), de forma que a barra se apoie sobre a chapa de apoio (agora, a inscrição Festool poderá ser lida da direita). A cunha de ajuste deverá estar introduzida totalmente na ranhura. Nessa posição, a barra de guia será fixada pelos dois parafusos (6.4) através da chave para parafusos sextavados internos.

4.3 Derivador

O derivador (1.10) impede um engate do tubo flexível de aspiração e do cabo de corrente no trilho-guia. O derivador é encaixado na extremidade do trilho-guia e fixado com a manete de aperto (1.11).

4.4 Montagem do encosto angular

A régua de encosto possui duas ranhuras, entre as quais há um ângulo de 90°. Ela poderá ser fixada em ambas as ranhuras do segmento giratório, sendo encaixada para isso sobre as porcas quadradas dos parafusos de fixação (7.5). A resultante superfície de guia terá uma altura de 14 mm ou de 35 mm, respectivamente. A régua de encosto deverá ser fixada no segmento giratório através dos parafusos (7.5) e de forma que sobressaia do segmento em ca. de 35 mm. Na posição 0°, o encosto será introduzido nas perfurações 3 e 4 (MFT 1080: 4 e 5) da fila de perfurações traseira (fig. 5), sendo fixado em seguida, pelo lado inferior, contra a chapa perfurada, através dos botões em forma de punho.

5 Trabalhando com a MFT 800/ MFT 1080

5.1 Ajuste do encosto angular (fig. 3)

Uma vez levantado o pino de fixação (7.6), no segmento giratório poderá ajustar-se qualquer posição angular. Para os ângulos de uso mais frequente, existem posições de engate.

Para controlar a angularidade, a barra de guia será abaixada até que ela se apoie sobre o encosto. O ângulo de 90° entre a régua de encosto e a barra de guia será controlado através de um ângulo. Caso

necessário, o ângulo deverá ser reajustado, desapertando-se, para isso, o parafuso (3.1), ajustando-se o ângulo em 90°. Em seguida, o parafuso deverá ser apertado novamente. Para a estabilização da régua de encosto, utilizar-se-á o dispositivo de aperto adicional (7.9): insira a cunha de ajuste do dispositivo de aperto adicional na ranhura do quadro perfilado esquerdo, gire a nervura do dispositivo de aperto adicional para dentro da ranhura da régua de encosto e fixe-a novamente através do botão giratório. Caso o encosto angular for instalado em perfurações diferentes, a angularidade deverá ser controlada novamente.

5.2 Ajuste da barra de guia em relação à peça a trabalhar

Para a serragem e fresagem, a barra de guia deverá ser abaixada até apoiar-se planamente sobre a peça a trabalhar. Dessa forma, garantir-se-á a fixação segura da peça a trabalhar através da barra. Para evitar que a barra de guia fique emperrada ao trabalhar-se peças finas, um apoio de idêntica espessura deverá ser colocado no meio, entre a peça a trabalhar e a unidade de apoio (4.2), abaixo da barra de guia.

5.3 Ajuste da profundidade de corte para serrar (fig. 2)

Assegure a relação certa entre a profundidade de corte e a espessura da peça a trabalhar. Para evitar que o quadro perfilado seja danificado, recomendamos um ajuste da profundidade de corte na espessura da peça a trabalhar, acrescida de 1 a 3 mm.

6 Acessórios

Para a fixação segura das peças a trabalhar, oferecemos, como acessórios opcionais, sistemas de aperto (tensões planos e verticais). Os números de encomenda para acessórios podem ser encontrados no catálogo Festool ou na Internet sob 'www.festool.com'.

6.1 Elemento de aperto MFT-SP (fig. 8), nº de encomenda 488030

O conjunto modular do sistema de aperto é composto por dois tensores planos e dois apoios de encontro. Os apoios de encontro poderão ser introduzidos nas perfurações da fila de perfurações traseira, no lugar do encosto angular. Eles serão fixados pelo lado

inferior, por meio de um botão em forma de punho.

A superfície de borracha indicará em direcção à peça a trabalhar, servindo como apoio de encontro. De acordo com a largura da peça a trabalhar, os tensores planos serão inseridos em uma perfuração adequada, enquanto a alavanca de aperto estiver aberta, e, em seguida, aparafusados pelo lado inferior por meio do botão. Fechando-se a alavanca de aperto, a sapata de aperto será premida contra a peça a trabalhar. Os tensores planos proporcionam também a fixação de peças a trabalhar contra o encosto angular e em qualquer ângulo. Devido ao aperto lateral da peça a trabalhar, as superfícies poderão ser trabalhadas de maneira segura e confortável (por exemplo: polimento).

6.2 Sargento FSZ, nº de encom. 489570

As peças a trabalhar poderão ser fixadas na superfície de trabalho pelo aperto vertical dos sargentos FSZ. O estribo de aperto do sargento será introduzido de cima para baixo em uma das perfurações da chapa perfurada. Em seguida, a peça a trabalhar será apertada no lado superior através do membro de pressão.

6.3 Encosto longitudinal MFT-LA, nº de encomenda 488564

O encosto longitudinal MFT-LA proporciona a realização fácil de trabalhos de fresar e serrar com distância homogênea da barra de guia.

O encosto MFT-LA pode ser instalado em toda a circunferência do quadro perfilado. Para cortar a medida peças compridas ou para fresar em uma distância homogênea, instale o encosto do lado direito da mesa (fig. 9).

Uma vez ajustado, o encosto poderá ser girado para fora, proporcionando o fácil processamento da peça a trabalhar.

6.4 Ressalto de encosto AR-MFT (código 490555; 1 unidade no escopo de fornecimento)

Na régua de encosto podem ser inseridos um ou vários ressaltos e, por meio da alavanca de aperto (7.8), fixados em qualquer ponto da mesma. A fim de pôr o ressaltos de encosto fora de acção, a chapa correspondente (7.9) pode ser girada.

7 Utilização com a mesa FST 660/85

O encosto angular MFT-WA (nº de encomenda 488563) e os sistemas de aperto descritos nos itens 6.1 e 6.2 poderão ser utilizados também com a mesa de fresar e serrar Festool FST 660/85. Para isso, a superfície de trabalho deverá ser substituída pela chapa perfurada MFT-LP (nº de encomenda 488565). Para possibilitar que a barra de guia, na posição de trabalho padrão, possa ser abaixada até o encosto angular, substitua a chapa de fixação (6.5) da báscula pela chapa nova, fornecida junto com o encosto angular.

1 Технические характеристики	MFT 800	MFT 1080
Размеры стола (Ш x Д)	590 x 725 мм	724 x 1164 мм
Высота стола - с откидными ножками	820 мм.	820 мм.
- без откидных ножек	205 мм	205 мм
макс. рабочая ширина		
- с шиной-направляющей FS 800, монтир. поперечно	510 мм	
- с шиной-направляющей FS 1080, монтир. поперечно		625 мм
- с шиной-направляющей FS 1400 (№ зак. 482975), монтир. продольно	625 мм	1085 мм
макс. толщина заготовки	90 мм	90 мм
Вес	20 кг	33 кг

2 Комплект поставки

- 1 стол (1.1), состоящий из: профилированной рамы, уголков, перфорированной плиты, складных ножек
- 1 накладной блок (1.2)
- 1 шина-направляющая FS 800 или FS 1080 (1.3)
- 1 откидной блок (1.4)
- 1 поворотный сегмент (1.5) с шестигранным рожковым гаечным ключом (1.6)
- 1 упорная планка (1.7)
- 1 дополнительный зажим для упорной планки (1.8)
- 1 ограничитель AR-MFT (1.9)
- 1 законцовщик (1.10)

3 Применение по назначению

Стол многофункциональный предназначен для безопасного и точного пиления и фрезерования с помощью электроинструментов Festool.

С помощью зажимных приспособлений, предлагаемых в качестве оснастки, заготовки надежно фиксируются на рабочем столе. Стол пригоден для многих работ - строгания, шлифования, резьбы по дереву и т. д.

4 Установка и монтаж

На многофункциональном столе можно смонтировать навесные элементы в различных положениях и подготовить таким

образом разные рабочие положения.

Стандартным считается положение, когда оператор стоит у длинной стороны стола (рис. 4). В Руководстве эта сторона называется "передней".

4.1 Установка

Вверните винтовые ручки (4.3) до упора. Откиньте складные ножки и прикрутите их винтовыми ручками к шарнирам. Неровности пола можно компенсировать, повернув регулируемую заглушку (4.1) на правой задней ножке.

На нижних кромках уголков (4.4) имеются резиновые накладки, чтобы стол мог прочно стоять и со сложенными ножками (см. рисунок на титульной странице).

4.2 Монтаж шины-направляющей

Для рекомендуемого нами рабочего положения на передней и задней сторонах стола, на продольном профиле, имеются упоры (7.4 + 6.1).

На задней продольной стороне крепится откидной блок (1.4/6.2), а на передней стороне - накладной блок (1.2/4.2).

Ослабив регулятор высоты (7.3) и винт-барашек (7.1), вставьте блоки слева в профилированный паз до упора и зажмите винтом-барашком (7.1). Оба блока нужно вставить в паз плотно, повернув регулировочные винты в направляющей пружине шестигранным ключом SW 2,5. Для облегчения доступа к обоим блокам сдвиньте листовые детали до упора вверх и зафиксируйте их, нажав на зажимной рычаг (7.3).

Прижимное усилие при необходимости можно подрегулировать винтами (7.2). Для монтажа шины-направляющей ее нужно надеть на призматическую шпонку (6.3) так, чтобы направляющая опиралась на листовую прокладку (в этом случае надпись Festool будет видна справа), а призматическая шпонка полностью зашла в паз.

В этом положении шина-направляющая фиксируется двумя винтами (6.4) с помощью прилагаемого шестигранного ключа.

4.3 Законцовщик

Законцовщик (1.10) предотвращает зацепление всасывающего шланга и электрического шнура за шину-направляющую.

Законцовщик надевается на конец шины-направляющей и фиксируется винтом-барашком (1.11).

4.4 Монтаж углового упора

Упорная планка имеет два паза, сходящиеся под углом 90°, ее можно закрепить на поворотном сегменте, надев на четырехгранные гайки болтов (7.5). Получается направляющая плоскость высотой 14 или 35 мм. Упорная планка крепится к поворотному сегменту болтами (7.5) таким образом, чтобы она выходила за сегмент приблизительно на 35 мм.

Упор при нулевом (0°) положении навешивается на отверстия 3 и 4 (у модели MFT 1080 в отверстия 4 и 5) заднего ряда отверстий (рис. 5) и фиксируется снизу винтовыми ручками на перфорированной плите.

5 Работа с MFT 800/MFT 1080

5.1 Регулировка углового упора (рис. 3)

Приподняв фиксирующий штифт (7.6), можно отрегулировать любой угол поворотного сегмента, при этом часто используемые углы фиксируются.

Для проверки угла шина-направляющая опускается на упор.

С помощью угольника можно проверить и при необходимости откорректировать прямой угол между упорной планкой и шиной-направляющей.

Для этого ослабьте винт (3.1), выставьте

угол в 90° и затяните винт.

Для стабилизации упорной планки используется дополнительный зажим (7.9).

Для этого вставьте призматическую шпонку дополнительного зажима в паз на левой профилированной раме, а ребро дополнительного зажима - в паз на упорной планке и зафиксируйте винтом-барашком.

В случае, если отрегулированный угловой упор переставляется под другие отверстия, необходимо проверить угол.

5.2 Регулировка шины-направляющей под заготовку

Для пиления и фрезерования шина-направляющая опускается настолько, чтобы она ровно лежала на заготовке. Таким образом заготовка надежно фиксируется в направляющей.

Чтобы при обработке узких заготовок шина-направляющая не наклонялась, посередине между заготовкой и накладным блоком (4.2) под шиной-направляющей кладется прокладка такой же толщины.

5.3 Регулировка глубины резания (рис. 2)

Следите за тем, чтобы глубина резания была всегда правильно настроена под толщину заготовки. Рекомендуем устанавливать глубину резания на 1-3 мм больше толщины заготовки. Это предотвратит повреждение профилированной рамы.

6 Оснастка

Для надежной фиксации заготовок в качестве дополнительной оснастки предлагаются плоские и вертикальные зажимы.

Номера для заказа оснастки можно найти в каталоге Festool и в сети Интернет по адресу www.festool.com.

6.1 Зажимной элемент MFT-SP (рис. 8), № для заказа 488030

Зажимная система состоит из двух плоских зажимов и двух контропор.

Контропоры можно вставить в отверстия нижнего ряда вместо углового упора и снизу зафиксировать винтовой ручкой.

Резиновая накладка обращена к заготовке и является для нее контропорой.

Соответственно ширине заготовки плоские

зажимы с открытым зажимным рычагом вставляются в подходящее отверстие и снизу фиксируются винтовыми ручками. При сдвиге зажимного рычага прижимной башмак упирается в заготовку.

С помощью плоских зажимов заготовки можно также фиксировать под любым углом в угловом упоре.

Боковая фиксация заготовки обеспечивает удобную и беспрепятственную обработку всей поверхности (напр. шлифование).

6.2 Резьбовая струбцина FSZ, № для заказа 489570

Благодаря зажиму в вертикальной плоскости с помощью резьбовой струбцины FSZ заготовки можно зажимать на рабочей поверхности.

Зажимная скоба струбцины входит сверху в отверстие перфорированной плиты и прижимает заготовку сверху.

6.3 Продольный упор MFT-LA, № для заказа 488564

Фрезерование и пиление на равном расстоянии от шины-направляющей обеспечивает продольный упор MFT-LA. Упор MFT-LA можно закрепить в любом месте профилированной рамы.

Для обрезки деталей одинаковой длины или фрезерования с одинаковым интервалом упор монтируется с правой стороны стола (рис. 9).

После регулировки упор можно отвести в сторону, чтобы обеспечить беспрепятственную обработку заготовки.

6.4 Ограничитель AR-MFT (№ для заказа 490555; комплект поставки уже включает 1 шт.)

На упорную планку можно надеть один или несколько ограничителей и закрепить их зажимным рычагом (7.8) в нужном месте. Для нейтрализации ограничителя можно отвести в сторону упор (7.9).

7 Дооснащение FST 660/85

Угловой упор MFT-WA (№ для заказа 488563) и зажимные системы, описанные в п.п. 6.1 и 6.2 можно использовать также со платой-основанием Festool FST 660/85. Для этого нужно заменить рабочую пластину на перфорированную MFT-LP (№ для заказа 488565).

Чтобы шину-направляющую можно было опустить на угловой упор и в стандартном рабочем положении, необходимо заменить крепежный лист (6.5) балансира. Новый крепежный лист входит в комплект поставки углового упора.

1	Technické údaje	MFT 800	MFT 1080
	Rozměry stolu (šířka x délka)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
	Výška stolu - se sklápěcími nohami	820 mm	820 mm
	- bez sklápěcích nohou	205 mm	205 mm
	max. pracovní šířka		
	- s vodicí lištou FS 800, příčně montovanou	510 mm	
	- s vodicí lištou FS 1080, příčně montovanou		625 mm
	- s vodicí lištou FS 1400 (obj.č. 482975), podélně montovanou	625 mm	1085 mm
	max. tloušťka obrobku	90 mm	90 mm
	Hmotnost	20 kg	33 kg

2 Rozsah dodávky

- 1 stůl (1.1) sestávající z: profilovaného rámu, úhelníkových nožiček, perforované desky, sklápěcích nohou
- 1 výškově stavitelná jednotka nesoucí vodicí lištu (1.2)
- 1 vodicí lišta FS 800 nebo FS 1080 (1.3)
- 1 výškově stavitelná jednotka s kloubem a fixací vodicí lišty (1.4)
- 1 náklonový segment (1.5) s šestihranným kolíkovým klíčem (1.6)
- 1 dlouhé dorazové pravítko (1.7)
- 1 přídatná aretace pro dlouhé dorazové pravítko (1.8)
- 1 dorazový jezdec AR-MFT (1.9)
- 1 náběhová hrana (1.10)

3 Správné použití

Multifunkční stůl je určen pro bezpečné a přesné řezání a frézování pomocí elektrického nářadí Festool.

Obrobky se na pracovní desku upínají pomocí upínacích systémů, nabízených v sortimentu příslušenství. Stůl se tak stává pracovním stolem pro různé řemeslné práce, jako hoblování, broušení, řezbářství, rytí atd.

4 Ustavení a montáž

Na multifunkční stůl lze montovat nástavbové prvky v různých polohách, čímž se docílí různých pracovních poloh.

Ve standardní pracovní poloze stojí pracovník u podélné strany stolu (obr. 4). V tomto provozním návodu se tato strana stolu označuje jako "přední."

4.1 Ustavení

Rýhovaná kolečka (4.3) vyšroubujte na doraz. Sklápěcí nohy vyklopte a rýhovanými kolečky je v kloubech opět utáhněte. Nerovnosti podlahy lze vyrovnat otáčením šroubovací botkou (4.1) pravé zadní nohy. Úhelníkové nožičky (4.4) jsou na spodní straně opatřeny pryžovými krytkami, aby stůl bezpečně stál i se zaklopenými nohami (obr. na titulní straně).

4.2 Montáž vodicí lišty

Pro doporučenou pracovní polohu jsou na podélném profilu na přední a zadní straně stolu standardně nasazeny odpovídající dorazy (7.4 + 6.1).

Na zadní podélnou stranu se upevňuje výškově stavitelná jednotka s kloubem a fixací vodicí lišty (1.4/6.2), na přední podélnou stranu výškově stavitelná jednotka nesoucí vodicí lištu (1.2/4.2).

Když je uvolněno výškové přestavení (7.3) a otočný knoflík (7.1), najede se výškově stavitelnými jednotkami zleva až na doraz v profilové drážce a pak se otočným knoflíkem (7.1) utáhnou. Použitím šestihranného klíče velikosti 2,5 můžete, otáčením stavěcími šrouby ve vodicí pružině, nastavit obě jednotky k profilové drážce bez vůle.

K lepší přístupnosti obou jednotek vysuňte plechy úplně nahoru a stlačením upínací páčky (7.3) dolů je v této poloze upněte.

V případě potřeby lze upínání dodatečně seřídit šrouby (7.2).

Při montáži se vodicí lišty nasunou na zalícované pero (6.3), aby lišta dosedla na opěrný

plech (značka Festool je pak čitelná zprava) a zalícované pero bylo plně v drážce.

V této poloze se vodicí lišta přišroubuje a utáhne přiloženým šestihranným kolíkovým klíčem a dvěma šrouby (6.4).

4.3 Náběhová hrana

Náběhová hrana (1.10) brání zachycení odsávací hadice a síťové šňůry za vodicí lištu. Náběhová hrana se nasazuje na konec vodicí lišty a upevňuje se otočným knoflíkem (1.11).

4.4 Montáž úhlového dorazu

Dlouhé dorazové pravítko má dvě drážky svírající spolu úhel 90° a lze je upevnit na obě drážky na náklonovém segmentu, přičemž se nasouvá na čtyřhranné matice upevňovacích šroubů (7.5). Vznikne tak 14 mm nebo 35 mm vysoká vodicí plocha. Dlouhé dorazové pravítko se šrouby (7.5) upevní na náklonový segment tak, aby vyčnívalo nad segment cca 35 mm.

U polohy 0° se doraz zavěsí do otvorů 3 a 4 (u multifunkčního stolu MFT 1080 do otvorů 4 a 5) zadní řady otvorů (obr. 5) a rýhovanými kolečky se zespodu pevně přitáhne k perforované desce.

5 Práce s multifunkčním stolem MFT 800/MFT 1080

5.1 Nastavení úhlového dorazu (obr. 3)

Na náklonovém segmentu lze nastavit, po nadzvednutí fixačního kolíku (7.6), libovolný úhel; často používané úhly jsou přitom aretované (zapadávací).

Pro kontrolu sklonu se vodicí lišta sníží tak, aby dosedla na doraz.

Úhelníkem se zkontroluje 90° úhel mezi dlouhým dorazovým pravítkem a vodicí lištou a v případě potřeby se dostaví.

Za tím účelem uvolněte šrouby (3.1), přesně nastavte 90° úhel a šrouby opět utáhněte. Ke stabilizaci dlouhého dorazového pravítka se používá přídatná aretace (7.9).

Za tím účelem se zalícované pero přídatné aretace zavede do drážky v levém profilovaném rámu, žebro přídatné aretace se zaklopí do drážky dlouhého dorazového pravítka a rýhovaným kolečkem se utáhne.

Zavěsí-li se nastavený úhlový doraz do jiných otvorů, musí se přesnost úhlového nastavení zkontrolovat.

5.2 Nastavení vodicí lišty vůči obrobku

Při řezání a frézování se vodicí lišta sníží tak, aby dosedla na samotný obrobek. Tak budou obrobek a lišta bezpečně držet.

Aby se při obrábění úzkých obrobků vodicí lišta nenašikmila, podloží se pod ni, doprostřed mezi obrobek a výškově stavitelnou jednotku nesoucí vodicí lištu (4.2), podložka stejné tloušťky.

5.3 Nastavení hloubky řezu při řezání (obr. 2)

Dbejte na to, aby byla hloubka řezu vždy správně nastavena s ohledem na tloušťku obrobku. Doporučujeme, aby hloubka řezu byla nastavena o 1 - 3 mm větší než tloušťka obrobku. Tím zamezíte poškození profilovaného rámu.

6 Příslušenství

V sortimentu příslušenství se k bezpečnému upínání obrobků nabízejí upínací systémy, jako upínací přípravek na ploché obrobky a upínací přípravek na vertikální obrobky. Objednací čísla příslušenství vyhledejte, prosím, ve svém katalogu Festool nebo na internetu na adrese "www.festool.com".

6.1 Upínací prvek MFT-SP (obr. 8), obj.č. 488030

Souprava tvořící upínací systém sestává ze dvou upínacích přípravků na ploché obrobky a dvou opěrek.

Opěrky lze místo úhlového dorazu nasadit do otvorů zadní řady a rýhovaným knoflíkem je zespodu přišroubovat.

Gumová podložka směřuje k obrobku a je jeho opěrou.

Upínací přípravky na ploché obrobky se s otevřenou upínací pákou nasadí do příslušných otvorů, podle šířky obrobku, a rýhovaným knoflíkem se zespodu přišroubují.

Přepnutím upínací páky se upínka přitlačí na obrobek.

Upínacím přípravkem na ploché obrobky lze obrobky upínat i pod libovolným úhlem proti úhlovému dorazu.

Boční upnutí obrobku umožňuje pohodlně, bezpečně a nerušeně (bez překážek) obrábět ploché povrchy (např. přebušovat).

6.2 Šroubové truhlářské svorky FSZ, obj.č. 489570

Šroubovými truhlářskými svorkami FSZ lze obrobky na pracovní plochu upínat i vertikálně.

Upínací třmen šroubové truhlářské svorky se do otvoru v perforované desce nasadí shora a obrobek se shora přichytí přítlačným elementem.

6.3 Podélný doraz MFT-LA, obj.č. 488564

Pomocí podélného dorazu MFT-LA lze při frézování nebo řezání pilou snadno udržovat stále stejnou vzdálenost od vodící lišty. Podélný doraz MFT-LA lze na profilovaný rám namontovat po celém obvodu.

Při přiřezávání na stejnou délku nebo při frézování ve stále stejné vzdálenosti se doraz montuje na pravou stranu stolu (obr. 9).

Po nastavení lze doraz odklopit, aby bylo umožněno nerušené obrábění obrobku.

6.4 Dorazový jezdec AR-MFT (obj.č. 490555; 1 ks v rozsahu dodávky)

Na dlouhé dorazové pravítko lze nasunout jeden nebo několik dorazových jezdců a upínací páčkou (7.8) je upevnit na libovolném místě. Aby dorazový jezdec mohl působit i směrem ven, lze dorazový plech (7.9) odklopit.

7 Dovybavení FST 660/85

Úhlový doraz MFT-WA (obj.č. 488563) a upínací systémy, jak jsou popsány pod body 6.1 a 6.2, lze použít i k dovybavení frézovacího a řezacího stolu Festool FST 660/85, když se jeho pracovní deska vymění za perforovanou desku multifunkčního stolu MFT-LP (obj.č. 488565).

Aby i ve standardní pracovní poloze bylo možné vodící lištu snížit až na úhlový doraz, musí se upevňovací plech (6.5) kolébkového spínače vyměnit. Nový upevňovací plech se dodává s úhlovým dorazem.

1 Dane techniczne	MFT 800	MFT 1080
Wymiary stołu (szerokość x długość)	590 x 725 mm	724 x 1164 mm
Wysokość stołu - z nóżkami składanymi	820 mm	820 mm
- bez nóżek składanych	205 mm	205 mm
maks. szerokość robocza		
- z szyną prowadzącą FS 800, zamontowaną w poprzek	510 mm	
- z szyną prowadzącą FS 1080, zamontowaną w poprzek		625 mm
- z szyną prowadzącą FS 1400 (nr zamów. 482975), zamontowaną wzdłużnie	625 mm	1085 mm
maks. grubość obrabianego elementu	90 mm	90 mm
Ciężar	20 kg	33 kg

2 Zakres dostawy

- 1 Stół (1.1) składający się z: ramy profilowej, stóp kątowych, płyty perforowanej, nóżek składanych
- 1 Segment nakładany (1.2)
- 1 Szyna prowadząca FS 800 lub FS 1080 (1.3)
- 1 Segment uchylny (1.4)
- 1 Segment uchylny (1.5) z sześciokątnym kluczem wsuwany (1.6)
- 1 Liniał prowadnicowy (1.7)
- 1 Zacisk dodatkowy do liniału prowadnicowego (1.8)
- 1 Konik prowadnicowy AR-MFT (1.9)
- 1 Odrzutnik (1.10)

3 Użycie zgodne z przeznaczeniem

Stół wielofunkcyjny przewidziany jest do bezpiecznego i dokładnego cięcia i frezowania narzędziami elektrycznymi firmy Festool.

Systemami mocującymi oferowanymi w asortymencie wyposażenia można bezpiecznie mocować obrabiane elementy na płycie roboczej. Tym samym stół ten staje się stołem roboczym do wykonywania wielu prac rzemieślniczych jak heblowanie, szlifowanie, rzeźbienie itp.

4 Ustawianie i montaż

Na stole wielofunkcyjnym można mocować elementy w różnych pozycjach, dzięki czemu uzyskiwane są różne pozycje robocze.

W standardowej pozycji roboczej operator stoi przy wzdłużnej stronie stołu (rys. 4). W niniejszej instrukcji eksploatacji ta strona stołu określana jest jako "przód".

4.1 Posadawianie

Przykręcić pokrętła uchwyty (4.3) do oporu. Rozłożyć nóżki składane i ponownie przykręcić pokrętłami uchwyty w przegubach. Nierówności podłoża można zrównoważyć za pomocą przekręcenia końcówki (4.1) z tyłu po prawo.

Stopy kątowe (4.4) wyposażone są u dołu w kołpaki gumowe, aby stół stał niezawodnie nawet przy złożonych nóżkach (rys. strona tytułowa).

4.2 Montaż szyny prowadzącej

Dla zalecanej przez naszą firmę pozycji roboczej, z przodu i z tyłu stołu, przy profilu wzdłużnym, zamocowane są fabrycznie odpowiednie prowadnice (7.4 + 6.1).

Przy tylnej stronie wzdłużnej zamocowany jest segment uchylny (1.4/6.2), a przy przedniej stronie wzdłużnej segment nakładany (1.2/4.2).

Przy zwolnionym mocowaniu regulacji wysokości (7.3) i zwolnionym pokrętłem (7.1) jednostki wsuwane są w z lewej strony do oporu we wpust profilowany a następnie zaciskane pokrętłem (7.1). Obie jednostki można ustawić bezluzowo w stosunku do

wpustu profilowanego, przekręcając kluczem inbusowym o rozwarości 2,5 śruby nastawcze we wpuscie prowadzącym.

Dla lepszej dostępności do obu jednostek przesunąć elementy blaszane całkowicie do góry i zacisnąć poprzez naciśnięcie dźwigni mocującej (7.3).

W razie potrzeby zaciskanie można wyregulować za pomocą śrub (7.2).

Przy montażu szyna prowadząca nasadzana jest na wpust (6.3) w taki sposób, aby szyna przylegała do blaszanej nakładki (napis Festool jest wtedy czytelny od prawej strony) i wpust znajduje się całkowicie w rowku.

W tym położeniu szyna prowadząca przykręcana jest dwiema śrubami (6.4), za pomocą dołączonego sześciokątnego klucza wsuwanego.

4.3 Odrzutnik

Odrzutnik (1.10) zapobiega zahaczaniu węża ssącego i przewodu zasilającego o szynę prowadzącą.

Odrzutnik nasadzany jest na końcówkę szyny prowadzącej i mocowany pokrętłem (1.11).

4.4 Montaż przykładnicy kątovej

Liniał prowadnicowy ma dwa rowki otwarte naprzeciwko siebie o 90° i może być mocowany w obu rowkach do segmentu uchylnego, poprzez nasadzenie na nakrętki czterokątne śrub mocujących (7.5). Powstaje powierzchnia prowadząca o wysokości 14 mm lub 35 mm. Liniał prowadnicowy mocowany jest śrubami (7.5) do segmentu uchylnego w taki sposób, aby wystawał na ok. 35 mm ponad segment.

Przy pozycji 0° prowadnica zawieszana jest w otworach 3 i 4 (w przypadku MFT 1080 w otworach 4 i 5) tylnego rzędu otworów (rys. 5) i przykręcana pokrętłami uchwytyowymi od dołu, do płyty perforowanej.

5 Wykonywanie pracy za pomocą MFT 800/MFT 1080

5.1 Ustawianie przykładnicy kątovej (rys. 3)

Po uniesieniu trzpienia mocującego (7.6), można ustawić segment uchylny pod dowolnym kątem, przy często stosowanych kątach następuje zatrzaśnięcie.

W celu sprawdzenia odchylenia kątovej szyna prowadząca jest obniżana tak, aby

przylegała do prowadnicy.

Za pomocą kątownika sprawdzany jest kąt 90° pomiędzy liniałem prowadnicowym i szyną prowadzącą i w razie potrzeby ustawiany.

W tym celu odkręcić śrubę (3.1), dokładnie ustawić kąt 90° i ponownie przykręcić śrubę.

Dla stabilizacji liniału prowadnicowego stosowany jest zacisk dodatkowy (7.9).

W tym celu wpust zacisku dodatkowego wprowadzany jest w rowek przy lewej ramie profilowej, żebro zacisku dodatkowego wsuwane jest w rowek liniału prowadnicowego i przykręcane pokrętłem.

Jeśli ustawiona przykładnica kątovej zostanie przestawiona na inny otwór, należy sprawdzić odchylenie kątovej.

5.2 Ustawianie szyny prowadzącej w stosunku do obrabianego elementu

Do cięcia i frezowania szyna prowadząca obniżana jest w taki sposób, aby szyna płasko przylegała do obrabianego elementu. Dzięki temu obrabiany element jest niezawodnie przytrzymywany szyną.

Aby szyna prowadząca przy obróbce wąskich elementów obrabianych nie przechylała się, w środku pomiędzy obrabianym elementem i segmentem nakładanym (4.2) przykładana jest pod szyną prowadzącą podkładka o jednakowej grubości.

5.3 Ustawianie głębokości cięcia przy piłowaniu (rys. 2)

Należy zwrócić uwagę na to, aby głębokość cięcia była zawsze prawidłowo ustawiona do grubości obrabianego elementu. Zalecamy ustawianie głębokości cięcia większej o 1-3 mm niż grubość obrabianego elementu. Dzięki temu zapobiega się uszkodzeniu ramy profilowej.

6 Wyposażenie

W celu niezawodnego zamocowania obrabianych elementów w asortymencie wyposażenia oferowane są systemy mocujące jako naprężacze płaskie i jako naprężacze pionowe.

Numery katalogowe wyposażenia podane są w katalogu firmy Festool lub w Internecie pod adresem www.festool.com.

6.1 Element mocujący MFT-SP (rys. 8) nr zamów. 488030

Zestaw montażowy systemu mocowania składa się z dwóch naprężaczy płaskich i dwóch dociskaczy.

Dociskacze mogą zostać wsunięte w miejsce przykładnicy kątovej w otwory tylnego rzędu otworów i przykręcone od dołu pokrętłem uchwytyowym.

Wykładzina gumowa skierowana jest do obrabianego elementu i jest dociskaczem obrabianego elementu.

Odpowiednio do szerokości obrabianego elementu naprężacze płaskie wsuwane są z otwartą dźwignią zaciskową w odpowiedni otwór i przykręcane od dołu pokrętłem uchwytyowym.

Poprzez przełożenie dźwigni mocującej element zaciskowy dociska obrabiany element.

Za pomocą naprężaczy płaskich można mocować obrabiane elementy pod dowolnym kątem również do przykładnicy kątovej.

Poprzez boczne mocowanie do obrabianego elementu możliwe jest niezakłócone, wygodne i bezpieczne płaskie obrabianie powierzchni (np. przeszlifowanie).

6.2 Ścisk stolarski FSZ, nr zamów. 489570

Poprzez zaciskanie pionowe ściskami stolarskimi FSZ można mocować obrabiane elementy do powierzchni roboczej.

Pałąk zaciskowy ścisku stolarskiego wsuwany jest od góry w jeden z otworów płyty perforowanej i obrabiany element zaciskany od góry elementem dociskowym.

6.3 Prowadnica wzdłużna MFT-LA, nr zamów. 488564

Cięcie i frezowanie w jednakowej odległości od szyny prowadzącej mogą być wykonywane w prosty sposób za pomocą prowadnicy wzdłużnej MFT-LA. Prowadnica MFT-LA może być mocowana na całym obwodzie ramy profilowej.

Do przycinania elementów o jednakowej długości lub do frezowania w jednakowej odległości prowadnica montowana jest do prawej strony stołu (rys. 9).

Po ustawieniu prowadnica może zostać odchylona tak, aby możliwe było nieutrudnione obrabianie elementu.

6.4 Konik prowadnicowy AR-MFT (nr zamów. 490555; 1 sztuka w zakresie dostawy)

Na liniał prowadnicowy można nasunąć jeden lub wiele koników prowadnicowych i zacisnąć je dźwignią zaciskową (7.8) w dowolnym miejscu. W celu unieczynnienia konika prowadnicowego, można odchylić blachę prowadnicową (7.9).

7 Przezbieranie FST 660/85

Przykładnica kątova MFT-WA (nr zamów. 488 563) i systemy mocujące, opisane w pkt. 6.1 i 6.2, mogą być stosowane również w stole pilarskim/frezarskim FST 660/85 firmy Festool, jeśli płyta robocza zostanie zastąpiona płytą perforowaną MFT-LP (nr zamów. 488565).

Aby szyna prowadząca również w standardowym ustawieniu roboczym mogła być obniżana na przykładnicę kątova, blacha mocująca (6.5) musi zostać zastąpiona wahaczem. Nowa blacha mocująca dołączona jest do zakresu dostawy przykładnicy kątovej.