

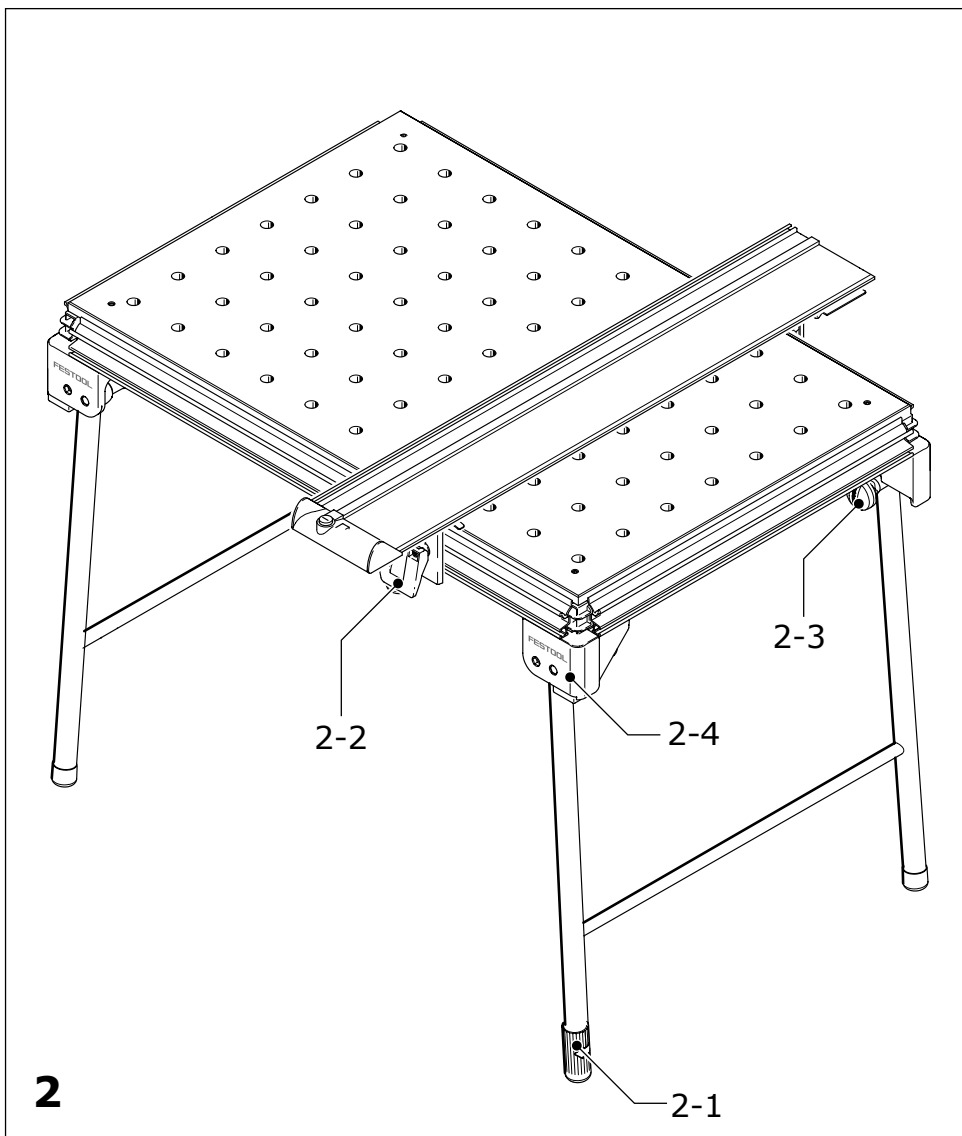
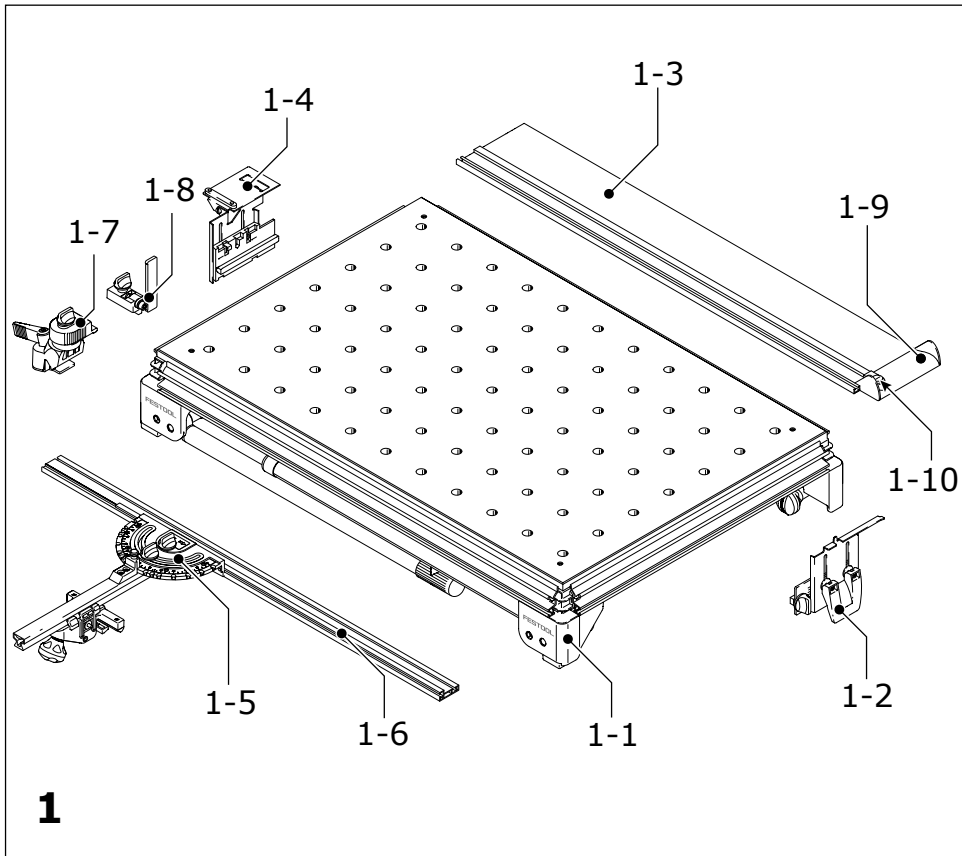
(D)	Originalbetriebsanleitung/Ersatzteilliste	6
(GB)	Original operating manual/Spare parts list	9
(F)	Notice d'utilisation d'origine/Liste de pièces de rechange	12
(E)	Manual de instrucciones original/Lista de piezas de repuesto	15
(I)	Istruzioni per l'uso originali/Elenco parti di ricambio	18
(NL)	Originele gebruiksaanwijzing/Lijst met reserveonderdelen	21
(S)	Originalbruksanvisning/Reservdelsslista	24
(FIN)	Alkuperäiset käyttöohjeet/Varaosaluettelo	27
(DK)	Original brugsanvisning/Reservedelsliste	30
(N)	Originalbruksanvisning/Reservedelsliste	33
(P)	Manual de instruções original/Lista de peças sobresselentes	36
(RUS)	Оригинал Руководства по эксплуатации/Перечень запасных частей	39
(CZ)	Originál návodu k obsluze/Seznam náhradních dílů	42
(PL)	Oryginalna instrukcja eksploatacji/Lista części zamiennych	45

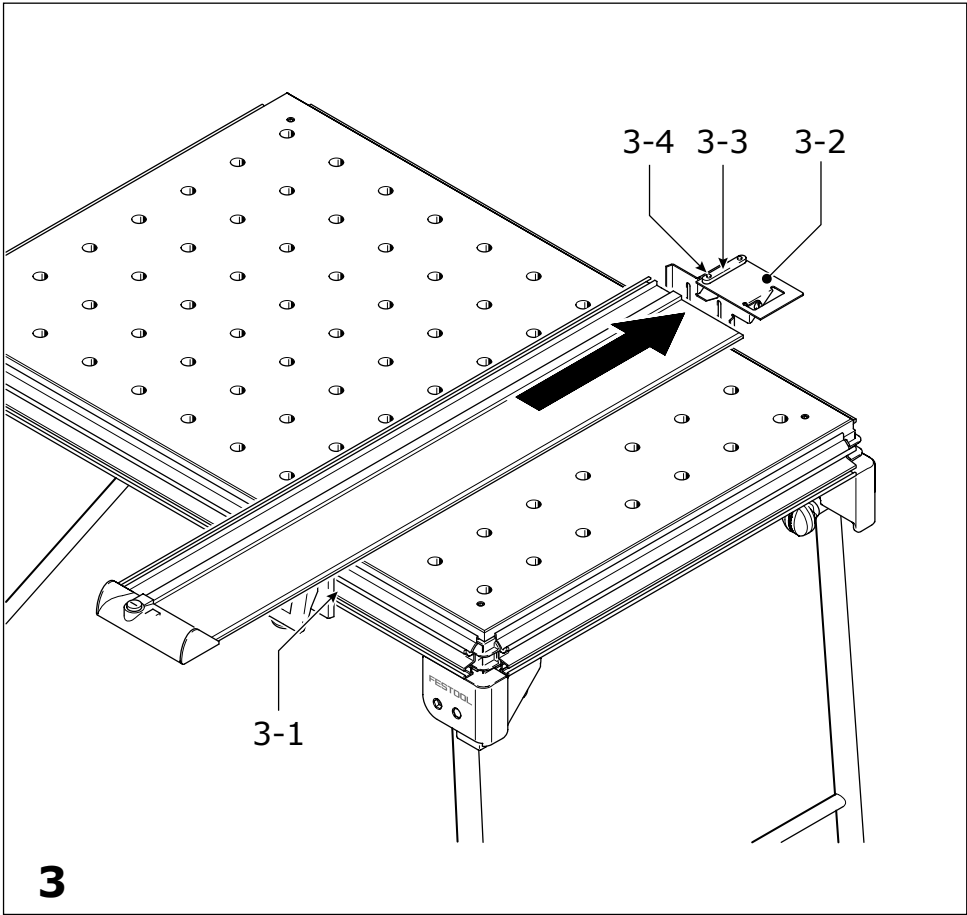
**MFT/3**



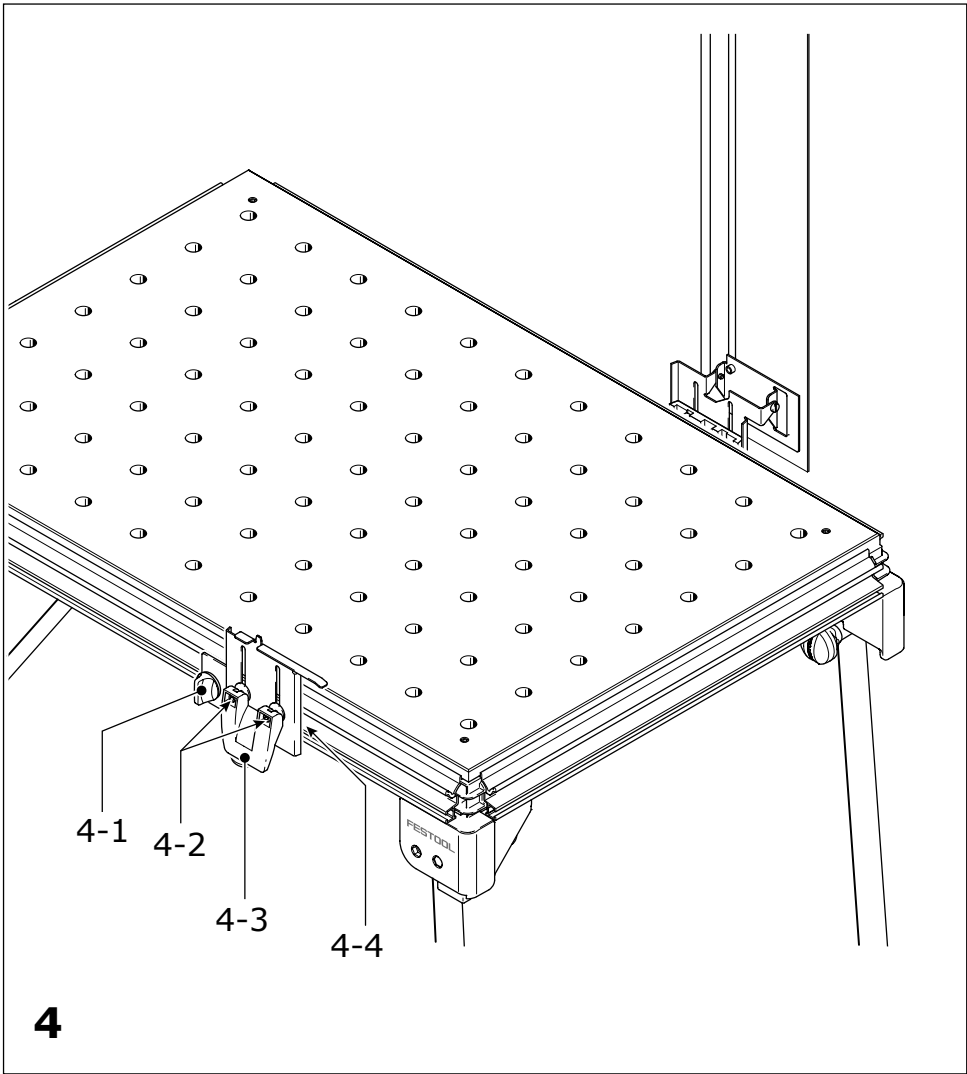
**MFT/KAPEX**



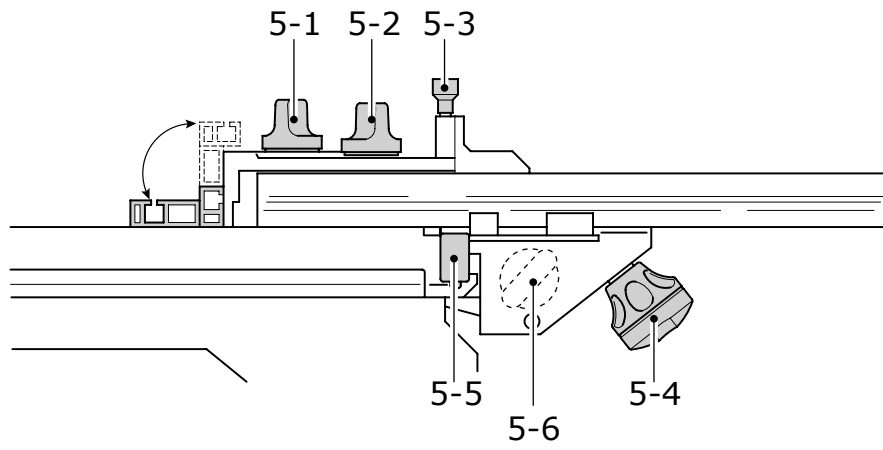




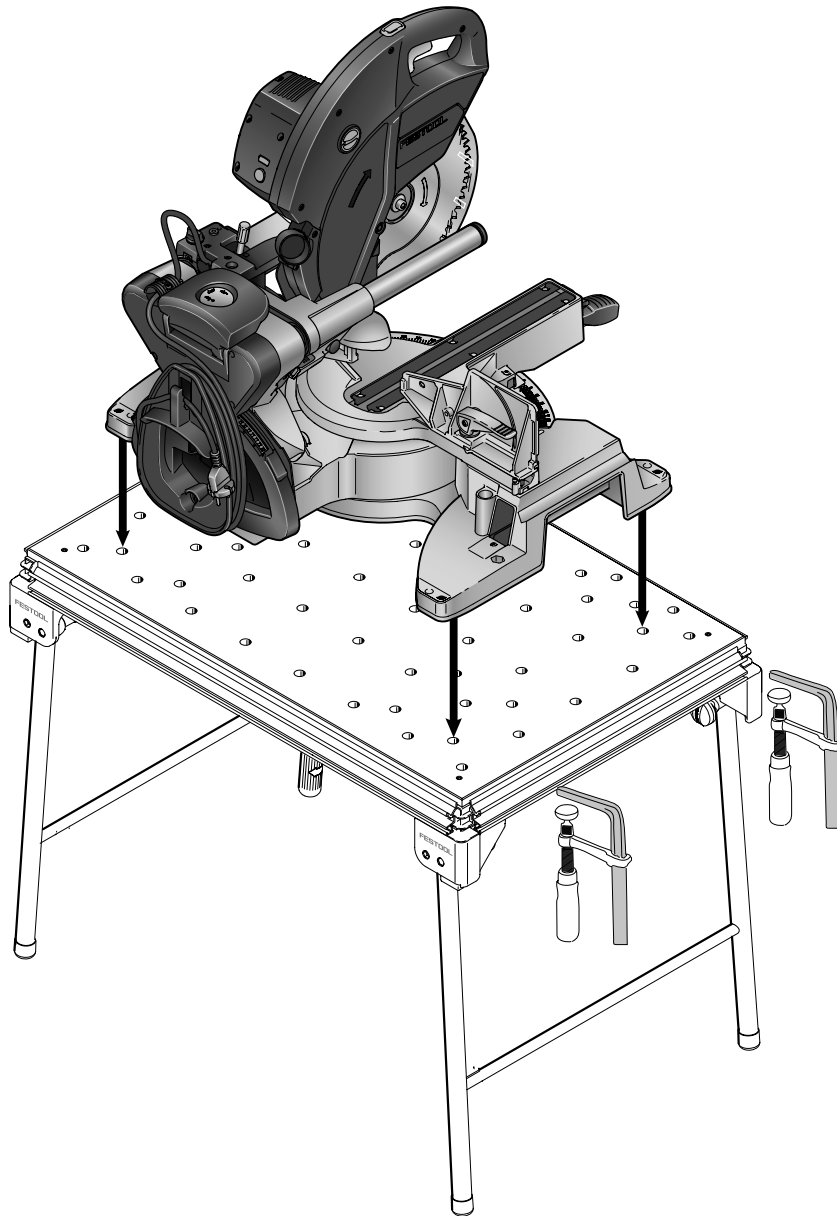
**3**



**4**

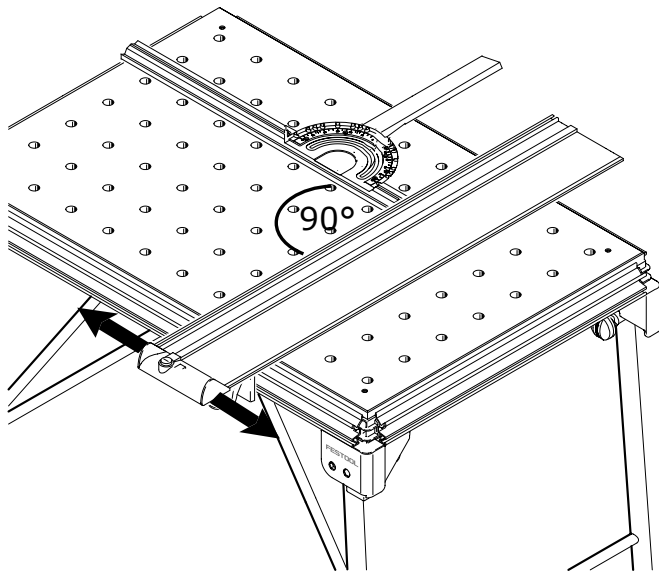


**5**

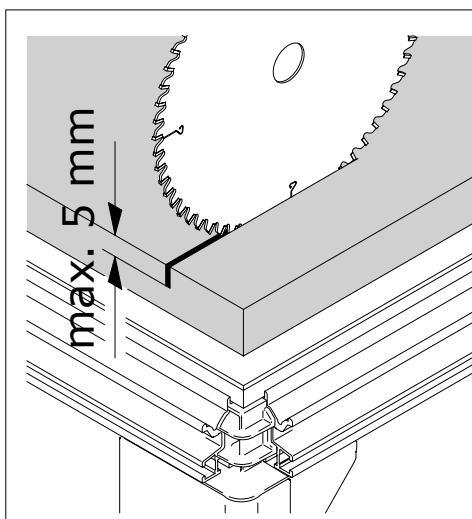
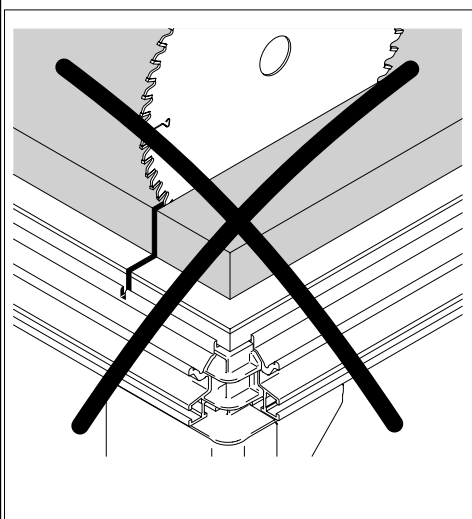
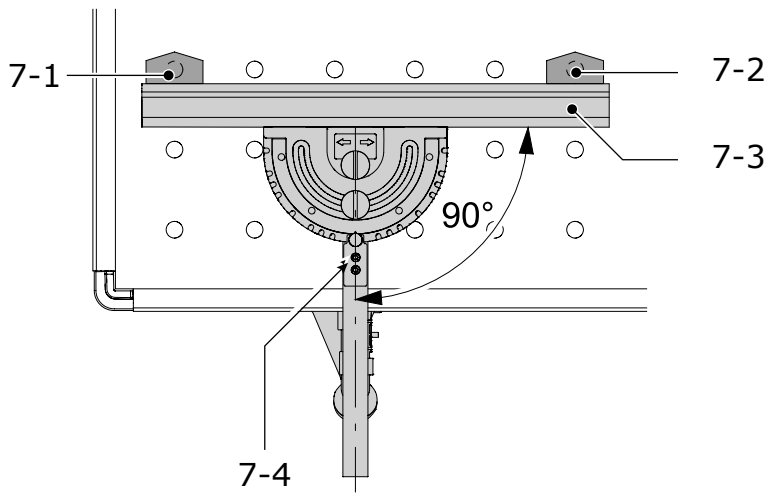


**6**

**7 a**



**7 b**





Многофункциональный стол

## MFT/3 MFT/KAPEX

### 1 Технические характеристики

	MFT/3	MFT/KAPEX
Размеры стола (Ш x Д)	1157 x 773 мм	869 x 581 мм
Высота - с откидными ножками	900 мм	790 мм
стола - без откидных ножек	180 мм	180 мм
Макс. рабочая ширина	700 мм	-
Макс. толщина заготовки	78 мм	-
Масса	28 кг	18 кг

### 2 Символы



Предупреждение об общей опасности



Соблюдайте Руководство по эксплуатации/инструкции!



Иллюстрации находятся в начале Руководства по эксплуатации.

### 3 Комплект поставки

[1-1] Стол, состоящий из профилированной рамы, уголков, перфорированной плиты, откидных ножек

только для MFT/3:

[1-2] Накладной блок

[1-3] Шина-направляющая FS 1080

[1-4] Откидной блок

[1-5] Угловой упор с фиксацией и

[1-6] упорная планка

[1-7] Дополнительный зажим для упорной планки

[1-8] Ограничитель MFT/3-AR

[1-9] Законцовщик

### 4 Применение по назначению

Многофункциональный стол MFT/3 предназначен для безопасного и точного пиления и фрезерования электроинструментами Festool. С помощью зажимных приспособлений, пред-

лагаемых в качестве оснастки, заготовки надежно фиксируются на рабочей плите стола. Стол пригоден для выполнения многих работ: строгания, шлифования, резьбы по дереву и т. д.

Многофункциональный стол MFT/KAPEX специально предназначен для монтажа KAPEX KS 120/ KS 88.

Ответственность за ущерб и несчастные случаи, связанные с применением не по назначению, несет пользователь.

### 5 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 с продольной стороны стола [рис. 2]. В руководстве эта сторона называется "передней".

#### 5.1 Установка

Вверните винтовые ручки [2-3] до упора. Откиньте откидные ножки и приверните их винтовыми ручками к шарнирам. Неровности пола можно компенсировать, повернув колпачок [2-1] на правой задней ножке.

На нижних кромках уголков [2-4] имеются резиновые накладки, чтобы стол мог прочно стоять и со сложенными ножками.

#### 5.2 Монтаж шины-направляющей

Для рекомендуемого нами рабочего положе-

ния на передней и задней сторонах стола, на продольном профиле, имеются упоры [3-1/4-4].

На задней продольной стороне крепится откидной блок [1-4/3-2], а на передней продольной стороне – накладной блок [1-2/2-2].

Ослабив регулятор высоты [4-3] и винт-барашек [4-1], вставьте блоки слева в профилированный паз до упора и зажмите винтом-барашком [4-1]. Оба блока нужно вставить в профилированный паз плотно, завернув регулировочные винты [4-2] 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 [4-3]. Прижимное усилие при необходимости можно подрегулировать винтами [4-2].

Для монтажа шины-направляющей ее нужно насадить на призматическую шпонку [3-3] так, чтобы направляющая опиралась на опорную пластину, а призматическая шпонка полностью зашла в паз.

В этом положении шина-направляющая фиксируется двумя винтами [3-4] с помощью прилагаемого шестигранного гаечного ключа.

### 5.3 Законцовщик

Законцовщик [1-9] предотвращает зацепление всасывающего шланга и электрического кабеля за шину-направляющую. Законцовщик надевается на конец шины-направляющей и фиксируется винтом-барашком [1-10].

### 5.4 Монтаж углового упора с фиксацией

Упор можно устанавливать в любом месте зажимного края на столе. Благодаря этому его можно использовать как поперечный или как продольный упор.

**i** Упор имеет угловатую форму, поэтому перед его установкой проверьте чистоту клиновидного паза.

- ▶ Разблокируйте зажимные колодки на винтовой ручке [5-4].
- ▶ Установите упор при помощи направляющей планки [5-5] сверху на зажимную колодку.
- ▶ При помощи винтовой ручки [5-4] прижмите зажимаемый сегмент.

Упорную планку можно дополнительно зажать с помощью зажима [1-7].

▶ Установите дополнительный зажим в клиновидный паз MFT/3 и направляющую канавку упорной планки.

▶ Зажмите зажим зажимным рычагом и винтом-барашком.

## 5.5 Установка KAPEX

Перфорированная плита стола MFT/KAPEX специально предназначена для установки KAPEX KS 120/ KS 88.

- ▶ Установите машину, как показано на рис. [6] на MFT/KAPEX.
- ▶ Закрепите машину на столе с помощью резьбовых струбцин.



## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

### Опасность травмирования

- ▶ Перед началом работ убедитесь в том, что машина надежно закреплена.
- ▶ Соблюдайте максимальные размеры заготовок.

## 6 Работа с MFT

### 6.1 Регулировка углового упора с фиксацией

Перед началом работы проверьте установку угла углового упора с фиксацией. На первом этапе следует выровнять шину-направляющую [7a].

- ▶ Выровняйте шину-направляющую по правому углу на угловом упоре с фиксацией.
- ▶ Если угол не соответствует нужному, сдвиньте накладной блок шины-направляющей до получения угла 90°.
- ▶ Зафиксируйте шину-направляющую.

**i** Для фиксации регулировки переместите упор [3-1/4-4] в соответствующую позицию в профиле стола.

При необходимости и при наличии зажимных элементов (оснастка) угловой упор с фиксацией можно дополнительно выровнять по перфорированной плите.

▶ Установите зажимные элементы [7-1] и [7-2], как показано на рис. [7b], и расположите упорную планку [7-3] под углом 90° к зажимным элементам.

Если упорная планка прилегает к зажимным элементам неравномерно:

- ▶ выверните винты [7-4] и винт-барашек [5-2]. Фиксирующий штифт должен быть зафиксирован под углом 90°.
- ▶ Установите угол 90° относительно зажимных элементов и заверните винты.

С помощью упора возможны следующие виды регулировок:

#### Параллельно кромке стола:

- ▶ выверните винт-барашек [5-4].
- ▶ Переместите упор в пазу MFT/3.

#### Вертикально кромке стола:

- ▶ выверните винт-барашек [5-4].
- ▶ Переместите упор в пазу MFT/3.

#### Регулировка упорной планки [5-6] в продольном направлении

- ▶ выверните винт-барашек [5-1]. Упорную планку можно закреплять на держателе в нижнем положении для обработки тонких заготовок или в верхнем положении для обработки толстых заготовок.

#### Регулировка угла с помощью шкалы

- ▶ Выверните винт-барашек [5-2] и слегка приподнимите фиксирующий штифт [5-3]. Поворачиваемый штифт фиксируется в положениях наиболее часто используемых углов пиления.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### Опасность травмирования

- ▶ Упор должен использоваться только в зафиксированном положении. Перемещение заготовки с его помощью запрещается!
- ▶ Перед началом работ убедитесь в том, что все винты-барашки упора затянуты.

#### Ограничитель

С помощью ограничителя MFT/3-AR [1-8] регулируется расстояние от инструмента и тем самым длина подлежащих обработке заготовок.

#### 6.2 Регулировка шины-направляющей под заготовку

- ▶ При пилении и фрезеровании опустите шину-направляющую с накладным блоком [1-2] настолько, чтобы она находилась в одной плоскости с поверхностью заготовки.

**Внимание:** выступ накладного блока должен быть установлен в пазу на нижней стороне шины-направляющей без зазора.

- ▶ Зажмите откидной [1-4] и накладной [1-2] блоки с помощью зажимных рычагов.
- ▶ Плотно зажмите заготовку с помощью зажимных элементов MFT (оснастка) или струбцины FSZ (оснастка) на MFT/3.

#### Для надёжной и безопасной обработки узких и/или коротких заготовок:

- ▶ уложите под шину-направляющую брусок аналогичной толщины.

#### 6.3 Регулировка глубины резания при пилении [рис. 8]

Следите за тем, чтобы глубина резания была всегда правильно настроена под толщину заготовки. Рекомендуем устанавливать глубину резания на 5 мм больше толщины заготовки. Это предотвратит повреждение профилированной рамы.

#### 6.4 Переворачивание перфорированной плиты

После износа вы можете перевернуть перфорированную плиту. Выверните для этого четыре винта в углах на нижней стороне стола.

## 7 Оснастка

Коды для заказа оснастки и инструментов можно найти в каталоге Festool и в Интернете по адресу [www.festool.com](http://www.festool.com).

## 8 Сервисное обслуживание и ремонт



Сервисное обслуживание и ремонт только через фирму-изготовителя или в наших сервисных мастерских: адрес ближайшей мастерской см. на [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)



Используйте только оригинальные запасные части Festool! № для заказа на: [www.festool.com/Service](http://www.festool.com/Service)

#### Информация по директиве REACH:

[www.festool.com/reach](http://www.festool.com/reach)