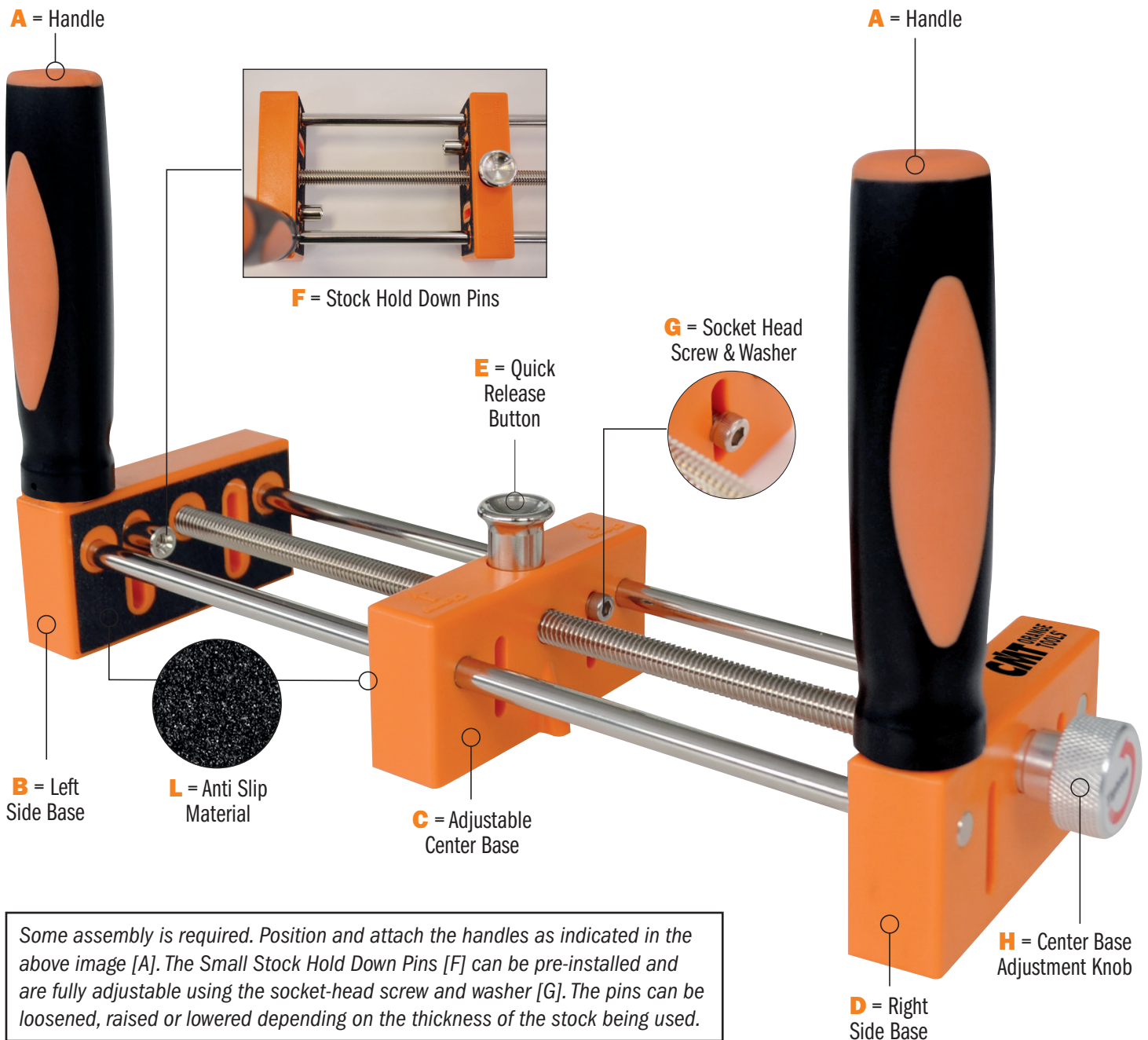


PTC-1

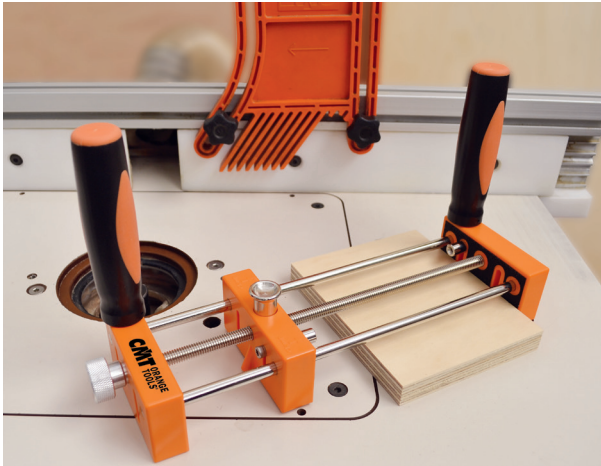
SMALL STOCK HOLDER

FOR USE WITH SMALL STOCK ON ROUTER TABLE

**SAFETY FIRST****Turn off Power****Ear Protection****Eye Protection****Respiratory Protection****CAUTION Sharp**

Please read and fully understand any and all safety materials that came with your power tools or machinery before operation.
Always follow the power tool manufacturer's instructions for proper tool handling, operation and maintenance.

SMALL STOCK HOLDER - SETUP & INSTRUCTIONS FOR USE



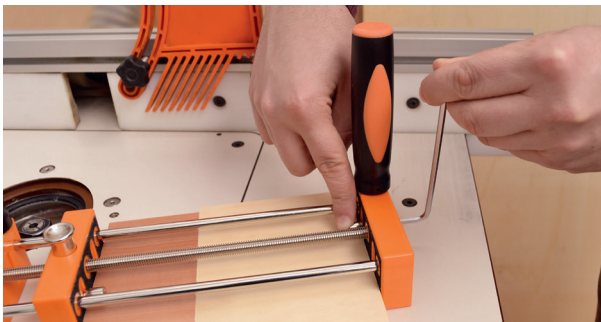
1. Please note: The Small Stock Holder is specifically designed for use on a router table equipped with a fence or with a router bit that has a bearing guide. Any other type of use of the Small Stock Holder is **NOT** recommended.

Raise the Stock Hold Down Pins [F] to the top of the slotted holes located on the Adjustable Center Base and Left Side Base. Lie the Small Stock Holder on a flat surface, such as your router table or workbench, and place the small stock piece you are working with in between the Adjustable Centre Base [C] and the Left Side Base [B] - essentially the only parts which feature the Anti-Slip Material lining [L]. Slide the small stock piece you are working on up against the Left Side Base ensuring that the end of that small stock piece extends out and in front of the Small Stock Holder. It should extend out far enough so that the router bit does NOT come in contact with the Small Stock Holder. The minimum length that the small stock piece should extend out past the Small Stock Holder should be at least half the diameter of the router bit in use.

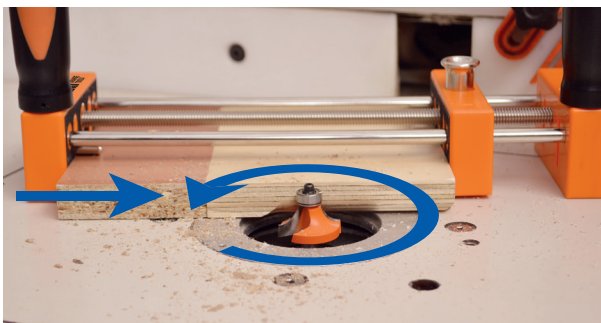
Please note: In the final phases of routing, as the router bit approaches the edge of your small stock piece, tear-out may occur. To avoid this risk, it is highly recommended to create a "sacrificial" piece, positioning it between the small stock piece you are working on and the Adjustable Center Base. The sacrificial piece can be attached to the Adjustable Center Base as well using panhead screws (not included) which should be inserted into the slotted holes.



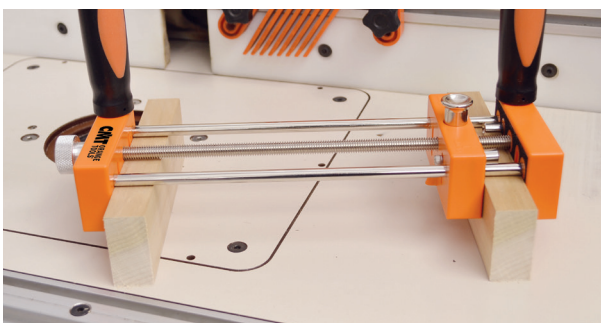
2. Press the Quick Release Button [E]. Slide the Adjustable Center Base over until it rests snugly up against the small stock piece you are working on. Ensure that your small stock piece is always lying flat on the work table surface. Release the Quick Release Button. In the image, a "sacrificial" piece is being used in order to prevent tear-out.



3. Loosen the Stock Hold Down Pins [G] with the Hex Key Wrench provided. Slide the Stock Hold Pins [F] down until they rest firmly against your small stock piece. Tighten the Stock Hold Down Pins using the Hex Key Wrench. Rotate the Center Base Adjustment Knob [H] located on the Right Side Base [D] in order to firmly secure your small stock piece. Your small stock piece must always be lying flat on your work table surface.



4. Adjust the height of your router bit and power on your router. Take hold of the Small Stock Holder Handles [A] and gradually feed your small stock piece into the router, in the direction opposite to the router bit rotation. Ensure that your small stock piece is lying flat on the work table surface at all times. Make sure that your small stock piece is always in contact with the router bit bearing guide. Once the routing process is finished, press the Quick Release Button [E] and slide the Adjustable Center Base [C] over in order to remove the small stock piece.



5. At some point in time, you may need to rout stock that is thicker than the Small Stock Holder. We strongly recommend that you follow the setup instructions carefully. In this case, create an outrigger - that is, cut a piece of stock that is the same thickness as the piece you are working on. The outrigger will serve to better secure your workpiece. Attach the outrigger piece securely to the Right Side Base [D] of the Small Stock Holder using panhead screws (not included) that will fit through the slotted holes. By doing this, both your workpiece and Small Stock Holder will remain stable throughout the routing process.

ES PCT-1 PRENSA DE BANCO PARA SUJECCIÓN DE PEQUEÑAS PIEZAS

Utilizar con mesas profesionales

¡La seguridad ante todo!

- Desconecte la máquina de la alimentación antes de cualquier operación
- Al trabajar utilice un protector acústico
- Al trabajar proteja sus manos con guantes profesionales, para evitar lesiones peligrosas
- Al trabajar proteja sus ojos
- Lea íntegramente y siga las advertencias de peligro de estas instrucciones

Necesita un pequeño montaje previo. Posicione las dos empuñaduras [A] como muestra la figura.

Los pernos de bloqueo [F] pueden preinstalarse, apretarse y aflojarse, y pueden ser subidos o bajados con un tornillo [G] según el espesor necesario para el trabajo, simplemente ajustando la arandela.

A = Empuñadura / **B** = Base izquierda / **C** = Base central de ajuste / **D** = Base derecha / **E** = Botón de retención / **F** = Pernos de bloqueo / **G** = Arandela de ajuste / **H** = Perilla de ajuste / **L** = material anti-deslizamiento

CÓMO UTILIZAR SU PRENSA DE FRESADO PARA MANTENER FIRMES SUS PIEZAS

1) ¡Atención! Esta prensa ha sido proyectada para utilizarse en mesas profesionales con guía multifunción y rodamiento guía.

Nunca se debería usar de forma diferente.

Subir los pernos de bloqueo [F] en las ranuras de la base de ajuste central y de izquierda. Siempre asegúrese de que la pieza se apoye en una superficie plana (mesa de trabajo), y empuje la pieza entre la base izquierda [B] y la base central de ajuste [C]. Deslice la pieza hacia la base izquierda manteniendo el extremo de la pieza hacia el exterior, para evitar que fresadora y prensa entren en contacto. Ésta debería sobresalir de una medida de al menos la mitad del diámetro de la fresa que se utiliza.

¡Atención! En la fase de fresado la madera puede astillarse en la parte final. Para evitar que esto ocurra, es aconsejable utilizar un trozo de madera como "mártir" para posicionarlo entre la base central de ajuste y la pieza de fresado. También puede fijarse con la base utilizando unos tornillos (no incluidos).

2) Empuje el botón de retención [E] y deslizar la base central de ajuste con la pieza hasta que no quede bloqueada, asegurándose de que apoye en la superficie de la mesa de trabajo. Suelte el botón. En la figura ha sido utilizado un trozo de madera como "mártir" para evitar que se astille.

3) Afloje los tornillos [G] de los pernos de bloqueo [F] utilizando la llave exagonal (incluida) y apretando hacia abajo hasta que apoyen perfectamente sobre la pieza. Vuelva a apretar los pernos con la llave exagonal. Fije la pieza apretando la perilla de ajuste [H] hasta que quede completamente firme a la mesa de trabajo. Una vez acabado el fresado, empuje el botón de retención [E] y mueva la base central de ajuste para soltar la pieza.

4) Después de haber regulado en altura la fresa, ponga en marcha la fresadora. Sujete las empuñaduras [A] y acompañe la pieza hacia la fresadora, en la dirección opuesta a sentido de rotación de la herramienta. Siempre asegúrese de que la pieza apoye bien en la mesa y esté en contacto con el rodamiento guía.

5) Observe las instrucciones de uso, si debiera fresar una pieza de mayor espesor respecto a la prensa. En este caso, cree un "estabilizador" cortando un trozo complementario del mismo espesor de la pieza para que pueda estabilizarla, fijando este a la base derecha de la prensa [D] con unos tornillos (no incluidos) en las ranuras. Este proceso le garantiza estabilidad durante el fresado.

FR POUSSOIR DE SÉCURITÉ POUR PETITES PIÈCES

Pour l'usinage de petites pièces sur le plan de travail.

La sécurité avant tout !

- Toujours débrancher la défonceuse avant d'effectuer n'importe quelle opération d'entretien, nettoyage ou réglage.
- Toujours porter une protection auditive lorsque l'outil est en marche.
- Toujours porter des gants de protection afin d'éviter tout risque de lésion provoquée par des objets pointus et tranchants.
- Toujours porter une protection oculaire.
- Lire attentivement le mode d'emploi avant toute utilisation. Suivre soigneusement toutes les instructions et précautions de sécurité fournies.

Assemblage requis. Positionner les deux poignées [A] comme le montre l'image ci-dessous. Les goupilles de blocage [F] peuvent être préinstallées, et grâce à la vis à tête cylindrique, les goupilles sont complètement réglables, et peuvent être dévissées, élevées et abaissées [G] selon l'épaisseur du bois.

A = poignée / **B** = mors de serrage fixe gauche / **C** = mors de serrage central réglable / **D** = mors de serrage fixe droite / **E** = bouton de déplacement rapide / **F** = goupille de blocage / **G** = vis à tête cylindrique + rondelle / **H** = mollette de réglage/blocage / **L** = revêtement antidérapant

COMMENT UTILISER LE POUSSOIR DE SÉCURITÉ POUR PETITES PIÈCES

1) Attention : le poussoir de sécurité est conçu pour les plans de travail avec un guide multifonction ou des fraises avec roulement de guide.

Toute utilisation autre que celle prévue est interdite et pourrait être extrêmement dangereuse.

Lever les goupilles de blocage [F] dans les fentes présentes sur le mors de serrage central réglable et celui de gauche. S'assurer que la pièce à usiner repose à plat sur le plan de travail. Insérer la pièce à usiner entre le mors de serrage fixe gauche [B] et le mors de serrage central réglable [C] - également munis du revêtement antidérapant [L].

Faire glisser la pièce à usiner vers le mors de serrage fixe gauche, tout en maintenant l'extrémité de la pièce en avant (vers l'extérieur), de manière que la fraise n'entre pas en contact avec le poussoir. La distance ne doit pas dépasser la moitié du diamètre de la fraise utilisée.

Attention : dans la dernière phase de d'usinage (lorsque le perçage est presque terminé) on pourrait encourir le risque d'éclat. Dans le but d'éviter tout risque, il est conseillé de créer une pièce de bois «martyr». Positionner le martyr entre le mors de serrage central réglable et la pièce à usiner. Le martyr peut être également fixé avec des vis (non inclus) à travers les fentes présentes sur les mors de serrage du poussoir.

2) Appuyer et maintenir le bouton de déplacement rapide appuyé (E). Faire glisser le mors de serrage central réglable contre la petite pièce à usiner jusqu'au bon serrage. Dans l'image correspondante, le martyr est fixé à plat contre la petite pièce afin de ne pas endommager la surface de cette dernière. S'assurer que la pièce à usiner elle-même repose à plat sur le plan de travail. Relâcher le bouton de déplacement rapide.

3) Desserrer les vis à tête cylindrique [G] aussi bien que les goupilles de blocage [F] avec l'aide de la clé hexagonale (incluse). Glisser chacune des vis vers le bas jusqu'à ce qu'ils touchent la pièce à usiner. Serrer les vis de nouveau avec la clé hexagonale. Ensuite, serrer la mollette de réglage/blocage [H] afin de bien immobiliser la pièce à usiner. De nouveau, s'assurer que la pièce à usiner repose à plat sur le plan de travail.

4) Après avoir réglé la hauteur de la fraise, allumer la défonceuse et procéder à l'opération d'usinage. Saisir fermement les poignées [A] et engager la pièce sur la fraise dans le sens contraire de rotation. S'assurer que la pièce à usiner repose toujours à plat sur le plan de travail et que celle-ci reste toujours en contact avec le roulement.

Une fois l'usinage terminé, appuyer sur le bouton de déplacement rapide (E). Déplacer le mors de serrage central réglable afin de pouvoir enlever la pièce usinée facilement.

5) Il peut arriver que la pièce à usiner soit d'une épaisseur supérieure à l'épaisseur du poussoir. Toujours se référer aux recommandations et aux instructions du fabricant.

Dans ce cas, il est conseillé de créer une pièce «stabilisatrice» de la même épaisseur de la pièce à usiner. Fixer la pièce «stabilisatrice» au mors de serrage fixe droite [D] avec des vis (non inclus) à travers les fentes afin la bloquer complètement. Cette méthode sert à maintenir la stabilité soit du poussoir de sécurité que la pièce à usiner pendant l'usinage.

IT PCT-1 MORSA DI SICUREZZA PER LAVORAZIONE DI PICCOLI PEZZI

Da utilizzare su tavoli professionali

La sicurezza prima di tutto!

- Scollegare l'elettrotensile dall'alimentazione prima di qualsiasi operazione.
- Indossare sempre un'adeguata protezione acustica.
- Indossare sempre i guanti, per evitare il rischio di lesioni da oggetti affilati e taglienti.
- Indossare sempre protezione per gli occhi.
- Si raccomanda di leggere con attenzione e attenersi alle istruzioni che accompagnano il vostro utensile e macchinario.

È richiesto un piccolo assemblaggio. Posizionare le due impugnature [A] come mostrato in figura.

I perni di bloccaggio [F] possono essere pre-installati, sono completamente regolabili e possono essere allentati, alzati o abbassati tramite una vite [G], a seconda dello spessore necessario alla lavorazione.

A=Impugnatura / **B**=Base sinistra / **C**=Base centrale di regolazione / **D**=Base destra / **E**=Pulsante di rilascio rapido / **F**=Perni di bloccaggio / **G**=Vite perni di bloccaggio / **H**=Pomello di regolazione / **L**=Materiale Anti-Scivolo

COME UTILIZZARE LA MORSA DI SICUREZZA PER LAVORAZIONE DI PICCOLI PEZZI

1) Nota Bene: la morsa per fresatura è progettata per l'utilizzo su tavoli professionali con guida multifunzione o fresa con cuscinetto di guida.

E' sconsigliato un diverso utilizzo del prodotto.

Alzare i perni di bloccaggio [F] nelle fessure della base di regolazione centrale e di sinistra. Assicurarsi che il pezzo da lavorare poggi su una superficie piana (tavolo da lavoro) e inserire il pezzo tra la base sinistra [B] e la base centrale [C], in pratica tra le due basi con materiale anti-scivolo [L].

Far scivolare il pezzo da lavorare verso la base sinistra, mantenendo l'estremità del pezzo in avanti (verso l'esterno), in modo tale che la fresa non entri in contatto con la morsa. Questo dovrebbe sbordare di una misura di almeno metà diametro della fresa che stiamo utilizzando.

Nota Bene: nella fase finale di fresatura (uscita della fresa) è possibile che il legno si scheggi. Per evitare che accada, si consiglia di utilizzare un pezzo "martire", posizionandolo tra la base centrale di regolazione e il pezzo da fresare. Può essere anche fissato alla base attraverso gli appositi fori, utilizzando delle viti (non incluse).

2) Premere il pulsante di rilascio rapido [E] e far scorrere la base centrale di regolazione sull'unità da lavorare fino a bloccarla, assicurandosi che questa sia perfettamente in piano sulla superficie del tavolo da lavoro. Rilasciare il pulsante. Nell'immagine abbiamo utilizzato un pezzo "martire" per evitare che si scheggi.

3) Allentare sia le viti [G] che perni di bloccaggio [F] utilizzando la chiave esagonale (inclusa), facendoli scorrere verso il basso finché non poggiano perfettamente sull'unità da lavorare. Stringere nuovamente i perni con la chiave esagonale. Successivamente avvitare il pomello di regolazione [H] fino a bloccare completamente il pezzo da lavorare ed assicurandosi che rimanga ben appoggiato al piano di lavoro prima di procedere con la lavorazione.

4) Dopo aver regolato l'altezza della fresa, accendere l'elettrotensile per procedere alla lavorazione. Afferrare la morsa attraverso le apposite impugnature [A] ed accompagnare il pezzo da lavorare verso la fresa, nella direzione opposta al verso di rotazione dell'utensile. Assicurarsi che il pezzo sia ben appoggiato al piano e che sia sempre in contatto con il cuscinetto di guida della fresa.

Una volta terminata la lavorazione, premere il pulsante di rilascio rapido [E] e spostare la base di centrale di regolazione in modo da poter rimuovere il pezzo lavorato.

5) Potrebbe accadere di dover fresare un pezzo di spessore maggiore rispetto allo spessore della morsa: raccomandiamo sempre di far riferimento alle istruzioni di utilizzo.

In questo caso, creare uno "stabilizzatore" tagliando un blocco complementare dello stesso spessore del pezzo da lavorare, in modo che funga da stabilizzatore, fissandolo alla base destra della morsa [D] tramite le fessure con delle viti (non incluse). Questo procedimento vi garantirà stabilità durante la fresatura.

DE PCT-1 KLEINE ZWINGE ZUR BEARBEITUNG KLEINER WERKSTÜCKE AN FRÄSTISCHEN

SICHERHEIT GEHT VOR

- Stromversorgung ausstellen
- Gehörschutz
- Augenschutz
- Atemschutz
- VORSICHT scharf
- Bitte alle Sicherheitshinweise, die mit Ihrem Elektrowerkzeug oder Maschine mitgeliefert werden, vor Inbetriebnahme vollständig lesen. Immer den Anleitungen des Herstellers der Elektrowerkzeuge folgen, um einen korrekten Umgang, Betrieb und Wartung des Werkzeugs zu garantieren.

Einige Teile müssen zusammengebaut werden. Griffe, wie in der Abbildung oben aufgeführt, positionieren und befestigen [A]. Die kleinen Werkstückhalterungen [F] können vormontiert werden und sind durch Inbusschraube und Unterlegscheibe [G] vollkommen regulierbar. Die Stifte können gelockert, angehoben oder gesenkt werden, dies hängt von der Dicke des verwendeten Werkstücks ab.

A = Griff / **B** = Linker Sockel / **C** = Verstellbarer zentraler Sockel / **D** = Rechter Sockel / **E** = Taste Schnellöffnung / **F** = Werkstückhalterungen / **G** = Inbusschraube & Unterlegscheibe / **H** = Drehknopf Ausrichtung zentraler Sockel / **L** = Rutschfestes Material

KLEINE ZWINGE - EINSTELLUNGEN & GEBRAUCHSHINWEISE

1. Bitte beachten: Die kleine Zwinge wurde spezifisch für den Gebrauch an einem Frästisch entwickelt, der mit einem Anschlag oder mit einem Fräser mit Führungslager ausgestattet ist.

Jede andere Verwendung der kleinen Zwinge wird NICHT empfohlen.

Werkstückhalterungen [F] in den Schlitten, die sich am verstellbaren zentralen Sockel und dem linken Sockel befinden, ganz nach oben anheben. Die kleine Zwinge auf eine flache Oberfläche, wie beispielsweise den Frästisch oder eine Werkbank, legen und das kleine, zu bearbeitende Werkstück zwischen den verstellbaren zentralen Sockel [C] und den linken Sockel [B] positionieren - also zwischen die beiden Sockel mit rutschfestem Material. Das zu bearbeitende Werkstück in Richtung des linken Sockels rutschen lassen und dabei sicherstellen, dass sich das Ende des kleinen Werkstücks vor der kleinen Zwinge nach außen und innen bewegt. Es sollte sich weit genug verlängern, so dass die Fräse NICHT mit der kleinen Zwinge in Berührung kommt. Die Mindestlänge des kleinen Werkstücks sollte die kleine Zwinge mindestens um die Hälfte des Durchmessers der verwendeten Fräse überragen. **Bitte beachten:** In der Endphase der Fräsung, wenn die Fräse sich den Ecken des kleinen Werkstücks nähert, kann es zu Absplittungen kommen. Um dieses Risiko zu vermeiden, wird sehr empfohlen ein „Opferwerkstück“ zwischen das kleine, zu bearbeitende Werkstück und den verstellbaren kleinen Sockel zu positionieren. Das „Opferwerkstück“ kann mit dem verstellbaren, zentralen Sockel auch durch Schrauben (nicht inbegriffen) befestigt werden, die in die Schlitz eingebracht werden.

2. Die Schnellöffnungstaste drücken [E]. Den verstellbaren, zentralen Sockel über das zu bearbeitende Werkstück bewegen, bis es fest sitzt. Dabei überprüfen, dass das kleine Werkstück immer flach auf der Oberfläche des Werkstücks aufliegt. Die Schnellöffnungstaste loslassen. In der Abbildung wurde das „Opferwerkstück“ dazu verwendet, Absplittungen zu vermeiden.

3. Die Schrauben der Werkstückhalterungen [G] mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel lockern. Werkstückhalterungen [F] solange nach unten schieben, bis diese fest am kleinen Werkstück anliegen. Die Schrauben der Werkstückhalterungen mit dem Sechskantschlüssel anziehen. Den Drehknopf zur Ausrichtung des zentralen Sockels [H], der sich am rechten Sockel befindet, drehen, um das kleine Werkstück fest zu sichern. Dabei muss das kleine Werkstück immer flach auf der Oberfläche des Werkstücks aufliegen.

4. Die Fräsenhöhe und die Leistung der Fräsvorrichtung einstellen. Die Griffe der kleinen Zwingen [A] anfassen und das kleine Werkstück gleichmäßig in die Fräse einführen, in der der Fräse entgegengesetzten Drehung. Dabei überprüfen, dass das kleine Werkstück immer flach auf der Oberfläche des Werkstücks aufliegt. Sicherstellen, dass das kleine Werkstück immer mit dem Führungslager der Fräse in Berührung ist. Ist der Fräsvorgang beendet, dann die Schnellöffnungstaste drücken [E] und den zentralen Sockel verschieben, so dass das kleine Werkstück freigegeben wird.

5. Es kann vorkommen, dass ein Werkstück bearbeitet werden muss, das dicker als die kleine Zwingen ist. Wir raten dringend, den Einstellungshinweisen sorgfältig zu folgen. In diesem Fall muss ein Ausleger geschaffen werden, d.h. ein Zusatzblock zuschneiden, der genauso dick wie das zu bearbeitende Werkstück ist. Mit dem Zusatzblock kann das Werkstück besser abgesichert werden. Den Zusatzblock sicher mit dem rechten Sockel der kleinen Zwingen durch Schrauben (nicht inbegriffen) befestigen, die durch die Schlitz [D] passen. Dadurch bleiben sowohl das Werkstück als auch die kleine Zwingen während des Arbeitsvorgangs stabil.

PL PCT-1 UCHWYT FREZARSKI NIEOCENIONA POMOC PRZY OBRÓBCE NA STOLE FREZARSKIM

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Wyłączyć zasilanie
- Konieczna ochrona słuchu
- Konieczna ochrona wzroku
- Konieczna ochrona dróg oddechowych
- OSTROŻNIE OSTRE
- Przed użyciem narzędzia zapoznaj się z wszelkimi dostępnymi materiałami dotyczącymi bezpieczeństwa związanymi do niego lub maszyny, na której zamierzasz pracować. Zawsze postępuj zgodnie z instrukcjami producenta sprzętu co do prawidłowego użytkowania, eksploatacji i konserwacji.

Uchwyt wymaga częściowego montażu. Ustaw i zamocuj rączki tak jak pokazano na powyższym obrazie [A]. Regulowane kołki docisku [F] mogą być wstępnie osadzone i są w pełni regulowane za pomocą śruby dociskowej z podkładką [G]. Kołki docisku mogą być luzowane, podnoszone oraz opuszczane w zależności od grubości obrabianego materiału.

A = Rączka / **B** = Lewa podstawa / **C** = Regulowana podstawa środkowa / **D** = Prawa podstawa / **E** = Przycisk szybkiego zwolnienia / **F** = Regulowane kołki docisku / **G** = Śruba dociskowa z podkładką / **H** = Pokrętko regulacji podstawy środkowej / **L** = Antypoślizgowa powierzchnia

UCHWYT FREZARSKI – MONTAŻ & INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Uwaga: Uchwyt frezarski jest specjalnie zaprojektowany do użytku na stole frezarskim wyposażonym w prowadnicę lub do użytku z frezem trzpieniowym z łożyskiem prowadzącym.

Nie należy użytkować uchwytu frezarskiego w żaden inny sposób.

Podnieś maksymalnie kołki docisku [F], znajdujące się w otworach szczebliniowych po bokach regulowanej podstawy środkowej i lewej podstawy. Połóż uchwyt frezarski na płaską powierzchnię, na przykład na stole frezarskim lub warsztatowym, i umieść materiał przygotowany do obróbki pomiędzy regulowaną podstawą środkową [C] a lewą podstawą [B] – stabilność pracy zapewni powierzchnia antypoślizgowa [L]. Dostaw obrabiany materiał do lewej podstawy, upewniając się że wystaje on, przodem i tyłem, poza uchwyt frezarski. Materiał powinien wystawać na tyle, aby pracujący frez NIE uszkodził uchwytu. Minimalna odległość, która zapewni bezpieczeństwo powinna wynosić co najmniej połowę średnicy używanego frezu.

Uwaga: W końcowym etapie pracy gdy ostra freza zbliża się do końca krawędzi obrabianego materiału mogą powstawać wyszczerbienia, aby tego uniknąć zaleca się użycie zastępczego materiału umieszczonego między materiałem właściwym a regulowaną podstawą środkową. Może być on przymocowany do podstawy środkowej za pomocą wkrętów mocujących (brak w zestawie).

2. Wciśnij przycisk szybkiego zwolnienia [E]. Dociśnij regulowaną podstawę środkową [C] do obrabianego materiału. Upewnij się że obrabiany materiał zawsze leży płasko na powierzchni roboczej. Zwolnij szybko przycisk zwalniania. Zdjęcie przedstawia obrabiany materiał „ściśnięty” z zastępczym materiałem w celu zapobiegnięcia wyrwaniu.

3. Poluzuj śrubę dociskową z podkładką [G] załączonym kluczem imbusowym. Przesuń regulowane kołki docisku [F] w dół do momentu kontaktu z obrabianym materiałem. Dokręć śrubę dociskową z podkładką za pomocą klucza imbusowego. Użyj pokrętła regulacji podstawy środkowej [H] znajdując się na prawej podstawie aby bezpiecznie ściśnąć i zabezpieczyć obrabiany materiał. Materiał, na którym pracujemy musi zawsze leżeć płasko na powierzchni roboczej.

4. Ustaw właściwą wysokość freza oraz obrotów frezarki. Chwyt uchwyt frezarski za rączki [A] i ostrożnie przesuń w kierunku przeciwnym do obrotów freza. Upewnij się że obrabiany materiał zawsze leży płasko na powierzchni roboczej, oraz że jest zawsze w kontakcie z łożyskiem prowadzącym freza. Po zakończeniu frezowania, naciśnij przycisk szybkiego zwolnienia [E] i przesuń regulowaną podstawę środkową na bok, aby wydstać obrabiany materiał.

5. Gdy chcesz pracować z materiałem, który jest grubszy niż uchwyt - w takim przypadku, zalecamy postępować zgodnie z poniższą instrukcją (patrz również rysunek po lewej stronie).

Należy utworzyć podporę - czyli kawałek materiału o tej samej grubości co obrabianemu materiał. Służy ona lepszemu zabezpieczeniu materiału. Przytwierdź podporę do prawej podstawy [D] uchwytu używając wkrętów mocujących (brak w zestawie). Dzięki temu zarówno obrabiany materiał jak i uchwyt frezarski pozostaną stabilne zapewniając komfortową a przede wszystkim komfortową pracę.

RU PCT-1 ДЕРЖАТЕЛЬ МАЛЫХ ЗАГОТОВОК ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ НЕБОЛЬШИХ ЗАГОТОВОК НА ФРЕЗЕРНОМ СТОЛЕ

ТЕХНИКА БЕЗОПАСОСТИ

- Отключить питание
- Защита органов слуха
- Защита глаз
- Защита органов дыхания
- Остерегайтесь острых предметов
- Пожалуйста тщательно изучите материалы по технике безопасности, прилагаемые к вашему станку или электроинструменту перед началом использования. Всегда следуйте инструкциям к вашему электроинструменту при обращении, регулировке и обслуживании.

Требуется некоторая сборка. Установите рукоятки сообразно изображению [A]. Прижимные упоры малых заготовок [F] могут быть установлены заранее, их регулировка по высоте осуществляется посредством ослабления и затяжки винта и шайбы [G] при помощи шестигранного ключа.

A = Рукоятка / **B** = Левосторонняя опора / **C** = Регулируемая центральная опора / **D** = Правосторонняя опора / **E** = Кнопка разжатия держателя / **F** = Верхние прижимные упоры / **G** = Регулировочный винт с шайбой / **H** = Ручка регулировки центральной опоры / **L** = Противоскользящий материал

НАСТРОЙКА И ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДЕРЖАТЕЛЯ МАЛЫХ ЗАГОТОВОК

1. пожалуйста учтите: Держатель Малых Заготовок разработан специально для работы на фрезерном столе для работы с параллельным упором или с обгонной фрезой.

Любой другой тип использования Держателя Малых Заготовок НЕ рекомендуется.

Установите прижимающие упоры [F] в наивысшие точки пазов на регулируемой центральной [C] и левой [B] опорах. Положите Держатель Малых Заготовок на плоскую поверхность, например, на фрезерный стол или верстак и поместите заготовку между левой [B] и центральной [C] опорами Держателя, снабжёнными противоскользящими накладками [L]. Установите заготовку, так чтобы обрабатываемый край выступал за пределы Держателя достаточно, чтобы режущая часть фрезы не повредила Приспособление. Минимальное расстояние, на которое должна выступать заготовка из Держателя должна быть равна по крайней мере половине диаметра используемой фрезы.

Пожалуйста учтите: в конце прохода, когда фреза достигает края заготовки, возможен отрыв части материала. Чтобы избежать риска, рекомендуется использовать подложку - «жертвенный» кусок, разместив его между обрабатываемой заготовкой и регулируемой центральной опорой. Подложку можно присоединить к регулируемой центральной опоре посредством самореза (шурупа) с полукруглой шляпкой (приобретается отдельно) через имеющиеся пазовые отверстия.

2. Нажмите на кнопку разжатия держателя [E]. Сдвиньте центральную регулируемую опору к обрабатываемой заготовке. Удостоверьтесь, что заготовка лежит на плоской ровной поверхности. Отпустите кнопку. На изображении используется подложка чтобы предотвратить вырывание обрабатываемой заготовки.

3. Ослабьте прижимы [G], используя шестигранный ключ из комплекта. Передвиньте прижимающие упоры [F] вниз и прижмите ими заготовку к рабочему столу. Затяните винты ключом [G]. Поворачивайте ручку регулировки [H] центральной опоры на правой опоре [D] чтобы крепко зафиксировать вашу заготовку. Заготовка должна всегда лежать на плоской ровной поверхности.

4. Отрегулируйте высоту фрезы и мощность фрезера. Крепко возьмитесь за рукоятки [A] Держателя и постепенно подавайте заготовку против направления вращения фрезы. Удостоверьтесь, что заготовка лежит на плоской ровной поверхности и движется по подшипнику. По окончании фрезерования, нажмите кнопку раскрытия держателя [E] и разожмите держатель, чтобы достать заготовку.

5. В некоторых случаях Вам может понадобиться фрезеровать заготовки, превышающие по толщине Держатель Малых Заготовок СМТ. Мы настоятельно рекомендуем чётко следовать рекомендациям. В этом случае изготовьте дополнительную выносную (консольную) опору той же толщины, что и ваша заготовка. Консоль будет служить для лучшего крепления заготовки. прикрепите консольную опору к правой опоре [D] посредством самореза (шурупа) с полукруглой шляпкой (приобретается отдельно), подходящего для пазового отверстия в опоре. Теперь и заготовка, и Держатель Малых Заготовок ПСТ-1 будут стабильно располагаться на рабочей поверхности при фрезеровании.