

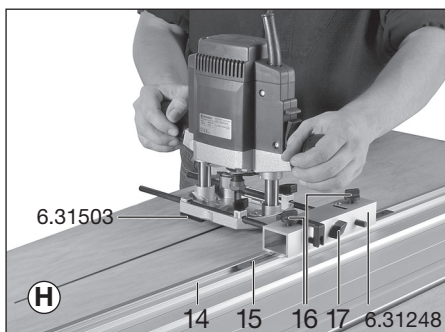
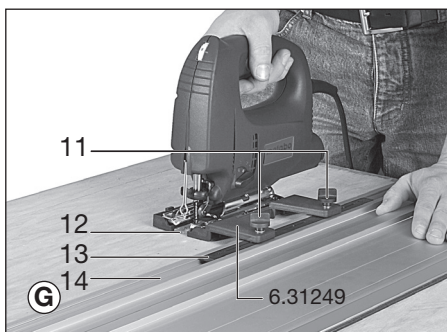
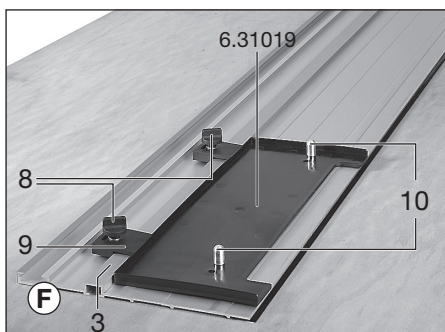
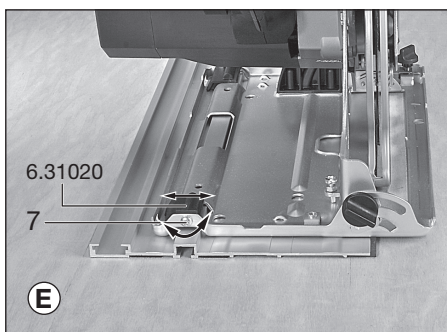
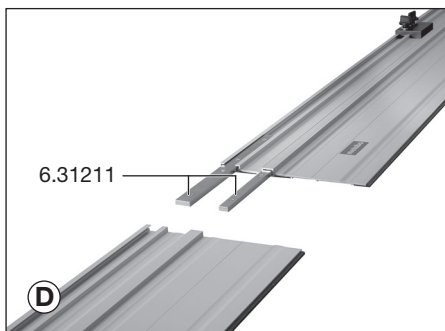
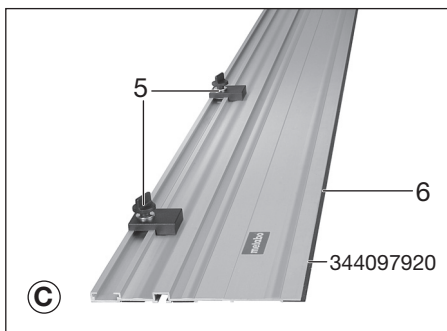
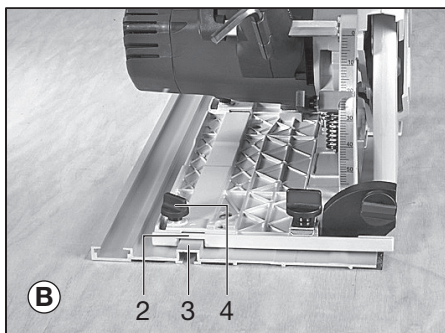
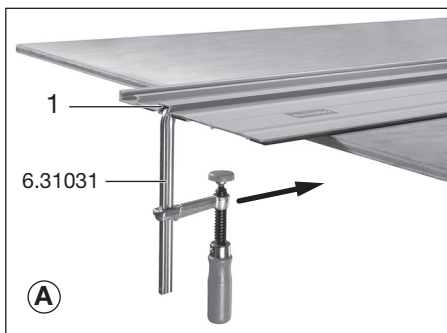
metabo[®]
work. don't play.

6.31213



de Originalbetriebsanleitung 3
en Original instructions 5
fr Notice originale 7
nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing 9
it Istruzioni originali 11
es Manual original 13
pt Manual original 15
sv Bruksanvisning i original 17

fi Alkuperäiset ohjeet 19
no Original bruksanvisning 21
da Original brugsanvisning 23
pl Instrukcja oryginalna 25
el Πρωτότυπες οδηγίες χρήσης 27
hu Eredeti használati utasítás 29
ru Оригинальное руководство по эксплуатации 31



Originalbetriebsanleitung

6.31213

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Führungsschiene 6.31213 ermöglicht das maßgenaue, ausrissfreie Sägen von Brettern und Platten mit folgenden Metabo-Handkreissägen und Metabo-Tauchkreissägen:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Bei Verwendung des entsprechenden Zubehörs können auch folgende Metabo-Maschinen eingesetzt werden:

Metabo-Handkreissägen: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo-Stichsägen: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo-Oberfräsen: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Kreissägen mit Führungsnut

2.1 Führungsschiene festspannen

Siehe Seite 2, Bild A.

Mit den 2 Spannbügeln 6.31031 kann die Führungsschiene, für sicheres Arbeiten, auf dem Werkstück befestigt werden. Die Spannbügel werden auf beiden Seiten der Führungsschiene in die T-Nut (1) eingeschoben.

2.2 Maschine aufsetzen

Beschreibung für Maschinen mit einer Nut (2) in der Kreissägen-Führungsplatte:

Siehe Seite 2, Bild B.

- Die Kreissäge wie gezeigt auf die Führungsschiene aufsetzen. (Die Nut (2) in der Kreissägen-Führungsplatte gleitet im Profil (3) der Führungsschiene)
- Bei gelösten Schrauben (4) läßt sich durch Verschieben der Schrauben das Spiel, und damit das Gleiten auf der Führungsschiene einstellen. Schrägschnitte können in allen Winkелеinstellungen ausgeführt werden.

2.3 Gummiprofil

Siehe Seite 2, Bild C.

Im Neuzustand steht die Außenkante des Gummiprofils (6) etwas über die Schnittbahn des Sägeblattes der Kreissäge vor. Dieser Überstand wird beim ersten Schnitt abgesägt. Die Kante des Kunststoffprofils ist dann gleich der Schnittkante des Werkstücks.

Bei einem Wechsel der Kreissägentype ist es in der Regel erforderlich das Gummiprofil durch ein neues zu ersetzen. Gummiprofile als Ersatz erhalten Sie unter der Best.-Nr. 344097920.

2.4 Anschlagstücke

Siehe Seite 2, Bild C.

Tauchschnitte: Um die Maschine während des Eintauchvorgangs sicherer zu halten, kann das befestigte Anschlagstück (5) als Anschlag verwendet werden. Das Befestigen einer speziellen Anschlagleiste auf dem Werkstück kann dadurch entfallen. Beachten Sie die Anweisungen in der Gebrauchsanleitung Ihrer Maschine!

Vorgegebene oder gleich bleibende Schnittlänge: Das zweite Anschlagstück (5) kann als Anschlag verwendet werden, um eine vorgegebene oder immer gleich bleibende Schnittlänge zu erzielen.

2.5 Führungsschiene verlängern

Siehe Seite 2, Bild D.

Mit Hilfe der Verbindungsstücke 6.31211 können 2 Führungsschienen 6.31213 aneinandergesetzt werden.

Die Führungsschienen fluchtend ausrichten. Durch Einschrauben der Gewindeschrauben in den Verbindungsstücken werden die Führungsschienen fest miteinander verbunden.

3. Kreissägen ohne Führungsnut

KS 66, KSE 68 Plus:

Siehe Seite 2, Bild E.

Mit den angebrachten 2 Adapterteilen 6.31020 lassen sich o.g. Kreissägen wie in Kapitel 2. beschrieben benutzen.

Bei gelösten Schrauben (7) läßt sich durch Verschieben der Adapterteile das Spiel, und damit das Gleiten auf der Führungsschiene einstellen.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.:

Siehe Seite 2, Bild F.

de DEUTSCH

Zur Verwendung ist die Führungsplatte 6.31019 erforderlich.

- Je nach anzubringender Maschine, die Stifte (10) mit den Schrauben durch die vorderen oder hinteren Löchern festschrauben.
- die Führungsplatte 6.31019 auf die Führungsschiene aufsetzen. (Die Nut (9) in der Führungsplatte 6.31019 gleitet im Profil (3) der Führungsschiene)
- Die Kreissäge mit den Bohrungen der Führungsplatte auf die Stifte (10) der Führungsplatte 6.31019 aufsetzen.
- Bei gelösten Schrauben (8) läßt sich durch Verschieben der Schrauben das Spiel, und damit das Gleiten auf der Führungsschiene einstellen.

Die Führungsplatte hat mehrere Bohrungen, dadurch ist die Maschine auch für Schrägschnitte entlang der Führungsschiene geeignet. Die Schnittwinkel sind neben den Bohrungen vermerkt.

4. Stichsagen

STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX:

Zur Verwendung ist die Führungseinrichtung 6.31249 erforderlich.

Siehe Seite 2, Bild G.

- Das Führungslineal (13) der Führungseinrichtung in die T-Nut (14) der Führungsschiene einschieben.
- Falls nötig, das Spiel des Führungslineals (13) in der Nut mit den beiden Gewindestiften des Führungslineals einstellen.
- Das Spanreißschutz-Plättchen aus der Führungsplatte der Stichsäge nehmen (Es wird das in die Führungseinrichtung eingesetzte Spanreißschutz-Plättchen (12) verwendet).
- Ggf. die Parallelität zur Führungsschiene nach Lösen der Schrauben (11) einstellen. Schrauben (11) wieder festziehen.
- Dann die Stichsäge in die Führungseinrichtung einsetzen.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Zur Verwendung ist die Schutzplatte (Kunststoff: 6.23595, Filz: 6.23596, Pertinax: 6.23597) mit seitlich eingestecktem und eingerastetem Führungsschienen-Adapter erforderlich.

5. Oberfräsen

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal:

Zur Verwendung ist die Führungseinrichtung 6.31248 sowie die Zwischenplatte 6.31503 erforderlich.

Siehe Seite 2, Bild H.

- Die Zwischenplatte 6.31503 an der Fußplatte der Oberfräse anbringen.
- Die Führungseinrichtung in die Führungsplatte der Oberfräse einsetzen.
- Das Führungslineal (15) in die T-Nut (14) der Führungsschiene einschieben.
- Falls nötig, das Spiel des Führungslineals (15) in der Nut mit den beiden Gewindestiften des Führungslineals einstellen.
- Die Flügelschrauben der Oberfräse lösen und den gewünschten Abstand zwischen Fräser und Führungsschiene grob einstellen. Flügelschrauben wieder festziehen.
- Den Motorteil der Oberfräse so weit absenken, dass sich der Fräser in der Nähe des Anrisses befindet. Den Motorteil in dieser Stellung festsetzen.
- Feineinstellung: Schrauben (16) lösen. Durch Drehen an der Flügelschraube (17) kann die Position des Fräsers zum Anriss - nach der Skaleneinteilung - fein eingestellt werden. Schrauben (16) wieder festziehen.

Original instructions

6.31213

1. Specified Use

The guide rail 6.31213 makes precise, spinter-free sawing of planks and boards possible with the following Metabo hand-held circular saws and Metabo plunge-type saws:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

If appropriate accessories are used, the following Metabo machines can also be used:

Metabo hand-held circular saws: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo jigsaws: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo routers: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028 / Of E 1229 Signal

2. Circular saws with guide groove

2.1 Clamping guide rail

See page 2, fig. A.

Using the 2 clamp clips 6.31031, the guide rail can be secured on the workpiece for safe work. The clamp clips are pushed onto both sides of the guide rail into the T-slot (1).

2.2 Attaching the machine

Descriptions for machines with a groove (2) in the circular saw guide plate:

See page 2, fig. B.

- Mount the circular saw as shown on the guide rail. (The groove (2) in the circular saw guide plate slides in the profile (3) of the guide rail)
- With the screws (4) released, the play, and thus the sliding movement of the guide rail, can be adjusted by shifting the screws.

Diagonal cuts can be carried out in all angle settings.

2.3 Rubber profile

See page 2, fig. C.

In new condition, the outside edge of the rubber profile (6) protrudes slightly beyond the cutting

track of the circular saw blade. This protruding section is cut off in the first cut. The edge of the plastic profile is then cutting edge of the workpiece.

When changing the circular saw type, it is usually necessary to replace the rubber profile with a new one. Spare rubber profiles can be ordered under order no. 344097920.

2.4 Stop pieces

See page 2, fig. C.

Plunge cuts: To hold the machine safely when plunge cutting, the attached stop piece (5) can be used as a stop. This means that it is no longer necessary to secure a special stop strip on the workpiece. Observe the instructions in the Operating Instructions of your machine!

Specified or constant cut length: The second stop piece (5) can also be used to achieve a specified, or constant, cut length.

2.5 Extending guide rail

See page 2, fig. D.

Using connectors 6.31211, two 2 guide rails 6.31213 can be adjoined.

Align the guide rails flush. By screwing the threaded screws into the connectors, the guide rails are joined firmly to one another.

3. Circular saws without guide groove

KS 66, KSE 68 Plus:

See page 2, fig. E.

When the 2 adapter parts 6.31020 are fitted, the above-described circular saws can be used as described in chapter 2..

With the screws (7) released, the play, and thus the sliding movement of the guide rail, can be adjusted by shifting the adapter parts.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

See page 2, fig. F.

Guide plate 6.31019 must be used for this application.

- Depending on the machine to be fitted, tighten the pins (10) with the screws through the front or rear holes.

- Mount guide plate 6.31019 on the guide rail. (The groove (9) in the guide plate 6.31019 slides in the profile (3) of the guide rail)
- Mount the circular saw with bores of the guide plate on the pins (10) of the guide plate 6.31019.
- With the screws (8) released, the play, and thus the sliding movement of the guide rail, can be adjusted by shifting the screws.

The guide plate has several bores, which also makes the machine suitable for diagonal cuts along the guide rail. The cutting angles are annotated beside the bores.

- Fine adjustment: release screws (16). By turning the wing screw (17), the position of the router in relation to the scribe mark - according to the scale gradations - can be finely adjusted. Tighten the screws (16) again.

4. Jigsaws

Guide device 6.31249 must be used for this application.

See page 2, fig. G.

- Push the guide rule (13) of the guide device into the T-slot (14) of the guide rail.
- If necessary, adjust the play of the guide rule (13) in the groove using the two threaded pins of the guide rule.
- Take the splinter guard plate from the guide plate of the jigsaw (the splinter guard plate (12) inserted in the guide device is used).
- If necessary, adjust the parallelism of the guide rail after releasing the screws (11). Tighten the screws (11) again.
- Then insert the jigsaw in the guide device.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

For usage, the guard plate (plastic: 6.23595, felt: 6.23596, Pertinax: 6.23597) with laterally inserted and engaged guide rail adapter is necessary.

5. Routers

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of
E 1229 Signal:

Guide device 6.31248 and spacer plate 6.31503 must be used for this application.

See page 2, fig. H.

- Fit the spacer plate 6.31503 at the sole plate of the router.
- Insert the guide device in the guide plate of the router.
- Push the guide rule (15) into the T-slot (14) of the guide rail.
- If necessary, adjust the play of the guide rule (15) in the groove using the two threaded pins of the guide rule.
- Release the wing screws on the router and make a rough setting of the desired distance between router and guide rail. Tighten the wing screws again.
- Lower the motor section of the router so that the router is near the scribe mark. Fix the motor section in this position.

Notice originale

6.31213

1. Utilisation conforme à la destination

Le rail de guidage 6.31213 permet un sciage précis et dépourvu d'éclats sur les planches et les plaques avec les scies circulaires et les scies circulaires plongeantes Metabo suivantes :

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

En utilisant l'accessoire adapté, il est également possible d'employer les outils Metabo suivants :

Scies circulaires Metabo : KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Scies sauteuses Metabo : STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Défonceuses Metabo : Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028 / Of E 1229 Signal

2. Scies circulaires avec rainure de guidage

2.1 Serrage des rails de guidage

Voir page 2, figure A.

Les 2 étriers de serrage 6.31031 permettent de fixer les rails de guidage sur la pièce pour garantir un travail en toute sécurité. Les étriers de serrage sont insérés sur les deux côtés du rail de guidage dans la rainure en T (1).

2.2 Pose de l'outil

Description relative aux outils avec une rainure (2) dans la plaque de guidage pour scie circulaire :

Voir page 2, figure B.

- Placer la scie circulaire sur le rail de guidage, tel qu'indiqué. (La rainure (2) dans la plaque de guidage pour scie circulaire glisse dans le profilé (3) du rail de guidage)
- Lorsque les vis (4) sont desserrées, il est possible de régler le jeu en déplaçant les vis, et ainsi de régler le glissement sur le rail de guidage.

Les coupes biaisées peuvent être effectuées dans tous les angles réglables.

2.3 Profilé en caoutchouc

Voir page 2, figure C.

Dans une nouvelle configuration, le bord extérieur du profilé en caoutchouc (6) est dirigé un peu au-dessus de la ligne de coupe de la lame circulaire. Cette avancée est sciée lors de la première coupe. Le bord du profilé en plastique est ensuite de même longueur que le bord de coupe de la pièce.

Lors d'un changement de type de scie circulaire, il est généralement nécessaire de remplacer le profilé en caoutchouc par un neuf. Les profilés en caoutchouc de rechange sont disponibles sous la référence 344097920.

2.4 Pièces de butée

Voir page 2, figure C.

Coupes en plongée : Pour un maniement sûr de l'outil lors de la phase de plongée, la pièce de butée fixée (5) peut servir de retenue. La fixation d'une barre de butée spéciale sur la pièce n'est donc plus nécessaire. Respectez les consignes indiquées dans le mode d'emploi de votre outil !

Longueurs de coupe prédéfinies ou restant identiques : La deuxième pièce de butée (5) peut servir de retenue afin d'obtenir la longueur de coupe prédéfinie ou la conserver.

2.5 Rallonge du rail de guidage

Voir page 2, figure D.

Les raccords 6.31211 permettent de connecter 2 rails de guidage 6.31213.

Orienter les rails de guidage en ligne. Serrer les vis filetées dans les raccords pour relier les rails de guidage solidement.

3. Scies circulaires sans rainure de guidage

KS 66, KSE 68 Plus :

Voir page 2, figure E.

Lorsque les 2 adaptateurs 6.31020 sont connectés, les scies circulaires susmentionnées peuvent être utilisées tel que décrit au chapitre 2..

Lorsque les vis (7) sont desserrés, il est possible de régler le jeu en déplaçant les adaptateurs, et ainsi de régler le glissement sur le rail de guidage.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18 :

Voir page 2, figure F.

La plaque de guidage 6.31019 est nécessaire.

- En fonction de l'outil à poser, visser les goujons (10) dans les orifices avant et arrière.
- Placer la plaque de guidage 6.31019 sur le rail de guidage. (La rainure (9) dans la plaque de guidage 6.31019 glisse dans le profil (3) du rail de guidage)
- Placer la scie circulaire présentant les alésages de la plaque de guidage sur les goujons (10) de la plaque de guidage 6.31019.
- Lorsque les vis (8) sont desserrés, il est possible de régler le jeu en déplaçant les vis, et ainsi de régler le glissement sur le rail de guidage.

La plaque de guidage présente plusieurs alésages, ce qui permet à l'outil de convenir également aux coupes biaises le long du rail de guidage. Les angles de coupe sont marqués à côté des alésages.

- Desserrer les vis papillon de la défonceuse et régler l'écart souhaité entre la fraise et le rail de guidage. Resserrer les vis papillon à fond.
- Abaisser la partie moteur de la défonceuse de sorte à placer la fraise à proximité de l'amorce. Fixer la partie moteur dans cette position.
- Réglage précis : Desserrer les vis (16). Tourner la vis papillon (17) pour régler avec précision la position de la fraise à l'amorce (selon la graduation). Resserrer les vis (16) à fond.

4. Scies sauteuses

Le dispositif de guidage 6.31249 est nécessaire.

Voir page 2, figure G.

- Appliquer la règle (13) du dispositif de guidage dans la rainure en T (14) du rail de guidage.
- Si nécessaire, régler le jeu de la règle de guidage (13) dans la rainure à l'aide de ses deux goujons filetés.
- Retirer la plaquette anti-copeaux de la plaque de guidage de la scie sauteuse (c'est la plaquette anti-copeaux (12) insérée dans le dispositif de guidage qui sera utilisée).
- Si nécessaire, régler le parallélisme sur le rail de guidage après avoir desserré les vis (11). Resserrer les vis (11) à fond.
- Ensuite, placer la scie sauteuse dans le dispositif de guidage.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Pour l'utilisation, la plaque de protection (plastique : 6.23595, feutre : 6.23596, Pertinax : 6.23597) avec adaptateur de rail de guidage inséré latéralement et enclenché est nécessaire.

5. Défonceuse

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal :

Le dispositif de guidage 6.31248 et la plaque intermédiaire 6.31503 sont nécessaires.

Voir page 2, figure H.

- Placer la plaque intermédiaire 6.31503 au niveau de la plaque de base de la défonceuse.
- Placer le dispositif de guidage dans la plaque de guidage de la défonceuse.
- Placer la règle (15) dans la rainure en T (14) du rail de guidage.
- Si nécessaire, régler le jeu de la règle de guidage (15) dans la rainure à l'aide de ses deux goujons filetés.

Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

6.31213

1. Gebruik volgens de voorschriften

De geleiderail 6.31213 maakt het mogelijk om planken en platen met de volgende Metabo-handcirkelzaagmachines en Metabo-invalcirkelzaag maatzuiver en splintervrij te zagen:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Bij gebruik van de juiste accessoires kunnen ook de volgende machines worden ingezet:

Metabo-handcirkelzaagmachines: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 plus, KS 66, KSE 68 plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo-decoupeerzagen: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo-bovenfrezers: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 signaal

2. Cirkelzagen met geleidegroef

2.1 Geleiderail vastzetten

zie pag. 2, afbeelding A.

Met de 2 spanbeugels 6.31031 kan de geleiderail, om veilig te werken, op het werkstuk worden bevestigd. De spanbeugels worden aan beide kanten van de geleiderail in de T-groef (1) geschoven.

2.2 Machine plaatsen

Beschrijving voor machines met een groef (2) in de cirkelzaag-geleideplaat:

zie pag. 2, afbeelding B.

- De cirkelzaag zoals aangegeven op de geleiderail plaatsen. (De groef (2) in de cirkelzaag-geleideplaat glijdt in het profiel (3) van de geleiderail)
- Wanneer de schroeven (4) losgedraaid zijn, kan de speling en daarmee het glijden op de geleiderail worden ingesteld door de schroeven te verschuiven.

Schuine zaagsneden kunnen in alle hoekinstellingen worden uitgevoerd.

2.3 Rubberprofiel

zie pag. 2, afbeelding C.

Bij het eerste gebruik steekt de buitenkant van het rubberprofiel (6) enigszins over de zaagbaan van het zaagblad van de cirkelzaag uit. Dit uitstekende deel wordt bij de eerste snede afgezaagd. De rand van het kunststof profiel is dan tegelijkertijd de snijkant van het werkstuk.

Wanneer er een ander soort cirkelzaag wordt ingezet, dient het rubberprofiel in de regel door een nieuw te worden vervangen. Rubberprofielen ter vervanging kunt u verkrijgen onder bestelnr. 344097920.

2.4 Aanslagstukken

zie pag. 2, afbeelding C.

Invalzaagsnede: Om de machine tijdens het invallen veilig vast te houden, kan het bevestigde aanslagstuk (5) als aanslag worden gebruikt. Hierdoor hoeft er geen speciale aanslaglijst op het werkstuk te worden bevestigd. Houd u aan de aanwijzingen in de gebruiksaanwijzing van uw machine!

Voor ingestelde of gelijkblijvende zaaglengte: Het tweede aanslagstuk (5) kan als aanslag worden gebruikt om een vooraf ingestelde of steeds gelijkblijvende zaaglengte te verkrijgen.

2.5 Geleiderail verlengen

zie pag. 2, afbeelding D.

Met behulp van het verbindingstuk 6.31211 kunnen 2 geleiderails 6.31213 met elkaar worden verbonden.

De geleiderails in een lijn brengen. Door de schroeven met rechtse draad in de verbindingstukken te draaien worden de geleiderails vast met elkaar verbonden.

3. Cirkelzagen zonder geleidegroef

KS 66, KSE 68 plus:

zie pag. 2, afbeelding E.

Met de twee aangebrachte adapterdelen 6.31020 kunnen bovengenoemde cirkelzagen worden gebruikt zoals beschreven in hoofdstuk 2..

Wanneer de schroeven (7) losgedraaid zijn, kan de speling en daarmee het glijden op de geleiderail worden ingesteld door de adapterdelen te verschuiven.

nl NEDERLANDS

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

zie pag. 2, afbeelding F.

Voor het gebruik is de geleideplaat 6.31019 vereist.

- Afhankelijk van de machine die wordt aangebracht de stift (10) met de schroeven door de voorste of achterste gaten vastschroeven.
- De geleideplaat 6.31019 op de geleiderail plaatsen. (De groef (9) in de geleideplaat 6.31019 glijdt in het profiel (3) van de geleiderail)
- De cirkelzaag met de boorgaten van de geleideplaat op de stift (10) van de geleideplaat 6.31019 plaatsen.
- Wanneer de schroeven (8) losgedraaid zijn, kan de speling en daarmee het glijden op de geleiderail worden ingesteld door de schroeven te verschuiven.

De geleideplaat beschikt over meerdere boorgaten, hierdoor is de machine ook geschikt voor schuine zaagsneden langs de geleiderail. De zaaghoeken zijn aangegeven naast de boorgaten.

4. Decoupeerzagen

Voor het gebruik is de geleiderail 6.31249 vereist.

zie pag. 2, afbeelding G.

- De geleiderail (13) van de geleide-inrichting in de T-groef (14) van de geleiderail schuiven.
- Zo nodig de speling van de geleiderail (13) in de groef met de beide draadpennen van de geleiderail instellen.
- Het beveiligingsplaatje uit de geleideplaat van de decoupeerzaag nemen (er wordt gebruikgemaakt van het beveiligingsplaatje dat in de geleiderichting is ingebracht (12)).
- Eventueel de paralleliteit t.o.v. de geleiderail instellen na het losdraaien van de schroeven (11). Schroeven (11) weer aantrekken.
- Vervolgens de decoupeerzaag in de geleiderichting plaatsen.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Voor het gebruik is de beschermingsplaat (kunststof: 6.23595, vilt: 6.23596, Pertinax: 6.23597) met zijdelings ingebrachte en ingeklikte geleiderail-adapter vereist.

5. Bovenfreesen

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028 / Of E 1229 signaal:

Voor gebruik is de geleide-inrichting 6.31248 en de tussenplaat 6.31503 vereist.

zie pag. 2, afbeelding H.

- De tussenplaat 6.31503 op de geleiderail van de bovenfrees aanbrengen.

- De geleide-inrichting in de geleideplaat van de bovenfrees plaatsen.
- De geleiderail (15) in de T-groef (14) van de geleiderail schuiven.
- Zo nodig de speling van de geleiderail (15) in de groef met de beide draadpennen van de geleiderail instellen.
- De vleugelschroeven van de bovenfrees losdraaien en de gewenste afstand tussen freesmachine en geleiderail grof instellen. Vleugelschroeven weer aantrekken.
- Het motordeel van de bovenfrees zo ver laten zakken dat de frees zich in de buurt van de afgetekende lijn bevindt. Het motordeel in deze stand vastzetten.
- Fijneinstelling: Schroeven (16) losdraaien. Door aan de vleugelschroef (17) te draaien kan de positie van de freesmachine t.o.v. de afgetekende lijn - volgens de schaalindeling - fijn worden ingesteld. Schroeven (16) weer aantrekken.

Istruzioni originali

6.31213

1. Utilizzo conforme alle disposizioni

La rotaia di guida 6.31213 consente di eseguire tagli su misura e senza strappi di tavole e pannelli con le seguenti seghe circolari manuali e seghe circolari a immersione Metabo:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Qualora si utilizzino i relativi accessori, possono essere impiegate anche i seguenti apparecchi Metabo:

seghe circolari manuali Metabo: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

seghetti alternativi Metabo: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

fresatrici verticali Metabo: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Seghe circolari con scanalatura di guida

2.1 Bloccaggio della rotaia di guida

Vedere pagina 2, fig.A.

Con le 2 staffe di fissaggio 6.31031 è possibile bloccare la rotaia di guida sul pezzo in lavorazione affinché sia possibile lavorare in modo sicuro. Le staffe di fissaggio vengono inserite su entrambi i lati della rotaia di guida nella scanalatura a T (1).

2.2 Allestimento della macchina

Descrizione per macchine con una scanalatura (2) nella piastra di guida della sega circolare:

Vedere pagina 2, fig.B.

- Montare la sega circolare nella rotaia di guida come indicato. (La scanalatura (2) nella piastra di guida della sega circolare scorre nel profilo (3) della rotaia di guida)
- Quando le viti sono allentate (4), spostando le viti è possibile regolare il gioco e di conseguenza lo scorrimento sulla rotaia di guida.

I tagli obliqui possono essere eseguiti con qualsiasi angolazione.

2.3 Profilo in gomma

Vedere pagina 2, fig.C.

Da nuovo, il bordo esterno del profilo in gomma sporge leggermente (6) oltre il piano di taglio della lama della sega circolare. Questa sporgenza viene eliminata con l'esecuzione del primo taglio. Il bordo del profilo in plastica risulta quindi uguale al bordo di taglio del pezzo in lavorazione.

Qualora si cambi tipo di sega circolare, di regola è necessario sostituire il profilo in gomma con un profilo nuovo. È possibile ordinare profili in gomma di ricambio con il cod.d'ordinazione 344097920.

2.4 Finecorsa

Vedere pagina 2, fig.C.

Taglia a immersione: al fine di governare la macchia in modo più sicuro durante la fase d taglio a immersione, il finecorsa fissato (5) può essere utilizzato come battuta. Il fissaggio di una speciale battuta di arresto sul pezzo in lavorazione diventa in questo modo superfluo. Attenersi alle avvertenze riportate nelle istruzioni d'uso della macchina!

Lunghezza di taglio preimpostata o invariata: il secondo finecorsa (5) può essere utilizzato come battuta per determinare una lunghezza di taglio preimpostata o non soggetta a variazione.

2.5 Prolungamento della rotaia di guida

Vedere pagina 2, fig.D.

Con l'ausilio degli elementi di collegamento 6.31211 è possibile unire 2 rotaie di guida 6.31213 disposte l'una accanto all'altra.

Allineare le rotaie di guida. Avvitando le apposite viti filettate, le due rotaie di guida vengono fissate l'una all'altra.

3. Seghe circolari senza scanalatura di guida

KS 66, KSE 68 Plus:

Vedere pagina 2, fig.E.

Con l'applicazione dei 2 adattatori 6.31020 le seghe circolari sopraccitate possono essere utilizzate come descritto nel capitolo 2..

Quando le viti sono allentate (7), spostando gli adattatori è possibile regolare il gioco e di conseguenza lo scorrimento sulla rotaia di guida.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX,
KSAP 18:

Vedere pagina 2, fig.F.

Per l'uso è necessaria la piastra di guida 6.31019.

- In funzione della macchina da montare, avvitare i perni (10) con le viti attraverso i fori anteriori o posteriori.
- Applicare la piastra di guida 6.31019 sulla rotaia di guida. (La scanalatura (9) nella piastra di guida 6.31019 scorre nel profilo (3) della rotaia di guida)
- Montare la sega circolare con i fori della piastra di guida sui perni (10) della piastra di guida 6.31019 stessa.
- Quando le viti sono allentate (8), spostando le viti è possibile regolare il gioco e di conseguenza lo scorrimento sulla rotaia di guida.

La piastra di guida è provvista di parecchi fori, pertanto la macchina risulta anche adatta per l'esecuzione di tagli obliqui lungo la rotaia di guida. Gli angoli di taglio sono contrassegnati accanto ai fori.

4. Seghetti alternativi

Per l'uso è necessario il dispositivo di guida 6.31249.

Vedere pagina 2, fig.G.

- Inserire il righello di guida (13) del dispositivo di guida nella scanalatura a T (14) della rotaia di guida.
- Se necessario, regolare il gioco del righello di guida (13) nella scanalatura con l'ausilio di entrambi i perni filettati del righello stesso.
- Estrarre la placchetta di protezione antisceglia dalla piastra di guida del seghetto alternativo (viene utilizzata la placchetta di protezione antisceglia inserita nel dispositivo di guida (12)).
- Dopo aver allentato le viti, regolare all'occorrenza il parallelismo rispetto alla rotaia di guida (11). Stringere nuovamente (11) le viti.
- Introdurre quindi il seghetto alternativo nel dispositivo di guida.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Per l'utilizzo la piastra di protezione (plastica: 6.23595, feltro: 6.23596, Pertinax: 6.23597) è disponibile con adattatore per binari di guida inserito lateralmente e fissato.

5. Fresatrici verticali

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/Of
E 1229 Signal:

Per l'uso è necessario il dispositivo di guida 6.31248 nonché la piastra intermedia 6.31503.

Vedere pagina 2, fig.H.

- Applicare la piastra intermedia 6.31503 sul basamento della fresatrice verticale.
- Introdurre il dispositivo di guida nella piastra di guida della fresatrice verticale.
- Inserire il righello di guida (15) nella scanalatura a T (14) della rotaia di guida.
- Se necessario, regolare il gioco del righello di guida (15) nella scanalatura con l'ausilio di entrambi i perni filettati del righello stesso.
- Allentare le viti ad alette della fresatrice verticale e regolare in modo approssimativo la distanza desiderata tra la fresatrice e la rotaia di guida. Stringere nuovamente le viti ad alette.
- Abbassare la parte motore della fresatrice verticale finché la fresa non si viene a trovare in prossimità della tracciatura. Bloccare la parte motore in questa posizione.
- Regolazione di precisione: allentare le viti (16). Avvitando le viti ad alette (17) è possibile regolare con precisione la posizione della fresa rispetto alla tracciatura - in base alla graduazione della scala. Stringere nuovamente (16) le viti.

Manual original

6.31213

1. Aplicación de acuerdo a la finalidad

El riel de guía 6.31213 permite el serrado de precisión y sin astillado en tablas y planchas con las siguientes sierras circulares portátiles Metabo y sierras circulares de mesa Metabo:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Con los correspondientes accesorios, también pueden aplicarse las siguientes máquinas Metabo: Sierras circulares portátiles Metabo: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Sierras de calar Metabo: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Fresadoras de superficie Metabo: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Sierras circulares con ranura guía

2.1 Tensado del riel de guía

Véase la página 2, imagen A.

Los 2 estribos de sujeción 6.31031 permiten sujetar el riel de guía a la pieza de trabajo para trabajar con seguridad. Los estribos de sujeción se introducen a ambos lados de los rieles de guía en la ranura en T (1).

2.2 Colocación de la herramienta

Descripción para herramientas con una ranura (2) en la placa guía de la sierra circular:

Véase la página 2, imagen B.

- Colocar esta sierra circular tal como se indica sobre el riel de guía (la ranura (2) de la placa guía de la sierra circular se desliza en el perfil (3) del riel de guía).
- Con los tornillos (4) aflojados puede ajustarse la holgura mediante el desplazamiento de los tornillos y, de este modo, el deslizamiento sobre el riel de guía.

Los cortes en diagonal pueden realizarse en todos los ángulos posibles.

2.3 Perfil de goma

Véase la página 2, imagen C.

Cuando está nuevo, el borde exterior del perfil de goma (6) se encuentra ligeramente por encima de la cinta de corte de la hoja de la sierra circular. Este saliente se recorta con el primer corte. En ese caso, el borde del perfil de plástico es igual al borde de corte de la pieza de trabajo.

En caso de cambiar el tipo de sierra circular, por lo general es necesario sustituir el perfil de goma por uno nuevo. Puede obtener un perfil de goma de recambio bajo el número de pedido 344097920.

2.4 Piezas de tope

Véase la página 2, imagen C.

Cortes de profundidad: Para sujetar la herramienta con seguridad durante el proceso de inserción, puede utilizarse la pieza de tope fijada (5) como tope. De este modo, puede eliminarse la fijación de un listón de tope especial sobre la pieza de trabajo. Consulte las indicaciones de las instrucciones de manejo de su herramienta.

Longitud de corte preestablecida o permanente: La segunda pieza de tope (5) puede utilizarse como tope para alcanzar una longitud de corte preestablecida o permanente.

2.5 Prolongación del riel de guía

Véase la página 2, imagen D.

Con ayuda de las piezas de conexión 6.31211 pueden colocarse 2 rieles de guía 6.31213 juntos.

Disponer los rieles de guía alineados. Al enroscar las uniones roscadas de las piezas de conexión se unen los rieles de guía firmemente entre sí.

3. Sierras circulares sin ranura guía

KS 66, KSE 68 Plus:

Véase la página 2, imagen E.

Con los 2 adaptadores 6.31020 montados pueden utilizarse las sierras circulares mencionadas como se describe en el capítulo 2..

Con los tornillos (7) aflojados puede ajustarse la holgura mediante el desplazamiento de los adaptadores y, de este modo, el deslizamiento sobre el riel de guía.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

Véase la página 2, imagen F.

Para la utilización es necesaria la placa guía 6.31019.

- En función de la herramienta que se desee montar, apriete los pasadores (10) con los tornillos a través de los orificios delanteros o traseros.
- Coloque la placa guía 6.31019 tal como se indica sobre el riel de guía (la ranura (9) de la placa guía 6.31019 se desliza en el perfil (3) del riel de guía).
- Coloque la sierra circular con los orificios de la placa guía 6.31019 sobre los pasadores (10) de la misma.
- Con los tornillos (8) aflojados puede ajustarse la holgura mediante el desplazamiento de los tornillos y, de este modo, el deslizamiento sobre el riel de guía.

La placa guía tiene varios orificios y, de este modo, la herramienta es idónea también para cortes en diagonal a lo largo del riel de guía. Los ángulos de corte están marcados junto a los taladros.

4. Sierras de calar

Para su utilización es necesario el dispositivo de guía 6.31249.

Véase la página 2, imagen G.

- Inserte el fleje guía (13) del dispositivo de guía en la ranura en T (14) del riel de guía.
- En el caso de que sea necesario, ajuste el fleje guía (13) en la ranura con ambos pernos roscados del fleje.
- Retire las plaquitas de protección contra el astillado de la placa guía de la sierra de calar (se utilizan las plaquitas de protección (12) montadas en el dispositivo de guía).
- Si es preciso, ajuste el paralelismo con el riel de guía tras soltar los tornillos (11). Apriete los tornillos (11) de nuevo.
- A continuación coloque la sierra de calar en el dispositivo de guía.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Para su aplicación es necesario usar la placa protectora (plástico: 6.23595, Filtro: 6.23596, Pertinax: 6.23597) con adaptador de riel de guía lateralmente montado y acoplado.

5. Fresadoras de superficie

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028 / Of E 1229 Signal:

Para su utilización es necesario el dispositivo de guía 6.31503 y la placa intermedia 6.31248.

Véase la página 2, imagen H.

- Coloque la placa intermedia 6.31503 en la placa base de la fresadora de superficie.
- Coloque el dispositivo de guía en la placa guía de la fresadora de superficie.
- Inserte el fleje guía (15) en la ranura en T (14) del riel de guía.
- En el caso de que sea necesario, ajuste el fleje guía (15) en la ranura con ambos pernos roscados del fleje.
- Afloje los tornillos de mariposa de la fresadora de superficie y ajuste aproximadamente la distancia deseada entre la fresa y el riel de guía. Apriete los tornillos de mariposa de nuevo.
- Haga descender el cuerpo del motor de la fresadora de superficie hasta que la fresa se encuentre cerca del trazado. Sujete firmemente el cuerpo del motor en esta posición.
- Ajuste fino: suelte los tornillos (16). Mediante el giro del tornillo de mariposa (17) puede realizarse el ajuste fino de la posición de la fresa respecto al trazado (según la graduación). Apriete los tornillos (16) de nuevo.

Manual original

6.31213

1. Utilização autorizada

A calha-guia 6.31213 possibilita o corte preciso e sem lascas de tábuas e placas com as seguintes serras circulares manuais Metabo e serras de recorte Metabo:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Aquando aplicados os acessórios correspondentes, também é possível utilizar as seguintes ferramentas Metabo:

serras circulares manuais Metabo: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

serras de recortes Metabo: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

tupias Metabo: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Serras circulares com ranhura de guia

2.1 Fixar a calha-guia

Veja Página 2, Figura A.

Possibilidade de fixação segura da calha-guia na peça a cortar por meio de 2 estribos de fixação 6.31031. Inserir os estribos de fixação de ambos os lados da calha-guia na ranhura em T (1).

2.2 Montagem da ferramenta

Descrição para ferramentas com uma ranhura (2) na placa de guia da serra circular:

Veja Página 2, Figura B.

- Montar a serra circular sobre a calha-guia conforme ilustrado. (a ranhura (2) na placa de guia da serra circular desliza no perfil (3) da calha-guia)
- Com os parafusos (4) desapertados e deslizando os parafusos é possível ajustar a folga e com isso o deslize sobre a calha-guia.

É possível efectuar cortes inclinados a qualquer ajuste do ângulo.

2.3 Perfil de borracha

Veja Página 2, Figura C.

Em condições de nova, a aresta exterior do perfil de borracha (6) fica um pouco saliente sobre a linha de corte da lâmina da serra circular. Na ocasião do primeiro corte, esta saliência é cortada. A aresta do perfil de material sintético fica então uniforme com a aresta de corte da peça a cortar.

A uma troca do tipo de serra circular, normalmente é necessário substituir o perfil de borracha por um novo. Poderá encomendar perfis de borracha para substituição sob n.º de encom. 344097920.

2.4 Peças de encosto

Veja Página 2, Figura C.

Recorte: Para segurar a ferramenta com segurança no processo de recorte, pode utilizar-se a peça de encosto fixa (5) como forma de encosto. Nisso, não necessita mais fixar uma régua de encosto especial sobre a peça. Observe as indicações nas Instruções de Serviço da sua ferramenta!

Comprimento de corte especificado ou igual: A segunda peça de encosto (5) pode ser utilizada como encosto para fins de obter um comprimento de corte especificado ou sempre igual.

2.5 Prolongar a calha-guia

Veja Página 2, Figura D.

Por meio das peças de ligação 6.31211 podem ser unidas 2 calhas-guia 6.31213.

Alinhar as calhas-guia. As calhas-guia são unidas firmemente, enroscando os parafusos de rosca nas peças de ligação.

3. Serras circulares sem ranhura de guia

KS 66, KSE 68 Plus:

Veja Página 2, Figura E.

Por meio das 2 peças adaptadoras 6.31020, podem ser utilizadas as serras circulares acima citadas, tal como descrito no Capítulo 2..

Com os parafusos (7) desapertados e deslizando os parafusos é possível ajustar a folga e com isso o deslize sobre a calha-guia.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

Veja Página 2, Figura F.

Para sua utilização necessita-se da placa de guia 6.31019.

- Consoante a ferramenta a montar, deve apertar os pinos (10) com os parafusos pelos furos dianteiros ou posteriores.
- Assentar a placa de guia 6.31019 sobre a calha-guia. (a ranhura (9) na placa de guia 6.31019 desliza no perfil (3) da calha-guia)
- Assentar a serra circular com os furos da placa de guia sobre os pinos (10) da placa de guia 6.31019.
- Com os parafusos (8) desapertados e deslizando os parafusos é possível ajustar a folga e com isso o deslize sobre a calha-guia.
- Soltar os parafusos de orelhas da tupa e ajustar a distância pretendida entre a fresa e a calha-guia. Voltar a apertar bem os parafusos de orelhas.
- Baixar a parte do motor da tupa, até a fresa se encontrar próxima ao recorte. Fixar a parte do motor nesta posição.
- Ajuste de precisão: desapertar os parafusos (16). Rodando no parafuso de orelha (17) pode-se ajustar precisamente a posição da fresa em relação ao traçado - conforme divisão da escala. Voltar a apertar bem os parafusos (16).

A placa de guia possui vários furos e com isso a ferramenta também é adequada para cortes inclinados ao longo da calha-guia. Os ângulo de corte encontram-se marcados do lado dos furos.

4. Serras de recortes

Para sua utilização necessita-se do dispositivo de guia 6.31249.

Veja Página 2, Figura G.

- Montar a régua de guia (13) do dispositivo de guia na ranhura em T (14) da calha-guia.
- Caso necessário, ajustar a folga da régua de guia (13) na ranhura com ambos os pinos roscados da régua.
- Retirar a lâmina de protecção contra o arranque de aparas da placa de guia da serra de recortes (será utilizada a lâmina de protecção contra o arranque de aparas (12) do dispositivo de guia).
- Caso necessário, ajustar o paralelismo à calha-guia soltando os parafusos (11). Voltar a apertar bem os parafusos (11).
- De seguida, assentar a serra de recortes no dispositivo de guia.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Para a utilização, necessita-se da chapa de protecção (material plástico: 6.23595, feltro: 6.23596, Pertinax: 6.23597) com adaptador de guias de deslize inserido e engatado lateralmente.

5. Tupias

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal:

Para sua utilização, necessita-se do dispositivo de guia 6.31248 bem como da placa intermédia 6.31503.

Veja Página 2, Figura H.

- Montar a placa intermédia 6.31503 na placa base da tupa.
- Assentar o dispositivo de guia na placa de guia da tupa.
- Encaixar a régua de guia (15) na ranhura em T (14) da calha-guia.
- Caso necessário, ajustar a folga da régua de guia (15) na ranhura com ambos os pinos roscados da régua.

Bruksanvisning i original

6.31213

1. Avsedd användning

Styrskena 6.31213 ger måttnoggrann, flisfri sågning av brädor och skivor med följande Metabo-cirkelsågar och Metabo-sänksågar:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Med rätt tillbehör kan du även använda följande Metabo-maskiner:

Metabo-cirkelsågar: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo-sticksågar: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo-handöverfräsar: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Cirkelsågar med styrspår

2.1 Fixera styrskenan

Se sid. 2, bild A.

Styrskenan går att fästa på arbetsstycket med de 2 spännbyglarna 6.31031, så att du kan jobba säkrare. Spännbyglarna skjuter du på i T-spåret (1) i ändarna av styrskenan.

2.2 Sätta på maskinen

Beskrivning för maskiner med spår (2) i cirkelsågens riktplatta:

Se sid. 2, bild B.

- Sätt cirkelsågen på styrskenan som bilden visar. (Spåret (2) i cirkelsågens riktplatta glider längs profilen (3) på styrskenan)
- Lossar du skruvarna (4), så kan du förskjuta dem och ställa in spelet samt hur maskinen glider på styrskenan.

Du kan snedsåga i alla vinkelinställningar.

2.3 Gummiprofil

Se sid. 2, bild C.

När skenan är ny sticker ytterkanten på gummiprofilen (6) ut något över cirkelsågklingans såglinje. Kanten kapas till när du sågar första gången. Kanten på plastprofilen är då jämn med sågkanten på arbetsstycket.

Byter du cirkelsågtyp, måste du oftast sätta i en ny gummiprofil. Gummiprofilen finns som reservdel med best.nr 344097920.

2.4 Anslagsdel

Se sid. 2, bild C.

Instickssågning: Vid instickssågning måste du hålla maskinen stadigt. Använd anslagsdelen (5) som anslag. Nu slipper du fästa en särskild anslagslist på arbetsstycket. Följ alltid anvisningarna i maskinens bruksanvisning!

Förinställd eller konstant såglängd: Den andra anslagsdelen (5) går att använda som anslag när du sågar med förinställd eller konstant såglängd.

2.5 Förlänga styrskenan

Se sid. 2, bild D.

Med skarvdelen 6.31211 kan du sätta ihop 2 styrskenor 6.31213 med varandra.

Lägg styrskenorernas ändar mot varandra. Drar du åt skruvarna i skarvdelen, så sitter styrskenorerna fast ihop.

3. Cirkelsågar utan styrspår

KS 66, KSE 68 Plus:

Se sid. 2, bild E.

Om du sätter på de 2 adapterdelarna 6.31020, så kan du även använda cirkelsågarna ovan, se kapitel 2..

Lossar du skruvarna (7), så kan du förskjuta adapterdelarna och ställa in spelet samt hur maskinen glider på styrskenan.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

Se sid. 2, bild F.

Kräver riktplatta 6.31019 för att fungera.

- Beroende på vilken maskin du ska sätta på, sätt fast stiften (10) med skruvarna genom de främre eller bakre hälen.
- Sätta på riktplatta 6.31019 på styrskenan. (Spåret (9) i riktplatta 6.31019 glider längs profilen (3) på styrskenan)
- Sätt hälen i cirkelsågens riktplatta på stiften (10) på riktplattan 6.31019.
- Lossar du skruvarna (8), så kan du förskjuta dem och ställa in spelet samt hur maskinen glider på styrskenan.

sv SVENSKA

Riktplattan har flera hål, så att maskinen även klarar snedsågning längs styrskenan. Sågvinklarna är markerade breddvid hålen.

4. Sticksågar

Kräver styranordning 6.31249 för att fungera.

Se sid. 2, bild G.

- Skjut på guiden (13) till styranordningen i T-spåret (14) på styrskenan.
- Ställ in spelet i spåret med de båda gängstiften på guiden (13).
- Ta bort splitterskyddsplattan i riktplattan på sticksågen (det sitter en splitterskyddsplatta (12) i styranordningen i stället).
- Ställ ev. in styrskenan så att den är parallell genom att lossa skruvarna (11). Dra åt skruvarna (11) igen.
- Sätt på sticksågen på styranordningen.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Användningen kräver skyddsplatta (plast: 6.23595, filt: 6.23596, Pertinax: 6.23597) med sidmonterad, fastsnäppt styrskensadapter.

5. Handöverfräsar

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/Of E 1229 Signal:

Kräver styranordning 6.31248 samt adapterplatta 6.31503 för att fungera.

Se sid. 2, bild H.

- Sätt på adapterplatta 6.31503 på fotplattan till handöverfräsen.
- Sätt på styranordningen i riktplattan till handöverfräsen.
- Skjut på guiden (15) i T-spåret (14) på styrskenan.
- Ställ in spelet i spåret med de båda gängstiften på guiden (15).
- Lossa vingskruvarna på handöverfräsen och grovinställ avståndet mellan fräs och styrskena. Dra åt vingskruvarna igen.
- Sänk ned motordelen på handöverfräsen så att fräsen är i närheten av frässpåret. Sätt fast motordelen i det läget.
- Fininställning: Lossa skruvarna (16). Du kan fininställa fräsläget mot frässpåret med skalan genom att skruva på vingskruven (17). Dra åt skruvarna (16) igen.

Alkuperäiset ohjeet

6.31213

1. Määräystenmukainen käyttö

Ohjainkiskon 6.31213 avulla laudat ja levyt saadaan sahattua mittatarkasti ja siististi seuraavilla Metabo-käsi- ja pyörösahalla ja Metabo-upotuspyörösahalla:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Vastaavien lisätarvikkeiden avulla voidaan käyttää myös seuraavia Metabo-koneita:

Metabo-käsi- ja pyörösahat: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo-pistosahat: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo-yläjiysimet: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028 / Of E 1229 Signal

2. Pyörösahat ohjainuralla

2.1 Ohjainkiskon kiinnittäminen

Katso sivu 2, kuva A.

Ohjainkisko voidaan kiinnittää 2 puristimella 6.31031 työkalupäälle turvallisesti työskentelyn takaamiseksi. Puristimet työnnetään ohjainkiskon kummallakin puolella T-uraan (1).

2.2 Koneen asettaminen

Kuvaus koskee koneita, jotka on varustettu pyörösahan ohjainlevyissä olevalla uralla (2):

Katso sivu 2, kuva B.

- Aseta pyörösaha kuvan mukaisesti ohjainkiskolle. (Pyörösahan ohjainlevyissä oleva ura (2) kulkee ohjainkiskon profiilissa (3))
- Ruuvien (4) ollessa auki voit säätää ruuveja siirtämällä välyksen ja siten ohjainkiskolla liukumisen.

Viistosahauksia voidaan tehdä kaikilla kulma- asennoilla.

2.3 Kumiprofiili

Katso sivu 2, kuva C.

Uudessa laitteessa kumiprofiiliin (6) ulkoreuna on hieman pyörösahan terän sahauslinjan päällä. Tämä ylitys sahataan ensimmäisellä sahauskerralla poikki. Muoviprofiiliin reuna on sen jälkeen identtinen työkalupäälle sahausreunan kanssa.

Jos pyörösahamallia vaihdetaan, siinä tapauksessa kumiprofiili täytyy yleensä korvata uudella. Vaihtoa varten tarvittavia kumiprofiileita saat tilausnumerolla 344097920.

2.4 Rajoitinkappaleet

Katso sivu 2, kuva C.

Upotussahaukset: Koneen hallitsemiseksi varmemmin upotussahauksissa voit käyttää kiinnitettyä rajoitinkappaletta (5) vastena. Tällöin ei ole tarpeen kiinnittää erityistä rajoitinlistaa työkalupäälle. Noudata koneen käyttöohjekirjassa olevia ohjeita!

Määrätty tai jatkuvasti sama sahauspituus: Toista rajoitinkappaletta (5) voidaan käyttää vastena, kun halutaan sahata määrätty tai aina yhtä pitkä sahauspituus.

2.5 Ohjainkiskon pidentäminen

Katso sivu 2, kuva D.

Yhdyskappaleiden 6.31211 avulla voidaan liittää 2 ohjainkiskoa 6.31213 toisiinsa.

Aseta ohjainkiskot kohdakkain. Ruuvaamalla kierreruuvit yhdyskappaleisiin saat liitettyä ohjainkiskot pitävästi toisiinsa.

3. Pyörösahat ilman ohjainuraa

KS 66, KSE 68 Plus:

Katso sivu 2, kuva E.

2:n kiinnitetyn adapteriosan 6.31020 kanssa yllä mainittuja pyörösahoja voidaan käyttää siten kuin luvussa 2. on kuvattu.

Ruuvien (7) ollessa auki voit säätää adapteriosia siirtämällä välyksen ja siten liukumisen ohjainkiskolla.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

Katso sivu 2, kuva F.

Käyttöä varten tarvitaan ohjainlevy 6.31019.

- Riippuen asennettavasta koneesta ruuvaa tapit (10) ruuvien kanssa etu- tai takareikien läpi kiinni.
- Aseta ohjainlevy 6.31019 ohjainkiskolle. (Ohjainlevyissä 6.31019 oleva ura (9) liikuu ohjainkiskon profiilissa (3))
- Aseta pyörösaha ohjainlevyn reikien kanssa ohjainlevyn 6.31019 tappeihin (10).

fi SUOMI

- Ruuvien (8) ollessa auki voit säätää ruuveja siirtämällä välyksen ja siten ohjainkiskolla liukumisen.

Ohjainlevyissä on useampia reikiä, siten kone soveltuu myös viistosahaukseen ohjainkiskoa pitkin. Sahauskulma on merkitty reikien viereen.

4. Pistosahat

Käyttöä varten tarvitaan ohjainvarustus 6.31249.

Katso sivu 2, kuva G.

- Työnnä ohjainvarustuksen ohjainlista (13) ohjainkiskon T-uraan (14).
- Tarvittaessa säädä ohjainlistan (13) välys urassa ohjainlistan kummallakin kierretapilla.
- Ota murtosuojalevy pois pistosahan ohjainlevystä (työssä käytetään ohjainvarustukseen asetettua murtosuojalevyä (12)).
- Tarvittaessa säädä yhdensuuntaisuus ohjainkiskoon nähden ruuvien (11) avaamisen jälkeen. Kiristä ruuvit (11) taas pitävästi paikoilleen.
- Aseta pistosaha sitten ohjainvarustukseen.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Käyttöä varten tarvitaan suojalevy (muovi: 6.23595, huopa: 6.23596, pertinax: 6.23597) sivulta asennetun ja lukitun ohjainkiskoadapterin kanssa.

5. Yläjyrsimet

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal:

Käyttöä varten tarvitaan ohjainvarustus 6.31248 sekä välilevy 6.31503.

Katso sivu 2, kuva H.

- Kiinnitä välilevy 6.31503 yläjyrsimen alustalevyyn.
- Aseta ohjainvarustus yläjyrsimen ohjainlevyyn.
- Työnnä ohjainlista (15) ohjainkiskon T-uraan (14).
- Tarvittaessa säädä ohjainlistan (15) välys urassa ohjainlistan kummallakin kierretapilla.
- Avaa yläjyrsimen siipiruuvit ja säädä karkeasti haluamasi etäisyys jyrsimen ja ohjainkiskon välille. Kiristä siipiruuvit taas pitävästi paikoilleen.
- Laske yläjyrsimen moottoriosaa niin paljon alas, kunnes jyrsin on piirtoviivan lähellä. Kiinnitä moottoriosaa tässä asennossa paikalleen.
- Hienosäätö: Avaa ruuvit (16). Siipiruuvia (17) kiertämällä jyrsimen paikkaa voidaan hienosäätää piirtoviivan suhteen - asteikkojaon mukaan. Kiristä ruuvit (16) taas pitävästi paikoilleen.

Original bruksanvisning

6.31213

1. Hensiktsmessig bruk

Med styreskinne 6.31213 er det mulig å sage nøyaktig og uten oppflising i planker og bord med følgende Metabo sirkelsager og Metabo nedsenkbare sirkelsager:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Ved bruk av egnet tilbehør kan også følgende Metabo-maskiner brukes:

Metabo sirkelsager: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo stikksager: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo håndoverfraser: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Sirkelsager med føringsspor

2.1 Fastspenning av styreskinnen

Se side 2, bilde A.

Med de 2 spennbøylene 6.31031 kan styreskinnen festes på arbeidsemnet for at du skal kunne arbeide sikkert. Spennbøylene skyves inn i T-sporet (1) på begge sider av styreskinnen.

2.2 Sett på maskinen

Beskrivelse for maskiner med ett spor (2) i sirkelsagens føeringsplate:

Se side 2, bilde B.

- Sett sirkelsagen på styreskinnen som vist. (Sporet (2) i sirkelsagens føeringsplate glir inn i profilen (3) i styreskinnen)
- Når skruene (4) er løsnet, kan du stille inn klaringen ved å flytte på skruene og dermed justere glidningen til styreskinnen.

Skråkutt kan utføres i alle vinkelstillinger.

2.3 Gummiprofil

Se side 2, bilde C.

Når den er helt ny, står ytterkanten av gummiprofilen (6) litt over skjærebannen til sirkelsagens sagblad. Dette overhenger kuttes av første gang den brukes. Kanten på gummiprofilen blir dermed i flukt med kanten på arbeidsemnet.

Ved bytte av sirkelsagtype er det som regel nødvendig å bytte ut gummiprofilen med en ny. Gummiprofiler leveres som reservedeler med best.nr. 344097920.

2.4 Anlegg

Se side 2, bilde C.

Nedsenkingskutt: For at maskinen skal kunne holdes forsvarlig under nedsenkingskutt, kan det monterte anleggselementet benyttes som (5) anlegg. Du kan da slippe å feste en egen stopplst på arbeidsemnet. Følg instruksjonene i bruksanvisningen til maskinen.

Forhåndsbestemte eller flere like kuttelengder: Det andre anleggselementet (5) kan brukes som anlegg for å oppnå forhåndsbestemte eller flere like kuttelengder.

2.5 Forlenge styreskinnen

Se side 2, bilde D.

Ved hjelp av forbindelsesstykke 6.31211 kan 2 styreskinner 6.31213 settes inntil hverandre.

Legg styreskinnene i flukt. Fest styreskinnene til hverandre ved å skru gjengeskruer fast inn i forbindelsesstykke.

3. Sirkelsager uten føeringsnot

KS 66, KSE 68 Plus:

Se side 2, bilde E.

Med 2 monterte adapterdeler 6.31020 kan de ovennevnte sirkelsagene brukes som beskrevet i kapittel 2..

Når skruene (7) er løsnet, kan du stille inn klaringen ved å flytte på skruene og dermed justere glidningen til styreskinnen.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

Se side 2, bilde F.

Føeringsplate 6.31019 må brukes til dette.

- Alt etter hvilken maskin som skal plasseres, skrus stiftene (10) fast med skruene i enten bakre eller fremre hull.
- Sett føeringsplaten 6.31019 på føringsskinnen. (Sporet (9) i føeringsplate 6.31019 glir inn i profilen (3) i føringsskinnen)
- Sett sirkelsagen slik at hullene kommer inn i stiftene (10) på føeringsplaten 6.31019.

no NORSK

- Når skruene (8) er løsnet, kan du stille inn klaringen ved å flytte på skruene og dermed justere glidningen til styreskinnen.
- Føringsplaten har flere hull, slik at maskinen også kan brukes til skråsnitt langs styreskinnen. Kuttevinkelen er avmerket ved siden av hullene.

4. Stikksager

Til stikksager må føringsanordning 6.31249 brukes.

Se side 2, bilde G.

- Styrelinjalen (13) til føringsanordningen skyves inn i T-sporet (14) på styreskinnen.
- Ved behov kan klaringen til styrelinjalen (13) justeres i sporet med gjengestiften til styrelinjalen.
- Ta ut overflatebeskytteren fra stikksagens føringsplate (det er overflatebeskytteren (12) i føringsanordningen som skal brukes).
- Juster ved behov parallelliteten til styreskinnen ved å løsne skruen (11). Trekk til skruene igjen (11).
- Sett deretter stikksagen inn i føringsanordningen.

~~STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140~~

Ved bruk skal det alltid benyttes beskyttelsesplate (plast: 6.23595, filt: 6.23596, Pertinax: 6.23597) med føringssskinneadapter som skal stikkes inn fra siden og smekkes på plass.

5. Håndoverfreser

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal:

Til håndoverfreser brukes føringsanordning 6.31248 samt mellomplate 6.31503.

Se side 2, bilde H.

- Plasser mellomplaten 6.31503 på fresens fotplate.
- Sett inn føringsanordningen i håndoverfresens føringsplaten.
- Skyv inn styrelinjalen (15) i T-sporet (14) på føringssskinnen.
- Ved behov kan klaringen til styrelinjalen (15) justeres i sporet med de to gjengestiftene på styrelinjalen.
- Løsne vingeskruene på håndoverfresen og still inn ønsket avstand mellom fres og styreskinne. Trekk til vingeskruene igjen.
- Senk motordelen til fresen så langt at fresejernet er i nærheten av risset. Fest motordelen i denne stillingen.
- Fininnstilling: Løsne skruene (16) . Ved å vri på vingeskruen (17) kan posisjonen til fresejernet fininnstilles (i tråd med skalainndelingen) i forhold til risset. Trekk til skruene igjen (16).

Original brugsanvisning

6.31213

1. Tiltænkt formål

Styreskinne 6.31213 gør det muligt at save brædder og plader med nøjagtige mål og uden udvindinger med følgende Metabo-håndrundsawe og Metabo-dyksawe:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Ved anvendelse af det pågældende tilbehør kan følgende Metabo-maskiner også bruges:

Metabo-håndrundsawe: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo-stiksawe: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo-overfræsere: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Rundsawe med styrenot

2.1 Fastgørelse af styreskinne

Se side 2, figur A.

Styreskinnen kan fastgøres på emnet med 2 spændebøjler 6.31031 for at øge sikkerheden ved arbejdet. Spændebøjlerne skubbes ind i T-noten (1) på begge sider af styreskinnen.

2.2 Placering af maskinen

Beskrivelse til maskiner med en not (2) i rundsavens styreplade:

Se side 2, figur B.

- Placer rundsaven som vist på styreskinnen. (Noten (2) i rundsavens styreplade glider ind i styreskinnens profil (3))
- Når skruerne (4) er løsnet, kan frigangen og dermed også slippet på styreskinnen indstilles ved at forskyde skruerne.

Vinkelsnit kan saves i alle vinkelindstillinger.

2.3 Gummiprofil

Se side 2, figur C.

Når gummiprofilen (6) er ny, rager dens yderkant lidt ud over rundsavklingens skærebane. Denne fremspringende del fjernes, første gang der saves med klingens. Kanten på plastprofilen vil derefter være den samme som snitkanten i emnet.

Når der skiftes rundsavtype er det normalt nødvendigt at udskifte gummiprofilen samtidig. Gummiprofiler fås som reservedele under best.-nr. 344097920.

2.4 Anslagsstykke

Se side 2, figur C.

Dyksavning: For at holde maskinen mere sikkert, når den føres ned i emnet, kan det fastgjorte anslagsstykke (5) anvendes som anslag. På den måde kan det eventuelt undgås at skulle fastgøre en speciel anslagsliste på emnet. Følg altid anvisningerne i betjeningsvejledningen til maskinen!

Indstillet eller konstant snitlængde: Det andet anslagsstykke (5) kan anvendes som anslag for at opnå en indstillet eller konstant snitlængde.

2.5 Forlængelse af styreskinnen

Se side 2, figur D.

Ved hjælp af forbindelsesstykker (6.31211) kan 2 styreskinner (6.31213) sættes sammen.

Styreskinnerne skal flugte. Styreskinnerne forbindes med hinanden ved at skrue gevindskruerne i forbindelsesstykkerne.

3. Rundsawe uden styrenot

KS 66, KSE 68 Plus:

Se side 2, figur E.

Med de påsatte 2 adapterdele (6.31020) kan de ovennævnte rundsawe anvendes som beskrevet i afsnit 2.

Når skruerne (7) er løsnet, kan frigangen og dermed også slippet på styreskinnen indstilles ved at forskyde adapterdelene.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18:

Se side 2, figur F.

Til dette formål skal styrepladen (6.31019) anvendes.

- Afhængigt maskintypen skal stifterne (10) skrues fast, idet skruerne sættes i enten de forreste eller bageste huller.
- Placer en styreplade (6.31019) på styreskinnen. (Noten (9) i styrepladen (6.31019) glider ind i styreskinnens profil (3))

da DANSK

- Placer rundsaven, så hullerne i styrepladen passer hen over styrepladens (6.31019) stifterne (10).
- Når skruerne (8) er løsnet, kan frigangen og dermed også slippet på styreskinnen indstilles ved at forskyde skruerne.

Styrepladen har flere huller, så maskinen også kan bruges til vinkelsnit langs styreskinnen.

Skærevinklen er markeret ved siden af hullerne.

4. Stiksawe

Til dette formål skal styret (6.31249) anvendes.

Se side 2, figur G.

- Skub styrets styrelineal (13) ind i styreskinnens T-not (14).
- Indstil om nødvendigt styrelinealens (13) frigang i noten med styrelinealens to gevindstifter.
- Tag den lille plade til beskyttelse mod spændingsbrud ud af stiksavens styreplade (i stedet anvendes den lille plade til beskyttelse mod spændingsbrud (12), der sættes i styret).
- Indstil om nødvendigt paralleliteten i forhold til styreskinnen, når skruerne (11) er blevet løsnet. Spænd skruerne (11) igen.
- Sæt derefter stiksaven i styret.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Under anvendelsen skal der bruges en beskyttelsesplade (plast: 6.23595, filt: 6.23596, pertinax: 6.23597) med føringsskinneadapter, som skal sidde i indgreb i siden.

5. Overfræsere

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of
E 1229 Signal:

Anvend styr (6.31248) samt mellemplade (6.31503).

Se side 2, figur H.

- Sæt mellempladen (6.31503) på overfræserens bundplade.
- Sæt styret ind i overfræserens styreplade.
- Skub styrelinealen (15) ind i styreskinnens T-not (14).
- Indstil om nødvendigt styrelinealens (15) frigang i noten med styrelinealens to gevindstifter.
- Løs overfræserens vingskruer, og foretag en grovindstilling af afstanden mellem fræsere og styreskinnen. Spænd vingskruerne igen.
- Sænk overfræserens motordel, indtil fræsere står i nærheden af opmærkningen. Fastgør motordelen i denne stilling.
- Finindstilling: Løsn skruerne (16). Fræsere placering i forhold til opmærkningen kan finindstilles ved at dreje på vingskruen (17) – efter skalaindelningen. Spænd skruerne (16) igen.

Instrukcja obsługi

6.31213

1. Użycie zgodne z przeznaczeniem

Szyna prowadząca 6.31213 umożliwia precyzyjne cięcie desek i płyt bez wyrwań za pomocą następujących pilarek ręcznych i kapówek Metabo:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Przy wykorzystaniu odpowiednich akcesoriów można zastosować również następujące urządzenia Metabo:

Pilarki ręczne: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Wyrzynarki Metabo: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Frezarki górnoprzecionowe Metabo: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028 / Of E 1229 Signal

2. Piły tarczowe z rowkiem prowadzącym

2.1 Mocowanie szyny prowadzącej

Patrz strona 2, rys. A.

Za pomocą 2 zacisków 6.31031 można zamocować szynę prowadzącą, w celu zapewnienia bezpiecznej pracy, na obrabianym elemencie. Zaciski wsuwane są po obu stronach szyny prowadzącej w rowek teowy (1).

2.2 Nakładanie maszyny

Opis dla maszyn z rowkiem (2) w płycie prowadzącej pilarki:

Patrz strona 2, rys. B.

- Nałożyć pilarkę w przedstawiony sposób na szynę prowadzącą. (Rowek (2) w płycie prowadzącej pilarki przesuwany się w profilu (3) szyny prowadzącej)
- Po poluzowaniu śrub (4) można poprzez przesuwanie śrub ustawiać luz, a tym samym ślizg na szynie prowadzącej.

Cięcia ukośne można wykonywać we wszystkich ustawieniach kątowych.

2.3 Profil gumowy

Patrz strona 2, rys. C.

W stanie fabrycznym zewnętrzna krawędź profilu gumowego (6) wystaje nieco poza tor cięcia piły tarczowej pilarki. Ten nadatek odcina się przy pierwszym cięciu. Krawędź profilu z tworzywa sztucznego jest wówczas równa z krawędzią cięcia obrabianego elementu.

W przypadku zmiany typu pilarki konieczna jest z reguły wymiana profilu gumowego na nowy. Zapasowe profile gumowe dostępne są pod numerem zamówieniowym 344097920.

2.4 Ograniczniki

Patrz strona 2, rys. C.

Cięcia wgłębne: aby trzymać pewnie maszynę podczas procesu zagłębienia piły, zamocowany ogranicznik (5) można wykorzystać jako element oporowy. Mocowanie specjalnej listwy ograniczającej na obrabianym elemencie nie jest dzięki temu konieczne. Prosimy o przestrzeganie zaleceń w instrukcji użytkownika swojej maszyny!

Wstępnie ustawiona lub stała długość cięcia: drugi ogranicznik (5) może zostać wykorzystany jako element oporowy, aby uzyskać wstępnie ustawioną lub stałą długość cięcia.

2.5 Przedłużanie szyny prowadzącej

Patrz strona 2, rys. D.

Za pomocą łączników 6.31211 można połączyć z sobą 2 szyny prowadzące 6.31213.

Ustawić szyny prowadzące w jednej linii. Poprzez wkręcanie śrub w łącznikach łączy się szyny prowadzące z sobą.

3. Pilarki tarczowe bez rowka prowadzącego

KS 66, KSE 68 Plus:

Patrz strona 2, rys. E.

Po umieszczeniu 2 adapterów 6.31020 można korzystać z wymienionych pilarek tarczowych w sposób opisany w rozdziale 2..

Po poluzowaniu śrub (7) można poprzez przesuwanie adapterów ustawiać luz, a tym samym ślizg na szynie prowadzącej.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.:

Patrz strona 2, rys. F.

Aby móc korzystać z tych urządzeń konieczne jest zastosowanie płyty prowadzącej 6.31019.

- W zależności od maszyny, która ma zostać użyta, kołki (10) dokręcić za pomocą śrub przez przednie lub tylne otwory.
 - nałożyć płytę prowadzącą 6.31019 na szynę prowadzącą. (Rowek (9) w płycie prowadzącej 6.31019 przesuwają się w profilu (3) szyny prowadzącej)
 - Pylarkę tarczową nałożyć otworami płyty prowadzącej na kołki (10) płyty prowadzącej 6.31019.
 - Po poluzowaniu śrub (8) można poprzez przesuwanie śrub ustawiać luz, a tym samym ślizg na szynie prowadzącej.
- Płyta prowadząca ma kilka otworów, dzięki temu maszyna nadaje się również do cięć ukośnych wzdłuż szyny prowadzącej. Kąty cięcia oznaczone zostały obok otworów.

4. Wyrzynarki

Aby móc korzystać z tych urządzeń konieczne jest zastosowanie urządzenia prowadzącego 6.31249.

Patrz strona 2, rys. G.

- Wsunąć liniał prowadzący (13) urządzenia prowadzącego w rowek teowy (14) szyny prowadzącej.
- Jeśli to konieczne, ustawić luz liniału prowadzącego (13) w rowku za pomocą obu wkrętów liniału prowadzącego.
- Wyjąć płytkę zabezpieczającą przed wyrzaniem drzazg z płyty prowadzącej wyrzynarki (używana będzie płytka zabezpieczająca przed wyrzaniem drzazg (12) urządzenia prowadzącego).
- W razie potrzeby ustawić równoległość szyny prowadzącej po poluzowaniu śrub (11). Z powrotem dociągnąć śruby (11).
- Następnie umieścić wyrzynarkę w urządzeniu prowadzącym.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140,
STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

W celu użycia konieczna jest osłona (tworzywo sztuczne: 6.23595, filc: 6.23596, Pertinax: 6.23597) z wetkniętym i zablokowanymi z boku adapterami szyny prowadzącej.

5. Frezarki górnoprzecionowe

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of
E 1229 Signal:

Aby móc korzystać z tych urządzeń konieczne jest zastosowanie urządzenia prowadzącego 6.31248 oraz płyty pośredniej 6.31503.

Patrz strona 2, rys. H.

- Zamocować płytę pośrednią na płycie podstawy 6.31503 frezarki górnoprzecionowej.
- Włożyć urządzenie prowadzące w płytę prowadzącą frezarki górnoprzecionowej.
- Wsunąć liniał prowadzący (15) w rowek teowy (14) szyny prowadzącej.

- Jeśli to konieczne, ustawić luz liniału prowadzącego (15) w rowku za pomocą obu wkrętów liniału prowadzącego.
- Poluzować śruby motylkowe frezarki górnoprzecionowej i ustawić zgrubnie żadaną odległość pomiędzy frezarką a szyną prowadzącą. Z powrotem dociągnąć śruby motylkowe.
- Silnik frezarki górnoprzecionowej opuścić na taką wysokość, aby frez znalazł się w pobliżu zatrasowanej linii. Zablokować silnik w tej pozycji.
- Ustawienie precyzyjne: poluzować śruby (16). Poprzez obracanie śruby motylkowej (17) można precyzyjnie ustawić pozycję frezu do w stosunku do zatrasowanej linii - według podziałki skali. Z powrotem dociągnąć śruby (16).

Οδηγίες χρήσης

6.31213

1. Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Η ράγα οδήγησης 6.31213 καθιστά δυνατό το ακριβές, χωρίς σκλήθρες πρίόνισμα σανίδων και πλακών με τα ακόλουθα δισκοπρίονα χεριού Metabo και βυθιζόμενα δισκοπρίονα Metabo:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Σε περίπτωση χρήσης των αντίστοιχων εξαρτημάτων μπορούν να χρησιμοποιηθούν και τα ακόλουθα εργαλεία Metabo:

Δισκοπρίονα χεριού Metabo: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Σέγες Metabo: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Κάθετες φρέζες Metabo: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Δισκοπρίονα με αυλάκι οδηγό

2.1 Σφίξιμο της ράγας οδήγησης

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα Α.

Με τους 2 σφιγκτήρες 6.31031 μπορεί να στερεωθεί η ράγα οδήγησης, για ασφαλή εργασία, πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι. Οι σφιγκτήρες σπρώχνονται για στις δύο πλευρές της ράγας οδήγησης μέσα στο αυλάκι T (1).

2.2 Τοποθέτηση του εργαλείου

Περιγραφή για εργαλεία με ένα αυλάκι (2) στην πλάκα οδήγησης του δισκοπρίονου:

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα Β.

- Τοποθετήστε το δισκοπρίονο, όπως φαίνεται, πάνω στη ράγα οδήγησης. (Το αυλάκι (2) στην πλάκα οδήγησης του δισκοπρίονου ολισθαίνει στο προφίλ (3) της ράγας οδήγησης).
- Με λυμένες τις βίδες (4) μπορεί να ρυθμιστεί, μετατοπίζοντας τις βίδες, ο τζόγος και έτσι η ολίσθηση πάνω στη ράγα οδήγησης.

Λοξές τομές μπορούν να γίνουν σε κάθε ρύθμιση της γωνίας.

2.3 Λαστιχένιο προφίλ

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα C.

Στη καινούργια κατάσταση η εξωτερική ακμή του λαστιχένιου προφίλ (6) βρίσκεται λίγο πάνω από τη γραμμή κοπής του πριονόδισκου του δισκοπρίονου. Αυτή η προεξοχή κόβεται με το πρώτο κόψιμο. Η ακμή του προφίλ συνθετικού υλικού είναι μετά ίδια με την ακμή κοπής του επεξεργαζόμενου κομματιού.

Σε περίπτωση μιας αλλαγής του τύπου του δισκοπρίονου είναι κατά κανόνα απαραίτητη η αντικατάσταση του λαστιχένιου προφίλ με ένα νέο. Λαστιχένια προφίλ ως ανταλλακτικά μπορείτε να προμηθευτείτε κάτω από τον αριθ. παραγγελίας 344097920.

2.4 Αναστολές

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα C.

Πρίονισμα με βύθισμα: Για να κρατάτε το εργαλείο κατά τη διάρκεια της διαδικασίας του βυθίσματος ασφαλέστερα, μπορεί ο στερεωμένος αναστολέας (5) να χρησιμοποιηθεί ως οδηγός. Η στερεώστε ενός ειδικού οδηγού πάνω στο επεξεργαζόμενο κομμάτι μπορεί έτσι να μη χρειάζεται πλέον. Προσέξτε τις υποδείξεις στις οδηγίες χρήσης του εργαλείου σας!

Προκαθορισμένο ή σταθερό μήκος κοπής: Ο δεύτερος αναστολέας (5) μπορεί να χρησιμοποιηθεί ως οδηγός, για την επίτευξη ενός προκαθορισμένου ή πάντοτε σταθερού μήκους κοπής.

2.5 Επιμήκυνση της ράγας οδήγησης

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα D.

Με τη βοήθεια των τεμαχίων σύνδεσης 6.31211 μπορούν να ενωθούν μεταξύ τους 2 ράγες οδήγησης 6.31213.

Ευθυγραμμίστε τις ράγες οδήγησης στην ίδια ευθεία. Βιδώνοντας τις βίδες στα τεμάχια σύνδεσης, συνδέονται οι ράγες οδήγησης σταθερά μεταξύ τους.

3. Δισκοπρίονα χωρίς αυλάκι οδηγό

KS 66, KSE 68 Plus:

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα E.

Με τα τοποθετημένα 2 εξαρτήματα προσαρμογής 6.31020 μπορούν να χρησιμοποιηθούν τα πιο πάνω αναφερόμενα δισκοπρίονα, όπως περιγράφονται στο κεφάλαιο 2..

Με λυμένες τις βίδες (7) μπορεί να ρυθμιστεί, μετατοπίζοντας τα εξαρτήματα προσαρμογής, ο

el ΕΛΛΗΝΙΚΑ

τζόγος και έτσι η ολισθήση πάνω στη ράγα οδήγησης.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.:

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα F.

Για τη χρήση είναι απαραίτητη η πλάκα οδήγησης 6.31019.

- Ανάλογα με το εργαλείο που πρέπει να τοποθετηθεί, βιδώστε σταθερά τους πείρους (10) με τις βίδωμα μέσα από τις μπροστινές ή πίσω τρύπες.
- Τοποθετήστε την πλάκα οδήγησης 6.31019 πάνω στη ράγα οδήγησης (Το αυλάκι (9) στην πλάκα οδήγησης 6.31019 ολισθαίνει στο προφίλ (3) της ράγας οδήγησης).
- Τοποθετήστε το δισκοπρίονο με τις τρύπες της πλάκας οδήγησης πάνω στους πείρους (10) της πλάκας οδήγησης 6.31019.
- Με λυμένες τις βίδες (8) μπορεί να ρυθμιστεί, μετατοπίζοντας τις βίδες, ο τζόγος και έτσι η ολισθήση πάνω στη ράγα οδήγησης.

Η πλάκα οδήγησης έχει περισσότερες τρύπες, έτσι το εργαλείο είναι επίσης κατάλληλο και για λοξές τομές κατά μήκος της ράγας οδήγησης. Οι γωνίες κοπής αναφέρονται κοντά στις τρύπες.

4. Σέγες

Για τη χρήση είναι απαραίτητη η διάταξη οδήγησης 6.31249.

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα G.

- Σπρώξτε τον κανόνα οδηγό (13) της διάταξης οδήγησης μέσα στο αυλάκι T (14) της ράγας οδήγησης.
- Εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε τον τζόγο του κανόνα οδηγού (13) στο αυλάκι με τις δύο ακέφαλες βίδες του κανόνα οδηγού.
- Αφαιρέστε το έλασμα προστασίας σχισμάτος από την πλάκα οδήγησης της σέγας (χρησιμοποιείται το τοποθετημένο στη διάταξη οδήγησης έλασμα προστασίας σχισμάτος (12)).
- Ενδεχομένως ρυθμίστε την παραλληλότητα με τη ράγα οδήγησης, αφού πρώτα λύσετε τις βίδες (11). Σφίξτε ξανά τις βίδες (11).
- Μετά τοποθετήστε τη σέγα στη διάταξη οδήγησης.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Για τη χρήση είναι απαραίτητη η πλάκα προστασίας (συνθετικό υλικό: 6.23595, κετσές: 6.23596, Pertinax: 6.23597) με πλάγια τοποθετημένο και ασφαλισμένο προσαρμογέα ράγας οδηγού.

5. Κάθετες φρέζες

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal:

Για τη χρήση είναι απαραίτητη η διάταξη οδήγησης 6.31248 καθώς η ενδιάμεση πλάκα 6.31503.

Βλέπε σελίδα 2, εικόνα H.

- Τοποθετήστε την ενδιάμεση πλάκα 6.31503 στη βάση της κάθετης φρέζας.
- Τοποθετήστε τη διάταξη οδήγησης στην πλάκα οδήγησης της κάθετης φρέζας.
- Σπρώξτε τον κανόνα οδηγό (15) μέσα στο αυλάκι T (14) της ράγας οδήγησης.
- Εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε τον τζόγο του κανόνα οδηγού (15) στο αυλάκι με τις δύο ακέφαλες βίδες του κανόνα οδηγού.
- Λύστε τις βίδες τύπου πεταλούδας της κάθετης φρέζας και ρυθμίστε πρόχειρα την επιθυμητή απόσταση μεταξύ φρέζας και ράγας οδήγησης. Σφίξτε ξανά τις βίδες τύπου πεταλούδας.
- Κατεβάστε το τμήμα του κινητήρα της κάθετης φρέζας τόσο, ώστε η φρέζα να βρίσκεται κοντά στη χάραξη. Σφίξτε το τμήμα του κινητήρα σε αυτή τη θέση.
- Ακριβής ρύθμιση: Λύστε τις βίδες (16). Περιστρέφοντας τη βίδα τύπου πεταλούδας (17), μπορεί να ρυθμιστεί ακριβώς, σύμφωνα με την κλίμακα, η θέση της φρέζας ως προς τη χάραξη. Σφίξτε ξανά τις βίδες (16).

Használati útmutató

6.31213

1. Rendeltetésszerű használat

A 6.31213 vezetősín lehetővé teszi a deszkalapok és lemezek pontos, kipattogzásmentes fűrészelését a Metabo által gyártott kézi körfűrészekkel és merülő körfűrészekkel:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

Megfelelő tartozékok alkalmazásával az alábbi Metabo gépek is használhatók:

Metabo kézi körfűrész: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

Metabo szűrőfűrész: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

Metabo felsőmaró: Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal

2. Körfűrészek vezetőhoronnyal

2.1 Vezetősín rögzítése

Lásd a 2. oldalon az **A** ábrát.

A két 6.31031 szorítókengyel segítségével rögzíthető a vezetősín a munkadarabon a biztonságos munkavégzés érdekében. A szorítókengyelt a vezetősín mindkét oldalán be kell tolni a T-horonyba (1).

2.2 A gép felhelyezése

A körfűrész-vezetőlapon horonnyal (2) rendelkező gépek leírása:

Lásd a 2. oldalon a **B** ábrát.

- Helyezze a körfűrészt az ábrán látható módon a vezetősínre. (A körfűrész-vezetőlapon levő horony (2) a vezetősín profiljára (3) csúszik)
- A csavarok (4) oldott állapotban állítható be a csavarok eltolásával a játék, és ezzel a vezetősínen való csúszás.

Bármilyen szögbeállítás mellett végezhető ferde vágás.

2.3 Gumiprofil

Lásd a 2. oldalon az **C** ábrát.

Új állapotban a gumiprofil (6) külső pereme valamivel túlnyúlik a körfűrészbe befogott

fűrészlapon a vágási pálya fölött. Ezt a túlnyúlást a gép az első vágáskor lefűrészeli. A műanyag profil pereme ezután azonos hosszúságú a munkadarab vágási élével.

A körfűrész eltérő típusúra történő cseréjekor általában a gumiprofil is ki kell cserélni. Tartalék gumiprofil a 344097920 rendelési szám megadásával rendelhető.

2.4 Ütközők

Lásd a 2. oldalon az **C** ábrát.

Merülővágások: Annak érdekében, hogy a merülővágás során biztonságosan legyen tartható a gép, a rögzített ütközőelem (5) ütközőként használható. Így nem kell speciális vezetőlécezt rögzíteni a munkadarabhoz. Vegye figyelembe az alkalmazott gépre vonatkozó használati utasítást!

Megadott vagy egyenes vágási hosszúság: A második ütközőelem (5) vezetősíneként használható, hogy biztosítható legyen a megadott vagy egyenes vágási hosszúság.

2.5 Vezetősín meghosszabbítása

Lásd a 2. oldalon a **D** ábrát.

A 6.31211 összekötőelemek segítségével egymásba illeszthető két 6.31213 vezetősín.

Hozza egy egyenesbe a vezetősíneket. A vezetősínek a menetes csavarok összekötőelemeibe történő becsavarozásával fixen összeköthetők egymással.

3. Vezetőhorony nélküli körfűrészek

KS 66, KSE 68 Plus:

Lásd a 2. oldalon az **E** ábrát.

A 6.31020 kétrészes adapter felhelyezésével a nevezett körfűrészek a 2. fejezetben leírtak szerint használhatók.

A csavarok (7) oldott állapotban állítható be az adapterelemek eltolásával a játék, és ezzel a vezetősínen való csúszás.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.:

Lásd a 2. oldalon az **F** ábrát.

Alkalmazásához szükség van a 6.31019 vezetőlemez használatára.

- Attól függően, hogy milyen gépet akar felhelyezni, az előlso vagy a hátsó furatokban kell rögzíteni a stífteket (10) a csavarok segítségével.
- helyezze a 6.31019 vezetőlemezt a vezetősínre. (A 6.31019 vezetőlapon levő horony (9) a vezetősín profiljára (3) csúszik)
- Helyezze a körfűrész a vezetőlap furataival a 6.31019 vezetőlapon levő stíftekre (10).
- A csavarok (8) oldott állapotában állítható be a csavarok eltolásával a játék, és ezzel a vezetősínen való csúszás.

A vezetőlapon több furat van, ezáltal a gép ferde vágásra is alkalmas a vezetősín mentén. A vágási szög fel van tüntetve a furatok mellett.

4. Szúrófűrészek

Alkalmazásához szükség van a 6.31249 vezetőberendezés használatára.

Lásd a 2. oldalon a G ábrát.

- A vezetőberendezésén levő vezetővonalzót (13) tolja a vezetősínen levő T-horonyba (14).
- Szükség esetén állítsa be a horonyban a vezetővonalzó (13) játékát a vezetővonalzót rögzítő két menetes stift segítségével.
- Vegye ki a szúrófűrészre szerelt vezetőlemezről a kipattogzásgátló lemezeket (Ebben az esetben a vezetőberendezésbe helyezett kipattogzásgátló lemezek (12) szolgálnak erre a célra).
- Szükség esetén csavarok (11) oldása után állítsa be a vezetősín párhuzamosságát. Húzza rá újra a csavarokat (11).
- Ezután helyezze a szúrófűrész a vezetőberendezésbe.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

A használatához szükség van a védőlemezre (műanyag: 6.23595, filc: 6.23596, pertinax: 6.23597) az oldalról csatlakoztatott és beretesztelt vezetősín-adapterrel.

5. Felsőmarók

Of 528 / Of E 529 / Of E 728, OFE 738, Of 1028/ Of E 1229 Signal:

Alkalmazásához szükség van a 6.31248 vezetőberendezés és a 6.31503 betétlemez használatára.

Lásd a 2. oldalon a H ábrát.

- Helyezze a 6.31503 betétlemezt a felsőmaró talplemezére.
- Helyezze a vezetőberendezést a felsőmaróra szerelt vezetőlemezbe.
- A vezetővonalzót (15) tolja a T-horonyba (14) a vezetősínen.
- Szükség esetén állítsa be a horonyban a vezetővonalzó (15) játékát a vezetővonalzót rögzítő két menetes stift segítségével.
- Oldja a felsőmarót rögzítő szárnyas csavarokat, és nagyjából állítsa be a kívánt távolságot a maró

és a vezetősín között. Húzza rá a szárnyas csavarokat.

- Annyira süllyessze le a felsőmaró motorrészét, hogy a marófej az előrajzolt minta közelében legyen. Ebben a helyzetben rögzítse a motorrészét.
- Finombeállítás: Oldja a csavarokat (16). A szárnyas csavar (17) elforgatásával végezhető a marófejnek az előrajzolt mintához viszonyított - skálabeosztás szerinti - finom beállítása. Húzza rá újra a csavarokat (16).

Инструкция по использованию

6.31213

1. Использование по назначению

Направляющая шина 6.31213 обеспечивает пиление досок и древесных плит точно по размеру и без разметки с использованием нижеуказанных ручных и погружных циркулярных пил Metabo:

KS 55 FS, KSE 55 Vario Plus, KS 66 Plus, KSE 68 Plus.

С соответствующими принадлежностями направляющая шина может использоваться и с другими инструментами Metabo:

ручными циркулярными пилами Metabo: KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KS 66, KSE 68 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.

электролобзиками Metabo: STEB 70 Quick, STEB 80 Quick, STE 90 SCS, STE 100 SCS, STE 100 Plus, STE 105, STE 105 Plus, STEB 105, STEB 105 Plus, STE 135, STE 135 Plus, STEB 135, STEB 135 Plus, STA 18 LTX, STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140.

вертикальными фрезерами Metabo: Of 528/Of E 529/Of E 728, OFE 738, Of 1028/Of E 1229 Signal.

2. Циркулярные пилы с направляющим пазом

2.1 Крепление направляющей шины

См. с. 2, рис. A.

Для безопасной и надежной работы направляющая шина может крепиться на заготовке с помощью 2 крепежных скоб 6.31031. Эти скобы вставляются с двух сторон направляющей шины в Т-образный паз (1).

2.2 Установка инструмента

Описание инструментов с пазом (2) в направляющей пластине (плите) циркулярной пилы:

см. с. 2, рис. B.

- Установите циркулярную пилу на направляющую шину, как показано на рисунке (паз (2) в направляющей пластине циркулярной пилы проходит по профилю (3) направляющей шины)
- Смещая ослабленные винты (4), можно регулировать зазор, и тем самым скольжение по направляющей шине.

Выполнение криволинейных пропилов возможно во всем диапазоне значений углов.

2.3 Резиновый профиль

см. с. 2, рис. C.

При поставке наружная кромка резинового профиля (6) немного выступает над режущей частью пильного диска циркулярной пилы. Этот выступ обрезается при выполнении первого пропила. Длина кромки пластмассового профиля в этом случае равна длине кромки заготовки.

При смене одного типа циркулярной пилы на другой, как правило, необходимо выполнить замену резинового профиля. Номер для заказа запасных резиновых профилей: 344097920.

2.4 Упоры

см. с. 2, рис. C.

Погружные пропилы: для надежного удержания инструмента при выполнении погружного пропила можно использовать закрепленный упор (5). Крепление специальной упорной планки на заготовке в этом случае может не понадобиться. Соблюдайте указания инструкции по использованию инструмента!

Соблюдение предписанной или постоянной длины пропила: второй упор (5) может использоваться для соблюдения предписанной или постоянной длины пропила.

2.5 Удлинение направляющей шины

см. с. 2, рис. D.

С помощью соединительных элементов 6.31211 возможно совмещение 2 направляющих шин 6.31213 друг с другом.

Шины при этом должны быть соосны. Соединение осуществляется вворачиванием винтов в соединительные элементы.

3. Циркулярные пилы без направляющего паза

KS 66, KSE 68 Plus:

см. с. 2, рис. E.

С помощью 2 переходников 6.31020 вышеуказанные циркулярные пилы могут использоваться согласно описанию главы 2.

При ослабленных винтах (7), смещая переходники, можно регулировать зазор, и тем самым скольжение по направляющей шине.

KS 54, KS 54 SP, KSE 55 Plus, KSA 18 LTX, KSAP 18.:

см. с. 2, рис. F.

Необходимо использовать направляющую пластину 6.31019.

- В зависимости от устанавливаемого инструмента штифты (10) необходимо зафиксировать с помощью винтов через отверстия на передней или задней стороне.
- Установите направляющую пластину 6.31019 на направляющую шину (паз (9) 6.31019 в направляющей пластине циркулярной пилы проходит по профилю (3) направляющей шины)
- Установите циркулярную пилу отверстиями направляющей пластины 6.31019 на штифты (10).
- Смещая ослабленные винты (8), можно регулировать зазор, и тем самым скольжение по направляющей шине.

В направляющей пластине имеется несколько отверстий, благодаря чему инструмент может использоваться также для выполнения криволинейных пропилов вдоль направляющей шины. Углы резки отмечены рядом с отверстиями.

4. Лобзики

Необходимо использовать направляющее приспособление 6.31249.

см. с. 2, рис. G.

- Вставьте направляющую планку (13) направляющего приспособления в Т-образный паз (14) направляющей шины.
- При необходимости отрегулируйте зазор направляющей планки (13) в пазу с помощью двух резьбовых шпилек направляющей планки.
- Извлеките пластину защиты от стружек из направляющей пластины электролобзика (используется пластина (12), устанавливаемая в направляющем приспособлении).
- При необходимости отрегулируйте параллельность относительно направляющей шины после ослабления винтов (11). Снова затяните винты (11).
- После этого установите электролобзик в направляющее приспособление.

STE 140, STE 140 Plus, STEB 140, STEB 140 Plus, STA 18 LTX 140

Для использования требуется защитная панель (пластик: 6.23595, войлок: 6.23596, пертинакс: 6.23597) с подсоединённым сбоку и зафиксированным адаптером направляющей шины.

5. Вертикальные фрезеры

Of 528/Of E 529/Of E 728, OFE 738, Of 1028/Of E 1229 Signal:

Для их использования потребуется направляющее приспособление 6.31248, а также промежуточная пластина 6.31503.

см. с. 2, рис. H.

- Разместите промежуточную пластину 6.31503 на опорной плите вертикального фрезера.
- Установите направляющее приспособление в направляющей пластине вертикального фрезера.
- Вставьте направляющую планку (15) в Т-образный паз (14) направляющей шины.
- При необходимости отрегулируйте зазор направляющей планки (15) в пазу с помощью двух резьбовых шпилек направляющей планки.
- Ослабьте барашковые винты вертикального фрезера и предварительно отрегулируйте нужный зазор между фрезером и направляющей шиной. Вновь затяните барашковые винты.
- Опустите блок двигателя вертикального фрезера настолько, чтобы фрезер находился вблизи разметки. Закрепите блок двигателя в этом положении.
- Точная регулировка: ослабьте винты (16). Посредством заворачивания барашкового винта (17) можно точно (по делениям шкалы) отрегулировать положение фрезера относительно разметки. Снова затяните винты (16).

PROFESSIONAL POWER TOOLS

metabo®
work. don't play.

Metabowerke GmbH,
72622 Nürtingen, Germany
www.metabo.com