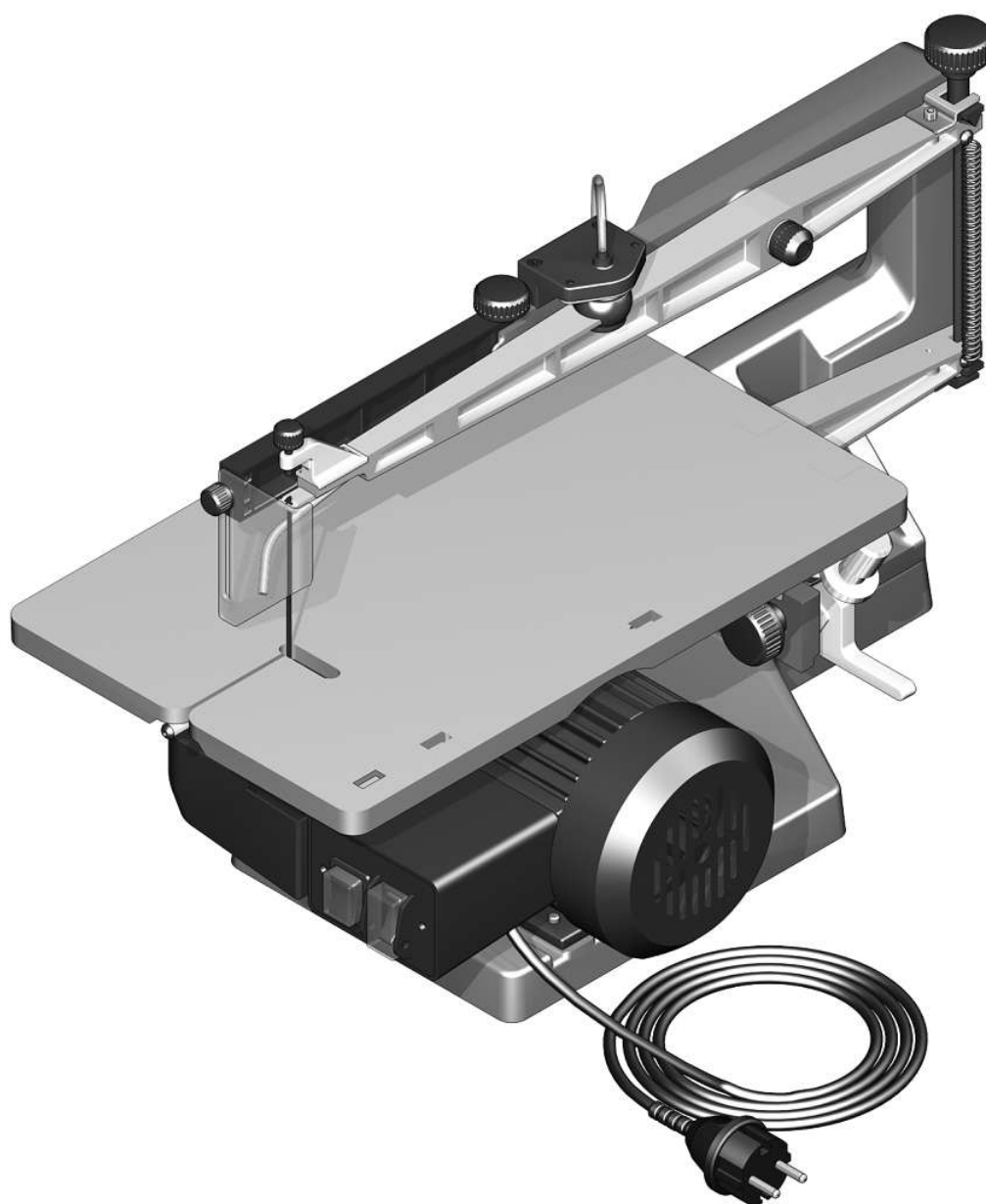


PROXXON

DS 460

HU



Kézikönyv

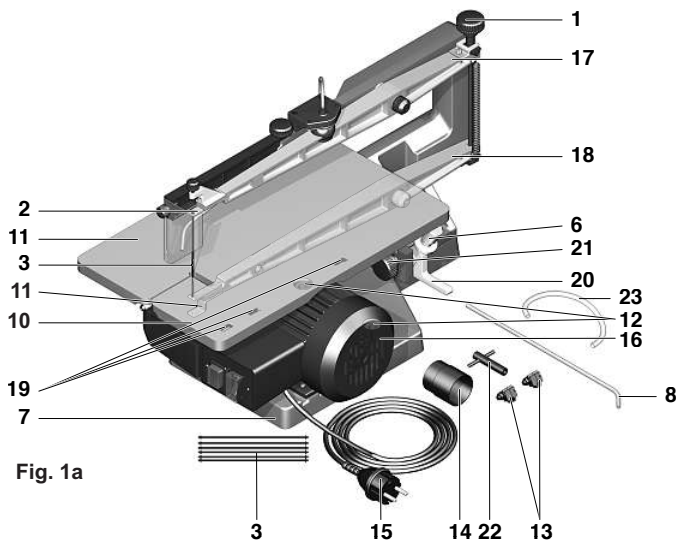


Fig. 1a

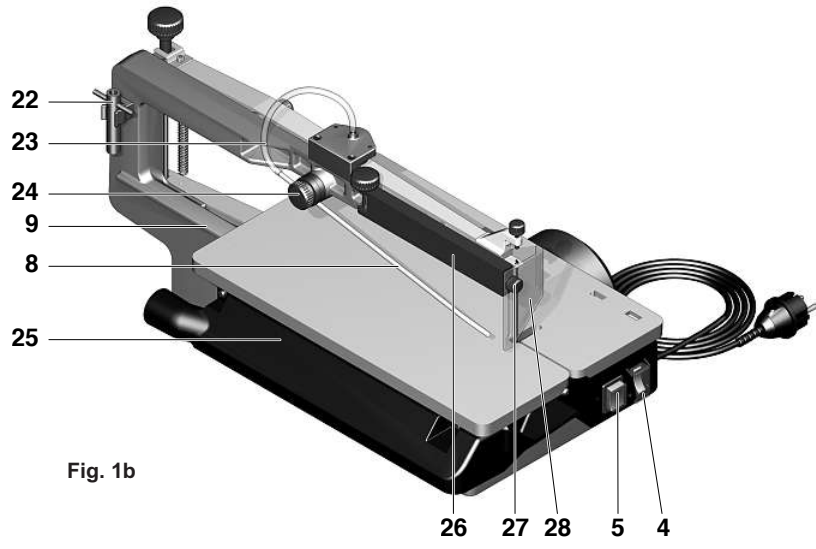


Fig. 1b

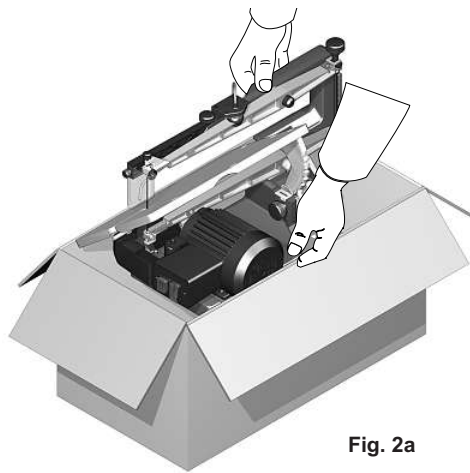


Fig. 2a

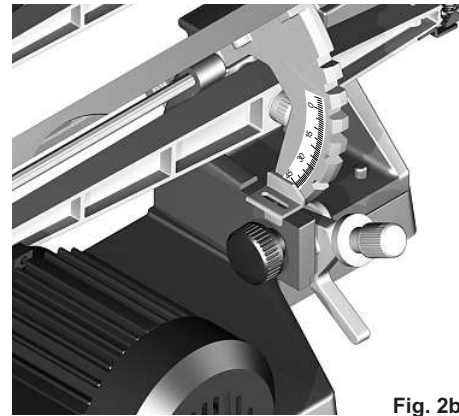


Fig. 2b

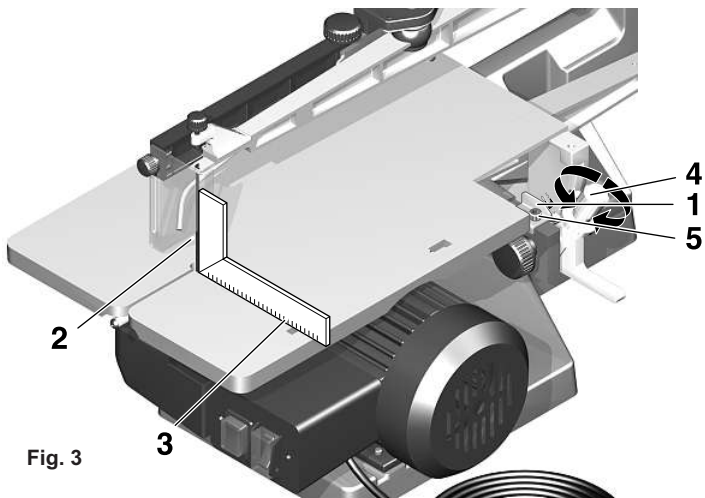


Fig. 3

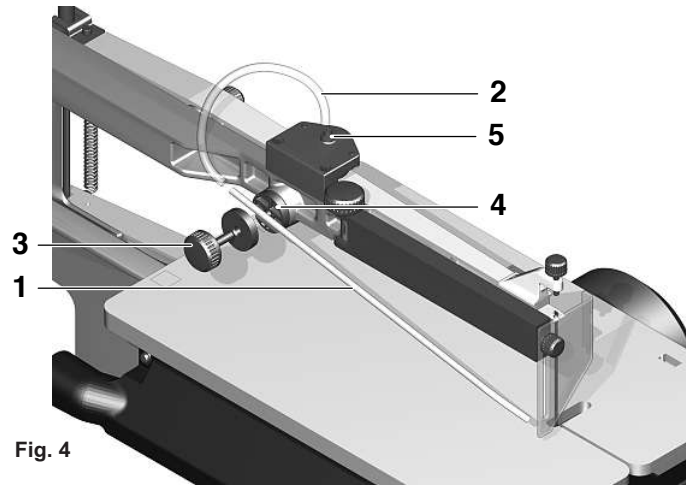


Fig. 4

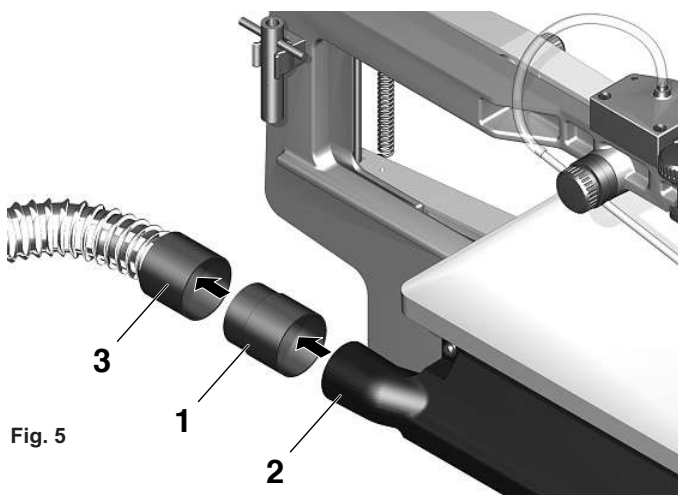


Fig. 5

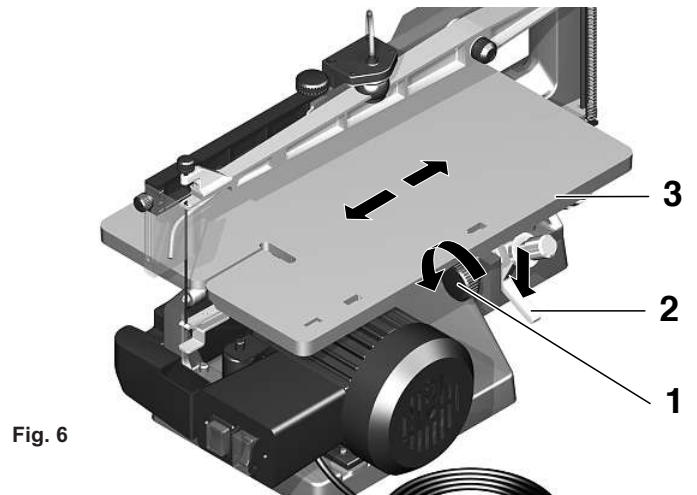


Fig. 6

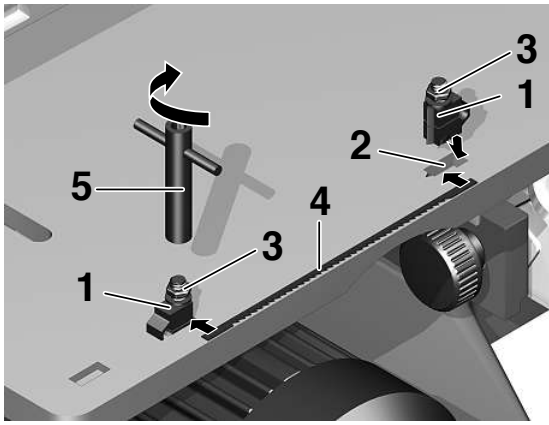


Fig. 7a

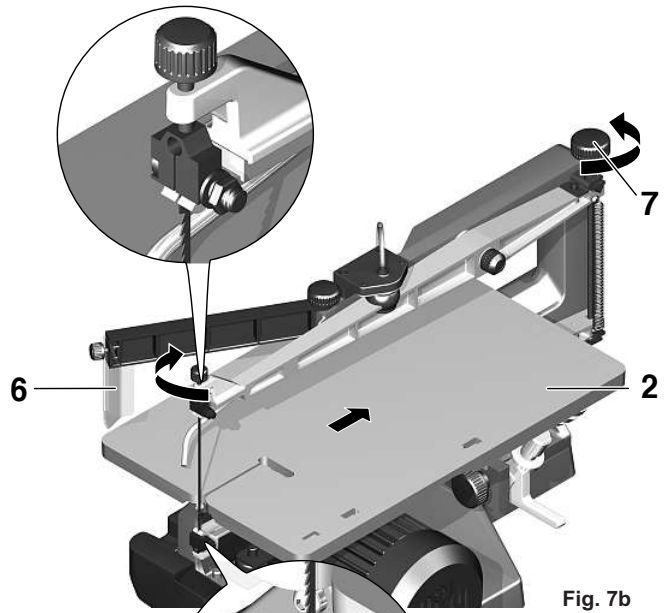


Fig. 7b

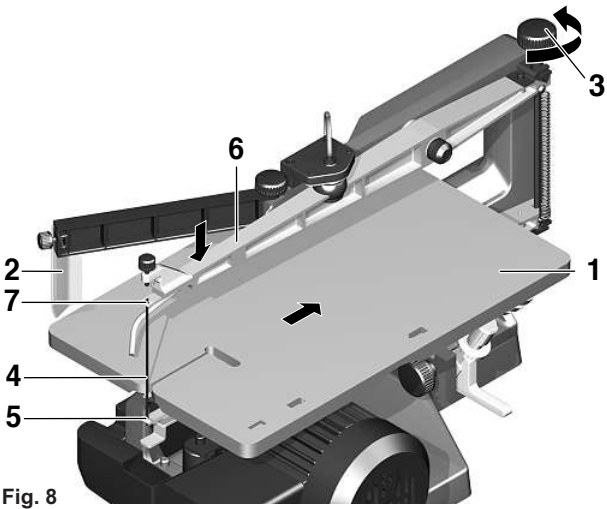


Fig. 8

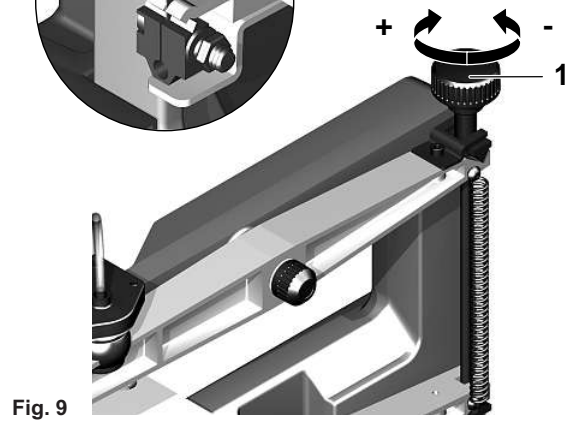


Fig. 9

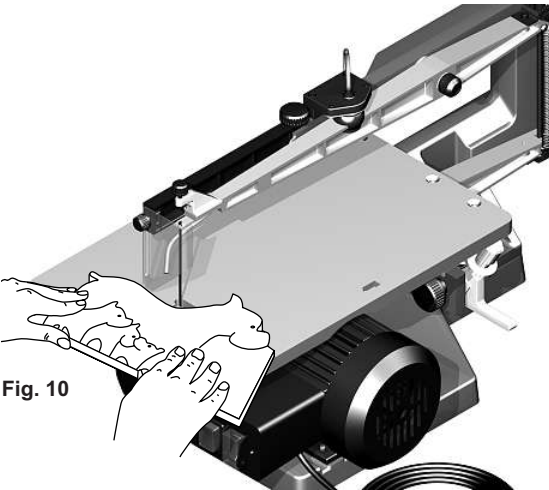


Fig. 10

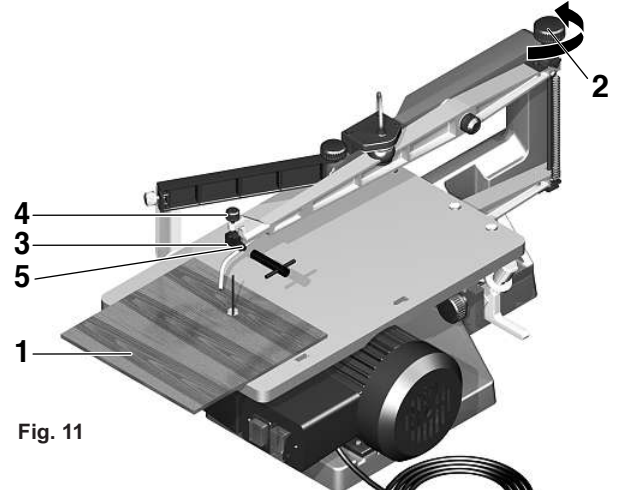


Fig. 11

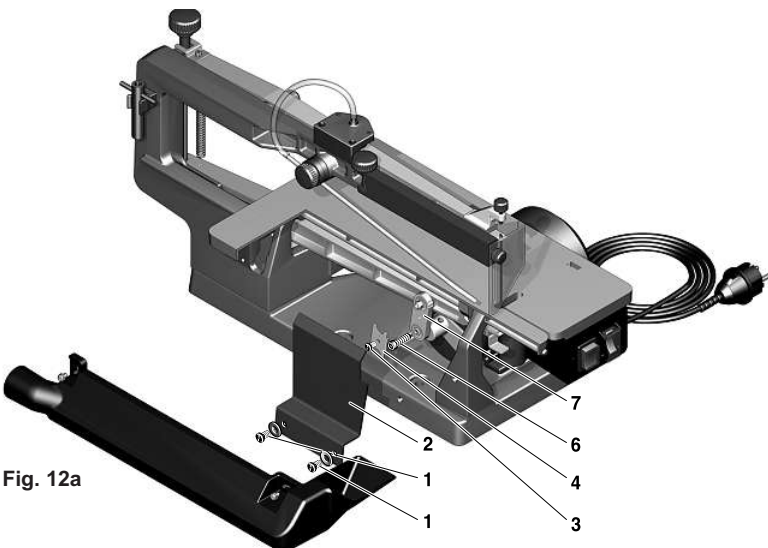


Fig. 12a

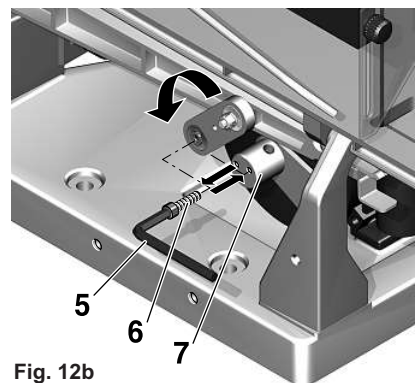


Fig. 12b



Az eredeti használati utasítás fordítása

Contents:

- 1 Dekopírfűrész DS 460:
- 2 Jelmagyarázat (1. ábra)
- 3 A gép leírása (lásd még 1a. és 1b. ábra)
- 4 Műszaki adatok:
- 5 A fűrész telepítése és üzembe helyezése:
- 5.1 Kicsomagolás (2a. és 2b. ábra):
- 5.2 A fűrész beszerelése:
- 5.3 A szögkijelző beállítása (3. ábra):
- 5.4 A légfúvóka összeszerelése (4. ábra):
- 5.5 A porszívó csatlakoztatása (5. ábra):
- 5.6 Fűrészlapok:
- 5.6.1 A fűrészlap rögzítése és cseréje
- 5.6.1.1.1 A fűrészasztal hátra- vagy betolása munkapozícióba (6. ábra)
- 5.6.1.1.2 Lapos végű fűrészlapok (kézi és bordásfűrészlapok) (7a. és 7b. ábra):
- 5.6.2. Tűs végű fűrészlapok (8. ábra):
- 5.6.3 A megfelelő fűrészfeszítés finombeállítása (9. ábra):
- 6 Munka a fűrészszel:
- 6.1 Általános tudnivalók a dekopírfűrészszel való munkavégzéshez:
- 6.1.1 A fűrészlap kiválasztása
- 6.1.2 A sebesség kiválasztása:
- 6.1.3 A fűrészlapok törésének lehetséges okai:
- 6.2 Fűrészszelés (10. ábra)
- 6.2.1. Belső vágások (11. ábra)
- 6.2.2 Gérvágások (2b. ábra)
- 6.2.2.2.1 A gérvágási szög beállítása
- 6.2.2.2.2 Finombeállítás (2b. ábra)
- 6.2.2.2.3 A fűrészlap löketének beállítása (12a. és 12b. ábra)
- 7 Karbantartás és javítás
- 8 Tisztítás és ápolás:
- 9 Eltávolítás
- 10 EC-megfelelőségi nyilatkozat
- 11 Pótalkatrészjegyzék
- 12 Robbantott rajz

1. Fűrész DS 460:

Kedves vásárló!

A jelen használati utasítás használata

- megkönnyíti a készülék megismerését,

- megelőzi a helytelen kezeléssel eredő meghibásodásokat, és

- növeli a készülék élettartamát.

Tartsa mindig kéznél ezeket az utasításokat.

Csak a készülék pontos ismeretében és az utasítások betartásával működtesse a készüléket.

A PROXXON nem vállal felelősséget a készülék biztonságos működéséért:

A szokásos rendeltetészerű használatnak nem megfelelő kezelésért,

a használati utasításban nem szereplő egyéb alkalmazási célú felhasználásokért,

a biztonsági előírások figyelmen kívül hagyásáért,

Nem keletkezik garanciális igénye az alábbiakért:

működési hibákért,

karbantartás hiánya.

Az Ön biztonsága érdekében feltétlenül tartsa be a biztonsági előírásokat.

Csak eredeti PROXXON pótalkatrészeket használjon.

Minden jog fenntartva a műszaki fejlődés során történő

továbbfejlesztésekhez. Sok sikert kívánunk Önnek a készülékkel.

FIGYELEM!

Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást.

Az alábbiakban felsorolt összes biztonsági figyelmeztetés és

utasítás figyelmen kívül hagyása áramütést, tüzet és/vagy

súlyos sérülést okozhat.



MINDEN BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉST ÉS UTASÍTÁST
ŐRIZZEN MEG A JÖVŐRE NÉZVE !

2 Jelmagyarázat (1. ábra)

1. A fűrészlap feszességének állítógombja
2. Fűrészlap-tartó, felül
3. Fűrészlap
4. BE - KI kapcsoló
5. A lökések számának állítógombja
6. Csavar a munkaasztal forgásszögének finombeállításához
7. Öntött acél talpazat
8. Levegőfúvóka
9. Öntött acél géptest
10. Forgatható fűrészasztal
11. Fűrészlap-tartó, alul
12. Lyukak a rögzítőcsavarokhoz
13. Csúszótuskók a fűrészlap rögzítéséhez
14. Gumi csatlakozóelem a porszívó csatlakoztatásához
15. Hálózati kábel
16. Indukciós motor
17. Fűrészkar (felül)
18. Fűrészkar (alul)
19. Süllyesztések a csúszótuskók számára
20. Zárókar
21. Rögzítőcsavar a zárókarhoz
22. T-karos kulcs
23. Tömlő
24. Szorítócsavar a légfúvóka beállításához
25. Porszívó csatlakozó
26. Kar a fűrészlapvédőhöz
27. Feszítőcsavar a fűrészlapvédőhöz
28. Fűrészlapvédő

3 A gép leírása (lásd még az 1a. és 1b. ábrát)

A PROXXON dekopírfűrész egy nagyon masszív, robusztus kialakítású, de mechanikailag mégis nagyon kifinomult és gondosan gyártott készülék. A nehéz, öntött talpazat és a merev, öntött géptest szilárd alapot képez a bonyolult gépmechanika számára, és tökéletes platformot a fűrészkarok precíz rögzítéséhez, amelyek a mozgó súlyok csökkentése érdekében ultrakönnyű, de erős magnéziumból készültek. Ezeket egy csendes, nagy teljesítményű indukciós motor hajtja, amely a kívánt anyagtulajdonságokhoz igazítható, két sebességgel (900/1400 fordulat/perc) az optimális egyenletes működés és az alacsony rezgés érdekében.

A DS 460-nak számos alkalmazási területe van, és különösen alkalmas a szerszámgyártáshoz, a finommechanikához, a modellépítéshez és a játékgyártáshoz. Ezért éppen a megfelelő eszköz az ambiciózus modellépítők, tervezők, építésszek (modellépítés) vagy asztalosok számára.

A -5-50°-os gérvágásokhoz használható nagyméretű, dönthető fűrészasztal a maximális pontosság és stabilitás érdekében öntött alumíniumból készült, és az optimális siklási tulajdonságok érdekében precíziósan csiszolt. Különleges kialakítása a fűrészlap cseréjét is megkönnyíti.

A fűrészasztal kioldható és hátrahelyezhető, hogy az alsó fűrészlaprögzítéshez könnyebben hozzáférjen. Ez lehetővé teszi a fűrészlapok gyors és egyszerű cseréjét.

Mind a csapos, mind a lapos végű fűrészlapok használhatók. A csúszóblokkok használata lehetővé teszi a fűrészlap pontos vezetését a hajlítóerők zavarása nélkül.

A Proxxon tartozékok között megtalálja az adott munkához megfelelő fűrészlapokat. Javasoljuk a Proxxon fűrészlapokat kizárólag!

A DS 460 50 mm vastagságig puha fát, 30 mm vastagságig műanyagot és 10 mm vastagságig színesfémeket fűrészsel. A fűrészszel könnyedén vágható plexi, GRP, hab, gumi, bőr és parafa is.

És van egy automatikusan hajtott fűvóka állítható légárammal, amely biztosítja, hogy a por ne akadályozza a vágási vonal kilátását munka közben.

Kiegészítésként porszívó is csatlakoztatható. Ez garantálja a tiszta munkavégzést.

4 Műszaki adatok:

Az ütések száma:	900 vagy 1,400/perc
Emelési magasság:	18 mm
vágási mélység:	60 mm
(fában) 45°-ban:	35 mm
Fűrészlap hossza:	127 mm (csapvéggel)
	125-130 mm (csapvég nélkül)
Zajkibocsátás:	< 70 dB(A)
Általános mérési bizonytalanság	K=3 dB
Rezgés	< 2.5 m/s
Súly:	kb. 20 kg

Méret:	
Méret: LxBxH	580 x 320 x 300 (in mm)
Asztal:	400 x 250 mm
Torkolat:	460 mm

Motor:	
Feszültség:	230 V, 50/60 Hz
Feszültség: Tápegység:	145/205 W

Sérülésveszély!

Soha ne dolgozzon porvédő maszk és védőszemüveg nélkül. Egyes porok veszélyes hatásúak!



Azbeszttartalmú anyagokat nem szabad megmunkálni!

Az Ön biztonsága érdekében mindig viseljen hallásvédőt munka közben!



Kérjük, ne dobja ki a gépet!



Zaj/rezgésre vonatkozó információk

A rezgés- és zajkibocsátásra vonatkozó információkat az előírt szabványosított és normatív mérési módszerekkel összhangban határozták meg, és azok felhasználhatók az elektromos készülékek és szerszámok egymással való összehasonlítására. Ezek az értékek lehetővé teszik a rezgés- és zajkibocsátás által okozott terhelések előzetes értékelését is.

Figyelmeztetés!

A készülék üzemeltetése közbeni üzemi körülményektől függően a ténylegesen fellépő kibocsátások eltérhetnek a fent megadott értékektől!

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a szerszám használati körülményeitől függően a rezgés- és zajkibocsátás eltérhet a jelen útmutatóban megadott értékektől. A rosszul karbantartott szerszámok, a nem megfelelő munkamódszerek, a különböző munkadarabok, a túl nagy előtolás vagy a nem megfelelő munkadarabok vagy anyagok, illetve a nem megfelelő fűrészlapok és vágóeszközök (itt: fűrészlap) jelentősen növelhetik a rezgésterhelést és a zajkibocsátást a teljes munkavégzés során.

A tényleges rezgés- és zajterhelés pontosabb becslése érdekében vegye figyelembe azokat az időket is, amikor a készülék ki van kapcsolva, vagy fut, de valójában nincs használatban. Ez egyértelműen csökkentheti a rezgés- és zajterhelést a teljes munkaidő alatt.

Figyelmeztetés:

Gondoskodjon a szerszám rendszeres és megfelelő karbantartásáról! Túlzott vibráció esetén azonnal állítsa le a szerszám működését! A nem megfelelő bitek és marófejek túlzott vibrációt és zajokat okozhatnak. Csak megfelelő biteket és vágóeszközöket használjon! Szükség esetén tartson szüneteket a készülékkel végzett munka során!

5 A fűrés telepítése és üzembe helyezése

Figyelmeztetés:

Győződjön meg arról, hogy a hálózati csatlakozó rendelkezik védőföldelő vezetékkel és alkalmas a készülék működtetésére!

5.1 Kicsomagolás (2a. és 2b. ábra):

- Óvatosan vegye ki a készüléket a dobozból. Kérjük, fogja meg a dekopírfűrész az öntött háznál fogva a 2a. ábrán látható módon. Ezzel elkerülheti a sérüléseket.
- Az 1. fűrészasztal a szállítás miatt körülbelül 45°-os szögben fel van hajtva. Kérjük, lazítsa meg a rögzítőcsavart 2 (2b ábra), húzza lefelé a szögbeállítás reteszelő karját, mozgassa az asztalt vízszintes helyzetbe, és pattintsa vissza a reteszelő kart a fogaskerékbe 4.

5.2A fűrés felszerelése

Vigyázat:

Biztonságos és pontos munka csak gondos rögzítéssel lehetséges!

- Rögzítse a fűrész egy erős munkapadhoz két csavarral (Ø 8 mm, nem tartozék). Használja a talapat jobb és bal oldalán lévő furatokat (12, 1. ábra).

5.3 A szögjelző beállítása (3. ábra):

Vigyázat:

A beállítási munkálatok előtt győződjön meg arról, hogy a hálózati csatlakozót kihúzza, különben a gép véletlen elindulása esetén sérülésveszély áll fenn!

A szögjelző 1. gyárilag pontosan be van állítva, és általában nem kell újra beállítani. Ha mégis rosszul lett beállítva, az könnyen korrigálható:

- Rögzítse a fűrészlapot 2. Lásd a kézikönyv vonatkozó részét.
- Állítsa a fűrészasztalt a „0°” állásba. Lásd a „Gérvágások” című szakaszt.
- Itt megtudhatja, hogyan kell beállítani a fűrészasztal szögét.
- Ellenőrizze egy szögmérő 3 segítségével, hogy a fűrészlap ebben a helyzetben valóban derékszögben áll-e a fűrészasztallal. Ha nem, állítsa be újra a fűrészasztal beállítását a 4. görbecevaron.
- Ellenőrizze a helyzetet a szögmérő 1. Ennek most pontosan a skála 0°-os helyzetéhez kell igazodnia.
- Ha a szögmérőt be kell állítani, lazítsa meg az imbuszcavart 5, mozgassa a szögmérőt a 0°-os helyzetbe, és húzza meg újra az imbuszcavart.
- Tesztelje egy fadarab elfűrészelésével, és ellenőrizze a szöveget a munkadarabon újra.

5.4 A légfűvóka összeszerelése (4. ábra):

A fűrészport a vágási vonal mentén a munka közbeni fűvóka azonnal eltávolítja. Ideális a szabad kilátáshoz. A fűvóka automatikusan elindul, amint a fűrész bekapcsolja.

Vegye ki a légfűvóka csövet 1 és a tömlőt 2 a mellékelt zsákból. Lazítsa meg a görbecevar 3, és helyezze be a légfűvóka csövet 1 a nyitott befogó darabok 4 megfelelő mélyedésébe.

Igazítsa a légfűvóka csövet, és húzza meg a 3. görbecevar.

Nyomja a légtömlőt 2 a légfűvóka cső 1 hátsó végére és a felső fűrészkaron lévő fűvókán lévő bimbócső 5 mellimbójára.

A légfűvóka összehangolásához egyszerűen lazítsa meg a 3. görbecevar, és a légfűvóka csövet elforgatva és a munkadarab felé mozgatva pozicionálja a légfűvóka csövet.

5.5 A porszívó csatlakoztatása (5. ábra):

Vigyázat!

Bizonyos anyagok fűrészpora veszélyes lehet az egészségre, ha belélegzi, vagy ha a bőréhez ér. Ezért mindig viseljen megfelelő védőruházatot (pl. légzőkészüléket), és mindig a szivóeszközzel dolgoz

Veszély: A por bizonyos koncentrációban robbanásveszélyes keveréket hozhat létre a levegőben!

1. Nyomja a gumi csatlakozót 1 a csatlakozódarabra 2.
2. Nyomja a porszívó tömlőjét 3 a gumicsatlakozóra 1.
3. **Fűrészelés előtt kapcsolja be a porszívót, hogy a fűrészpor felszívódjon, és a szivószerkezet ne legyen elzárva.**

Még egy apró tipp:

A Proxxon CW-matic porszívó használatakor a kézi be- és kikapcsolás többé nem szükséges. A CW-matic automata vezérléssel van felszerelve, amely automatikusan be- és kikapcsol, amikor az elektromos szerszámot be- vagy kikapcsolják.

5.6 Fűrészlapok

Vigyázat!

Az itt leírt tevékenységekhez mindig húzza ki a hálózati csatlakozót. Csak megfelelő fűrészlapokat használjon. Győződjön meg arról, hogy a fűrészlapok alkalmasak a DS 460-as készülékkel való használatra. Meg kell felelnie a műszaki adatokban megadott méreteknél.

Győződjön meg arról, hogy a fűrészlap kifogástalan állapotban van és a sérült vagy kopott fűrészlapokat azonnal cserélje ki! A deformálódott vagy sérült fűrészlapokkal veszélyes dolgozni, ezért nem szabad használni őket!!! Ráadásul rossz munkateljesítményt eredményeznek: Teljes fűrészelési teljesítmény és pontosság csak tökéletes fűrészlapokkal érhető el.

Válassza ki a megfelelő fűrészlapokat körültekintően, az adott alkalmazáshoz és a fűrészrendő anyaghoz. A Proxxon különböző finom fogazású, lapos és kerek fűrészlapokat, valamint csapvéggel és anélkül ellátott fűrészlapokat kínál. A fűrészlapok választékát megtalálja a Micromot katalógusban vagy az interneten a www.proxxon.com oldalon. Javasoljuk az eredeti PROXXON fűrészlapok használatát! Kérjük, vegye figyelembe általánosságban: A Proxxon fűrészlapokat és vágóeszközöket úgy terveztük, hogy a mi gépeinkkel működjenek, ezért optimálisak a használatukhoz.

Harmadik féltől származó fúró- és vágószerszámok használata esetén semmilyen felelősséget nem vállalunk készülékeink biztonságos és megfelelő működéséért!

5.6.1 A fűrészlap befeszítése és cseréje Mind a hagyományos, csapvéggel ellátott fűrészlapok, mind a csapvég nélküli kézi (bundás) fűrészlapok használhatóak. A fűrészasztal a fűrészlaptartó optimális hozzáférhetősége érdekében hátrébb tolható, így a fűrészlapok cseréje gyerekjáték.

Vigyázat!

Felhívjuk figyelmét, hogy a fűrészlapok cseréjéhez a fűrészlapvédő elhajtható.

5.6.1.1 A fűrészasztal hátrátolása vagy a munkaterületre való tolaspozícióba (6. ábra)

Vigyázat!

Vegye figyelembe, hogy a fűrészasztal csak akkor tolható vissza, ha a fűrészasztal 0°-os, azaz vízszintes helyzetben van.

1. Oldja ki a 2. rögzítőkar 1. rögzítőcsavarját (6. ábra).
2. Mozgassa lefelé a reteszelő kart, és tolja vissza a fűrészasztalt 3.3. A fűrészlap felhelyezése után húzza előre a fűrészasztalt
3. A reteszelőkar automatikusan működésbe lép az elülső véghelyzetben, és reteszeli a fűrészasztalt

5.6.1.2 Lapos végű fűrészlapok (kézi és bordásfűrész) pengék) (7a. és 7b. ábra):

A DS 460 koncepciója nem úgy van kialakítva, mint a hagyományos tekerescsűrészlapok. Fűrészlapokhoz hasonlóan a fűrészlapokat egyszerűen a végükön lévő fűrészlaptartókba rögzítik. A fűrészlapok végén. Ez a hagyományos rögzítési módszer elkerülhetetlenül ingadozó hajlítórökhöz vezet a fűrészlapban, amikor a fűrészlapok felfelé és lefelé mozognak, mivel az ingamozgást nem lehet kompenzálni. Ezek nagy kopást okoznak, a fűrészlap hamarabb eltérhet.

A gyakori fűrészlapcsere sem mindenkinek tetszik. A csúsztatókkal ellátott rögzítési módszert mindazok számára terveztük, akik nem akarnak lemondani a lapos végű fűrészlapok pontosabb vezetéséről (ellentétben a csapvéggel), de nem kívánják azok hátrányait. A rögzítésben nincs oldalirányú csavarodás, a lapok mégis szabadon követhetik a fűrészlapok fel-le mozgását anélkül, hogy hajlító erőknél lennének kitéve.

1- Helyezze a csúsztatókat 1 (7a. ábra) a fűrészasztal 2-ben lévő nyílásokba. A megfelelő befogóhossz azonnal meghatározásra kerül. Kauzolás: A rögzítőanyákat (3) meg kell lazítani, és felfelé kell nézni! A csúsztatókat úgy kell behelyezni, hogy a hegyes végek egymás felé, azaz befelé nézzenek.

2. Helyezze a fűrészlapot a szorítócsap középebe, és húzza meg a szorítóanyákat a mellékelt imbuszkulccsal 5. Vigyázat! A fűrészlapot mindkét csúsztatómnál azonos távolságra kell behelyezni a szorítónyílásokba.

3. Tolja vissza a fűrészasztalt 2 a fent leírtak szerint, és szükség esetén hajtsa el a fűrészlapvédő 6-ot.

4. A fűrészlap feszítésének lazításához fordítsa balra a 7-es gombot.

5. Szükség esetén távolítsa el a fűrészlapot, és helyezzen be egy új fűrészlapot 4 a csúsztatókkal együtt a fűrészlaptartókba az ábrán látható módon. 7b. Szükség szerint enyhe nyomást lehet gyakorolni a felső karra, vagy szükség esetén a 7. gombon tovább lehet lazítani a fűrészlap feszességét. Vigyázat! A fűrészlap fogainak lefelé kell nézniük!

6. Húzza az asztalt ismét előre a fent leírtak szerint.

7. Szabályozza a fűrészlap feszességét a „A megfelelő fűrészfeszítés finombeállítása” című fejezetben leírtak szerint.

5.6.2 Tűs végű fűrészlapok (8. ábra):

A csapvégű fűrészlapok nagyon alkalmasak a sok zárt belső vágással végzett munkákhoz. Itt a fűrészlap gyorsan és kényelmesen kivethető a felső tartóból, áthurkolható a munkadarabon és újra rögzíthető. A részletek a „Belső vágások” szakaszban találhatóak. De legyen óvatos: A vezetés pontossága a csapvégű fűrészlapoknál gyengébb, mint a lapos végű és csúsztatókkal ellátott fűrészlapoknál. A vágásvezetés abszolút pontossága csak ezekkel érhető el.

1. Tolja vissza a fűrészasztalt 1 a fent leírtak szerint, és szükség esetén hajtsa el a fűrészlapvédő 2-t.

2. A fűrészlap feszítésének lazításához forgassa el a gombot 3 balra.

3. Vegye ki a már a tartóban lévő fűrészlapot, és helyezze be a fűrészlapot 4 a fogakkal lefelé fordítva az alsó tartóba 5.

4. Szükség esetén enyhén nyomja meg a felső kart 6, és helyezzen be egy új fűrészlapot a felső tartóba 7. Szükség esetén lazítsa tovább a fűrészlap feszítését a 3. gomb segítségével.

5. A fűrészlap felhelyezése után engedje el a kart, és a 3. gombbal állítsa be a fűrészlap feszességét.

6. Szabályozza a fűrészlap feszességét a „A megfelelő fűrészfeszítés finombeállítása” című fejezetben leírtak szerint.

5.6.3 A helyes fűrészfeszítés finombeállítása (9. ábra):

A megfelelő fűrészfeszítés döntő fontosságú a jó munkaeredmény szempontjából. Ezért gondosan kell beállítani. A fűrészlap el is törhet, ha túlságosan feszes vagy túl laza.

A feszesség beállításához forgassa el az 1. gombot (9. ábra). A fűrészlapot a gomb jobbra (az óramutató járásával megegyező irányba) történő elfordításával lehet megfeszíteni, balra (az óramutató járásával ellentétes irányba) pedig lazítani. A helyesen megfeszített fűrészlap magas hangot ad ki, amikor „megpengetik”.

6 Munka a fűrészszel:

6.1 Általános tudnivalók a görgetőfűrészszel való munkavégzéshez

A dekopírfűrész elsősorban görbék és pontos kivágások fűrészelésére szolgáló gép. Egy tipikus alkalmazás a 10. ábrán látható. Ehhez a kezelőnek óvatosan kell mozgatnia a munkadarabot. N.B.: A tekeréscsűrészeket általában hosszanti ütköző nélkül működtetik, mert a fűrészlap „vándorol”, amikor „erőből” vezetik az ütközőhöz, különösen a fa szemcséin.

Vegye figyelembe, hogy a fűrészlap csak lefelé haladva fűrészsel, abba az irányba, amelyikbe a fogak néznek.
A jó eredmény érdekében vegye figyelembe a következő pontokat:
Fűrészeléskor nyomja a munkadarabot a munkalaphoz; óvatosan, kis erővel vezesse; nagyobb nyomás a munkalapra, kisebb nyomás a fűrészlapra.

Ügyeljen arra, hogy a munkadarab szilárdan fekdjön a fűrészasztalon (ne legyen göröngy vagy forgács).
A mozgást igazítsa a fűrészlap követelményeihez, a sebességhez és a munkadarab anyagához.
Lassan mozgassa a munkadarabot a fűrészlaphoz, különösen akkor, ha a fűrészlap nagyon vékony és nagyon finom fogazatú, vagy a munkadarab nagyon vastag.

MEGJEGYZÉS: A fogak csak lefelé irányuló mozgásban fűrészelnék!

Csak tökéletes fűrészlapokat használjon!
Ne hagyja a készüléket felügyelet nélkül!
Gondosan rajzolja/jelezzé meg a vezetési vonalat.
Biztosítson jó megvilágítási körülményeket!
Mindig csatlakoztatott porleszívóval dolgozzon, és a légfűvókát gondosan igazítsa ki (lásd még „A légfűvóka összeszerelése”).
A legjobb eredményt 25 mm-nél kisebb faanyagvastagság esetén érheti el.
A 25 mm-nél nagyobb vastagság esetén nagyon óvatosan kell vezetnie a munkadarabot, hogy elkerülje a fűrészlap elakadását, elhajlását, csavarodását és elpattanását.

A faanyag pontos vágásához vegye figyelembe, hogy a fűrészlap mindig megpróbálja követni a szálakat (ez különösen a vékony fűrészlapokra vonatkozik).

Kerek anyagok fűrészeléskor vegye figyelembe, hogy ezek a fűrészszalag mozgásával elfordulhatnak, ezért különösen erősen kell tartani őket! Szükség esetén használjon a munkadarab

6.1.1 A fűrészlap kiválasztása

Amint már említettük, az anyagnak megfelelő pengeválasztás nagyban befolyásolja az eredmény minőségét. Az alábbi táblázat az eligazodást szolgálja. Természetesen mindig hasznos a sokféle anyaggal és fűrészlappal kapcsolatos széleskörű tapasztalat is. Érdemes egy kicsit kísérletezni!

Egy tipp: A fűrészlapok általában csak ott kopnak el erősen, ahol a fogak a legnagyobb igénybevételnek vannak kitéve, ezért hamar tompulnak. A nem kopott fogak „elhasználása” és ezáltal a fűrészlapok élettartamának meghosszabbítása érdekében a munkadarab érintkezési felületét mesterségesen kissé „meg lehet emelni”.

Egyszerűen rögzítsen a fűrészasztalhoz egy megfelelő vastagságú és az asztalal azonos méretű sima alátétet például kétoldalas ragasztószalaggal. A fűrészlap azon részei, amelyek nem kopottak, most már a munkadarabba fűrészelnék.

Ez különösen akkor hasznos, ha nagyon kemény és ezért erősen kopó anyagokat fűrészsel, gyakran finom pengékkel.

A fogak „finomságának” jellemzésére szolgáló számadatok a fűrészlap hosszának egy húvetyknyi hosszára jutó fogak számára vonatkoznak:

Fogak/inch	Anyag:
kb. 10-14	puha és kemény fa (kb. 6- 50 mm), műanyagok, puhább anyagok, vastagabb munkadarabok
kb. 17-18	finomabb fűrészelési munkák, fa (kb.6 mm), műanyagok, puhább anyagok, vékonyabb munkadarabok
kb. 25-28	műanyag, GRP, színesfém, plexi, vas, FR-2 korlátozással
kb. 41	vas, FR-2

A kerek fűrészlapok (lapos végűek) ideálisak műanyag, kemény és puha fa megmunkálásához. Minden oldalról vágnak, így fűrészeléskor nem kell elfordítani a munkadarabot.

6.1.2 A sebesség kiválasztása:

Ez a leírás természetesen csak iránymutatást adhat a választási lehetőségre vonatkozóan. Az előző szakaszhoz hasonlóan az optimális eredmény megtalálásához egy kis „kísérletezést” kell végeznie. A megfelelő sebesség természetesen a használt pengétől, a munkadarab anyagától, az előtolástól stb. is függ.

Sebesség	Anyag
900 löket/perc	Acél, sárgaréz, színesfémek, GRP, műanyagok
1400 löket/perc	alumínium, fa, polisztirol, gumi, bőr, parafa

6.1.3 A fűrészlapok törésének lehetséges okai:

A fűrészlap a következő okok miatt törhet el:
Túl magas vagy túl alacsony pengehúzás
a fűrészlap mechanikai túlterhelése túl gyors mozgással
a lap meghajlása vagy elfordulása a munkadarab túl gyors elforgatásakor a görbék vágása érdekében
a fűrészlap kopáshatárának elérésekor
amikor a csavarokat csapvégű fűrészlapokkal meghúzzák

6.2 Fűrészelés (10. ábra)

A munkadarabot a 10. ábrán látható módon tartsa a fűrészasztalra. Az adagolást igazítsa az anyaghoz, a fűrészlaphoz és a munkadarab vastagságához! A kemény anyagok, a finom fűrészlapok és a vastagabb munkadarabok nem „bírnák” annyira a tolóerőt, mint a puhább anyagok, a durvább fűrészlapok és a vékony munkadarabok.

Próbálja ki az eredményeket különböző sebességek mellett.

MEGJEGYZÉS:

Biztonságos és pontos munka csak gondos rögzítéssel lehetséges!
A dekopírfűrész elsősorban görbék fűrészelésére szolgáló gép. A jó eredmények érdekében vegye figyelembe a következő pontokat:
Saját biztonsága érdekében kérjük: _____

Csak tökéletes fűrészlapokat használjon!
Karbantartás és tisztítás céljából mindig húzza ki a hálózati dugót.
Ne hagyja a készüléket felügyelet nélkül.
Mindig ügyeljen arra, hogy a fűrészlapvédő a 10. ábrán látható működési helyzetben legyen!

1. Fűrészeléskor nyomja a munkadarabot a munkalaphoz; óvatosan, kis erővel vezesse; nagyobb nyomás a munkalapra, kisebb nyomás a fűrészlapra. Vigyázat! A fűrész nem vágja el magát a munkadarabot. A munkadarabot a fűrészlaphoz kell mozgatnia.
2. Lassan mozgassa a munkadarabot a fűrészlapba, különösen akkor, ha a fűrészlap nagyon vékony és a fogai nagyon finomak, vagy a munkadarab nagyon vastag. A legjobb eredményt akkor érjük el, ha a fa vastagsága kevesebb, mint 25 mm.

6.2.1 Belső vágások (11. ábra)

Vigyázat!

A fűrészlap meglazítása előtt mindig húzza ki a hálózati dugót!
Ha a dekopírfűrészszel történő munka során belső vágásokat szeretne végezni, a fűrészlapot különböző módon lehet a munkadarab nyílásán keresztül vezetni.

Ha a belső vágások elég nagyok, a fűrészlapot be lehet illeszteni a csúsztuskóval, azaz összeszerelt állapotban. Azonban finomabb belső vágások is lehetségesek: Ehhez a csúsztömböt a felső tartóba kell szorítani, a fűrészlapot ki kell lazítani, be kell helyezni a munkadarabba, és újra be kell szorítani. Tüskés végű fűrészlapok használata esetén ezeket a fűrészlap feszítésének meglazítása után egyszerűen fel kell szerelni és le kell venni.

1. Fúrjon lyukat a munkadarab kivágandó részébe 1.
2. Lazítsa meg a fűrészlap feszítését a gomb elforgatásával 2.
3. Vegye le a fűrészlapot a csúszótuskóval vagy a csapvéggel a felső fűrészlaptartóról 3 vagy
4. rögzítse a csúszótömböt a 4-es görbecsavarral, lazítsa meg az anyát 5, és vegye ki a fűrészlapot.
5. Nyomja át a fűrészlapot a munkadarabon lévő furaton, és rögzítse újra a csúszóblokkot vagy a csapvéget, vagy helyezze be a fűrészlapot a csúszóblokkba, és rögzítse újra az anyával 5. Lazítsa meg a 4. görbecsavart!

Vigyázat!

Felhívjuk a figyelmet arra, hogy a 4-es görgetett csavart működés közben mindig meg kell lazítani! A csúszóblokkot működés közben nem szabad rögzíteni, hanem szabadon kell lengeni!

6. Állítsa be a fűrészlap feszességét megfelelően a gombbal 2.
7. Vágja ki a nyílást, és a fűrészlap levétele után ismét távolítsa el a munkadarabot.

Egy tipp:

Ha úgy furja a nyílást, hogy az ne érintse a későbbi belső kontúrt, akkor a fűrészvonal „befuthat” a kifűrészendő kontúrra tangensen. Ez szép egyenletes fűrészelésséget eredményez.

Szükség esetén a fűrészasztal alsó mélyedése (1. ábra, 19. pont) használható a csúszótuskó rögzítésére, ha a fűrészlap eltávolításához meg kell lazítani a csúszótuskó anyáját.

6.2.2 Gérvágások (2b. ábra)

6.2.2.1 A gérvágási szög beállítása

A gérvágásokhoz az asztalt egyszerűen meg kell dönteni a kívánt szögben. Ez gyorsan és egyszerűen elvégezhető a DS 460 szögbeállításával.

1. Lazítsa meg a rögzítőcsavart 2.
2. Mozgassa lefelé a reteszelő kart 3, és döntse a fűrészasztalt 1 a kívánt szögbe.
3. Pattintsa be a reteszelő kart a fűrészasztalon lévő szögskála 4 megfelelő mélyedésébe.
4. Húzza vissza a rögzítőcsavart 2.

Vigyázat!

Gérvágás fűrészeléséhez nyomja a munkadarabot nagyon erősen az asztalhoz.

6.2.2.2 Finombeállítás (2b. ábra) _____

Kérjük, vegye figyelembe!

A szögskála bemélyedései úgy vannak kialakítva, hogy a leginkább kényelmes gérvágások gyorsan kiválaszthatók legyenek. Természetesen bármilyen közbenső beállítás is elvégezhető. Ehhez egyszerűen forgassa el a görgeteges csavart 5, amikor a kar reteszelt helyzetben van. Megjegyzés:

A szorító csavart a beállítás elvégzéséhez szorosan lehet hagyni!

6.2.2.3 A fűrészlap löketének beállítása (12a és 12b ábra)

A gyárilag beállított 18 mm-es fűrészlap löket a legtöbb alkalmazásnál optimálisnak számít, és általában nem kell megváltoztatni. Ritka esetekben bizonyos munkakörülmények nem tesznek lehetővé kielégítő munkaeredményeket, például ha a fűrészlap sebessége még alacsony löketség mellett is túl nagy (pl. műanyag fűrészélése esetén, amikor az anyag megolvad és visszaforrasztódik). Ebben az esetben a DS 460 lehetővé teszi a löket minimalizálását, ami csökkenti a vágási sebességet.

1. Csavarja ki mindkét csavart a 8-as szívócsatlakozóból, és vegye ki a szívócsatlakozót.
2. Csavarja ki mindkét csavart 1 és vegye le a fedőlapot 4.
3. A mellékelt imbuszcavarral csavarja ki a 6. csavart a 7. excenterből.
4. Csavarja be a 6. csavart az excentrum második menetére.
5. Csavarozza össze a 4. fedőlapot a 3. csavarral
6. Csavarozza össze a 2. fedőlapot mindkét 1. csavarral
7. Rögzítse újra a szívócsatlakozást

7. Karbantartás és javítás

Vigyázat!

Karbantartás, tisztítás és javítás előtt mindig húzza ki a hálózati csatlakozót.

A készülék karbantartásmentes, kivéve a rendszeres tisztítás szükségességét (lásd alább). Javításokat csak szakképzett műszaki személyzet, vagy még inkább a PROXXON központi szerviz végezhet! Soha ne javítson elektromos alkatrészeket, hanem mindig eredeti PROXXON pótalkatrészekkel cserélje ki azokat!

8. Tisztítás és ápolás:

Vigyázat!

Karbantartás, tisztítás és javítás előtt mindig húzza ki a hálózati dugót.

A hosszú élettartam biztosítása érdekében a gépet tisztítani kell egy puha ruhával, kézkefével vagy ecsettel tisztítani minden egyes használat után. Itt is ajánlott a porszívó használata. Mint már említettük, mindig porelszívóval kell dolgozni, hogy eleve megelőzze a nagy mennyiségű por felhalmozódását.

A ház külső része puha, esetleg nedves ruhával tisztítható. Ennek során enyhe szappan vagy más alkalmas tisztítószer használható. Az alkoholtartalmú oldószereket vagy tisztítószereket (pl. benzin, tisztítóalkoholok stb.) kerülni kell, mivel ezek megtámadhatják a műanyag alkatrészeket. A legjobb, ha a mozgó alkatrészeket időnként egy csepp gépolajjal kenjük be.

A fűrészkar csapágycsavarait és a fűrészasztal csúszó/forgó tengelyét rendszeres időközönként olajozni kell.

9. Eltávolítás

Kérjük, hogy ezt a gépet ne dobja a háztartási hulladékba! A gép újrahasznosítható anyagokat tartalmaz. Ha ezzel kapcsolatban bármilyen kérdése van, forduljon a helyi újrahasznosító vállalatához vagy más illetékes kommunális intézményhez.

10 EC Declaration of Conformity

Name and address:

PROXXON S.A.
6-10, Hårebjerg
L-6868 Wecker

Product designation: DS 460
Article No.: 27094

In sole responsibility, we declare that this product conforms to the following directives and normative documents:

EU EMC Directive **2004/108/EC**
Applied standards: DIN EN 55014-1/08.2018
 DIN EN 55014-2/01.2016
 DIN EN 61000-3-2/03.2015
 DIN EN 61000-3-3/03.2014

EU Machinery Directive **2006/42/EC**
Applied standards: DIN EN 62841-1/07.2016

Date: 16.07.2019



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.
Machine Safety Department

The CE document authorized agent is identical with the signatory.