



Kezelési útmutató - HU

IGM Szögmérő az asztali fűrészgép beállításához

2022-05-13

STP-ALIGN IGM Saw Aligning Jig Manual HU v1.1 .1A4ob

A GÉP BEÁLLÍTÁSA A STP-ALIGN SZÖGMÉRŐ SEGÍTSÉGÉVEL

A gép beállítása a megfelelő szerszám használata nélkül eléggé bonyolult lehet. A pontos beállításhoz egy pontos mérőszközre - a szögmérőre van szükség.

- Tárolja a szögmérőt a védőtokban száraz és tiszta helyen.
- A skála beállítása előtt győződjön meg arról, hogy a záró csavar meg van - e lazítva.
- Ellenőrizze, hogy mind a 4 csavar a hátulsó oldalon meg van - e húzva. Ha a reteszelőcsavar a beállítás idejében meg van húzva, a hátoldalon lévő csavarok meglazulhatnak vagy megsérülhet a szögmérő.
- A nem megfelelő kezelés és tárolás a termék élettartamának gyors csökkenését okozhatja. Óvatosan kezelje.

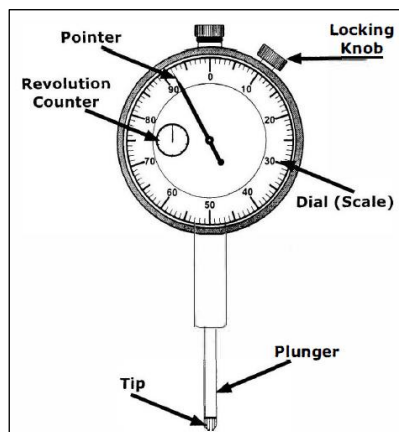
Mielőtt elkezdené a szögmérő használatát, ismerkedjen meg az egyes részek ismertetésével és annak használati céljaival:

SZÁMLAP

A számlap minden egyes foka egy század millimétert jelent (0,01 mm). A számlap számai (10-90) egy tized millimétert (0,1 mm) jelentenek. A mutató egy teljes elfordulása egy (1 mm) jelent.

ELFORDULÁSMÉRŐ

A számlap alatt egy kisebb számlap található - az elfordulásmérő. A nagymutató minden egyes teljes elfordulása után (1 mm) az elfordulásmérő hegye egy fokot mozog. Az elfordulásmérő segítségével ellenőrizze az 1 mm-től nagyobb változásokat.



- Pointer - Mutató
- Locking Knob - Reteszelő csavar
- Revolution Counter - Elfordulásmérő
- Dial (Scale) - Számlap (skála)
- Plunger - Csap
- Tip - Hegy

RETESZELŐ CSAVAR

A reteszelő csavar a skála beállítására szolgál. A reteszelő csavar meglazítása után a skálát könnyen el lehet fordítani és így a mutatót a nullára lehet állítani. A mutató nullára állítása után ne feledkezzen meg a reteszelő csavar meghúzásáról. **A skála beállítása előtt győződjön meg arról, hogy a záró csavar meg van - e lazítva.** Ha a reteszelő csavar a beállítás idejében meg van húzva, a hátoldalon lévő csavarok meglazulhatnak vagy megsérülhet a szögmérő.

A CSAP ÉS A HEGY

A csap mozgása rugóval van biztosítva. A hegy menetes és cserélhető.

Csomag tartalma:

- A szögmérő szerelő kerete csavarral
- Vezető hornyosín kiegyenlítő csavarokkal, középső csavarral és horonyszélesség beállító csavarokkal
- Számlap
- Imbusz kulcs

A beállítás előtt győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva.

Az asztali fűrészgép beállítása

Szerelje a szögmérőt a rögzített számlappal együtt a szerelő keretre. A számlap hátoldalán lévő csavarfurat fülecskéjét használva csavarja rá a szerelőkar végére úgy, hogy a lekerekített oldal a számlap hátulja felé nézzen.

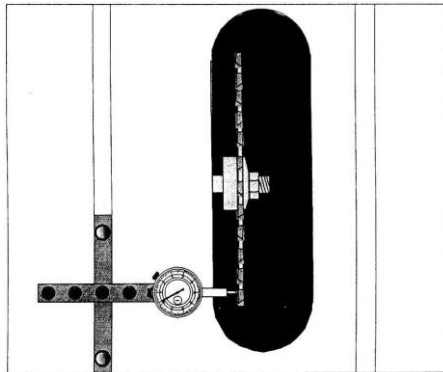
Helyezze a rudat az asztali fűrész vezető hornyába (középső bevágás felfelé). Ellenőrizze, hogy a rúd benne van a vágatban és nem mozog oldalról- oldalra. Egy kis csavarhúzóval állítsa be megfelelően a csavarokat a rúd szélességének beállításához, hogy a rugós csapok megfelelően illeszkedjenek. Győződjön meg arról, hogy a rugós csapok megfelelően tartják a rudat a horonyban. A rudat úgy kell elhelyezni, hogy a fűrészlap felé legyen tolvá.

Helyezze a szerelő keretet a vezető horonyban lévő rúd bevágásába úgy, hogy a hegye a fűrészlap felé mutasson. Tolja a szerelő keretet a fűrészlap irányába, amíg a hegy ne érintkezik a körfűrészlappal. Amint a hegy érintkezik a fűrészlappal, tolja befelé a szerelőkeretet úgy, hogy a keret következő furata egy vonalban kerüljön a keret bevágásában lévő menetes furattal. Helyezze be a csavart és húzza meg.

Ha az összeszerelés befejeződött, nyomja meg a keretet és a rudat, és állítsa be a csavarokat A csavarhegyeknek érintkezniük kell az asztali fűrészben lévő rúddal.

A megfelelő beállítást úgy ismeri fel, ha az igazító csavarok megakadályozzák a rúd és a keret oldalról- oldalra való mozgását. A helye beállítás ellenőrzése az alábbi ábrán található.

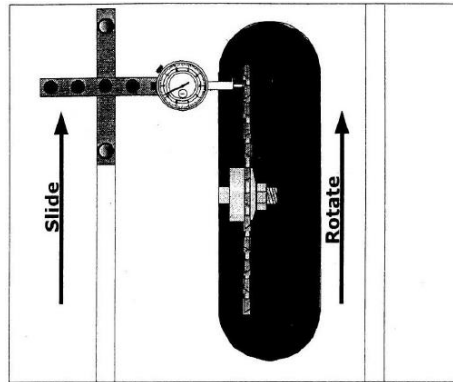
Egy marker segítségével a körfűrészlap külső széléhez közelebb rajzoljon egy jelet. A jelet ne a körfűrészlap fogaira rajzolja. Emelje a körfűrészlapot a legmagasabb helyzetbe, majd ezután kb. 6 mm-re engedje le. Ezáltal a körfűrészlapból a lehető legtöbbet ki lehet tenni anélkül, hogy a körfűrészlap a határán lenne. Úgy forgassa el a körfűrészlapot, hogy a jel a kezelő irányában legyen, és közelebb a fűrész felső részéhez. Tolja a szögmérőt a pont irányába és úgy módosítsa a fűrészlap forgását, hogy a szögmérő hegye a fűrészlapon lévő jelhez legyen igazítva. Az alábbi ábrán ez be van mutatva.



A reteszelő csavar meglazítása után a skálát fordítsa el és így a mutatót állítsa a nullára. Húzza meg a reteszelő gombot.

Tolja a szögmérőt a fűrészgép hátsó része felé. Forgassa el a fűrészlapot a gép hátsó részének irányába. Úgy állítsa be a szögmérőt és a fűrészlapot, hogy a szögmérő hegye megint csak a fűrészlap jelére legyen állítva. Az alábbi ábrán ez be van mutatva.

Ha a mutató pontosan nincs a nullán, az a következőket jelenti: mennyire van kitérítve a fűrész, és milyen irányban van kitérítve a fűrész hátsó része.



Slide – Tolás
Rotate – Forgás

Ha a mutató a nulla pozitív oldalán van a tárcsa hátuljának ellenőrzésekor (a mutató az óramutató járásával megegyező irányba mozdult el), akkor a fűrészlap hátulja közelebb van a rúdhoz a vezető horonyban. Ebben az esetben a fűrészlap hátsó részét el kell távolítani a rúdtól.

Ha a mutató a nulla negatív oldalán van a tárcsa hátuljának ellenőrzésekor (a mutató az óramutató járásával ellenkező irányba mozdult el), akkor a fűrészlap hátulja távolabb van a rúdhoz a vezető horonyban. Ebben az esetben, a körfűrészlap hátulsó részét a rúd irányába kell tolni.

A fűrész típusától függően a beállítás technikája is változó lehet.

Fontos tipp a fűrész beállításához

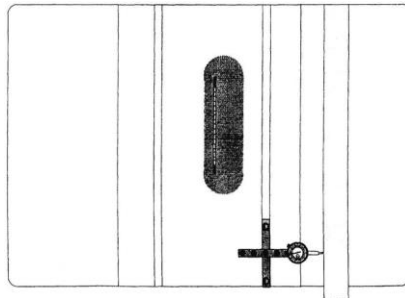
A fűrész beállításakor ne feledje, hogy a fűrészfűrésztől függetlenül a mutató és a skála kezdeti igazított pozíciója kissé eltolódhat. Ezért ellenőrizze a skála és a mutató pontos kiegyenlítését.

Az asztali fűrészgép beállítása

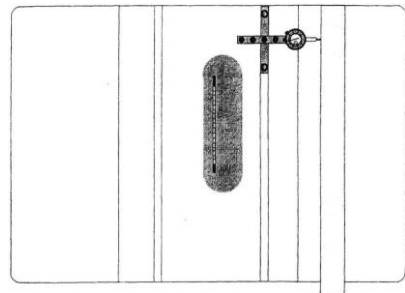
Az asztali fűrészgép esetében meg kell lazítani a csavarokat, amelyek a gép felső részét a talpazathoz rögzítik. Majd tolja a felső részt, hogy elérje a megfelelő igazítást. Mivel az asztali fűrészek felső része nagyon nehéz, ez a legnehezebb módja a fűrész beállításának.

A fűrész márkájától függően a felső részt 3 vagy 4 csavarral rögzítik. Amikor a felső részt tolja, egy csavart hagyjon becsavarva, és mint forgópont fog működni. A fűrészgép beállításához legalább 2 ember, vagy szorítók használata szükséges.

Az asztali fűrész vezetővonalzójának beállítása



A fenti képen a szögmérő a jobb horonyban van, a skála be van állítva, a vonalzó rögzítve van.



A fenti ábrán a szögmérő a fűrészgép hátsó részére van eltolva. A mutató a következő lehető helyzetek egyikében van:

- **A mutató az óramutató járásával megegyező irányban** fordul el. Ne folytassa a munkát! A vezetővonalzó közel van a körfűrészlap hátulsó részéhez. Ez beégést vagy visszarugást okozhat. Azonnal állítsa be a vezetővonalzót.

- A mutató a nullán maradt. A vezetővonalzó párhuzamos a fűrészgép hornyával. A vezetővonalzót így hagyhatja. De a lemezek vágásakor a fűrészlap hátulján való áthaladásakor súrlódáshoz vezethet, ami égési nyomokat okozhat.
- A mutató az óramutató járásával ellenkező irányba fordult el. A vezetővonalzót be lehet állítani, de nem extrém értékekben. A fűrészlap elől vág és a vonalzó a fűrészlap hátulsó részén „nyílik”. A körfűrészlap hátulsó fogai csak kitisztítják a vágatot. Ha a vonalzó tökéletesen be van állítva, akkor szinte lehetetlen észrevenni a rést a fűrészlap hátulján lévő fogak és a vágás élei között. Ugyanakkor, minden vágási hang abban a pillanatban megszűnik, amikor a tábla vágása abbamarad.