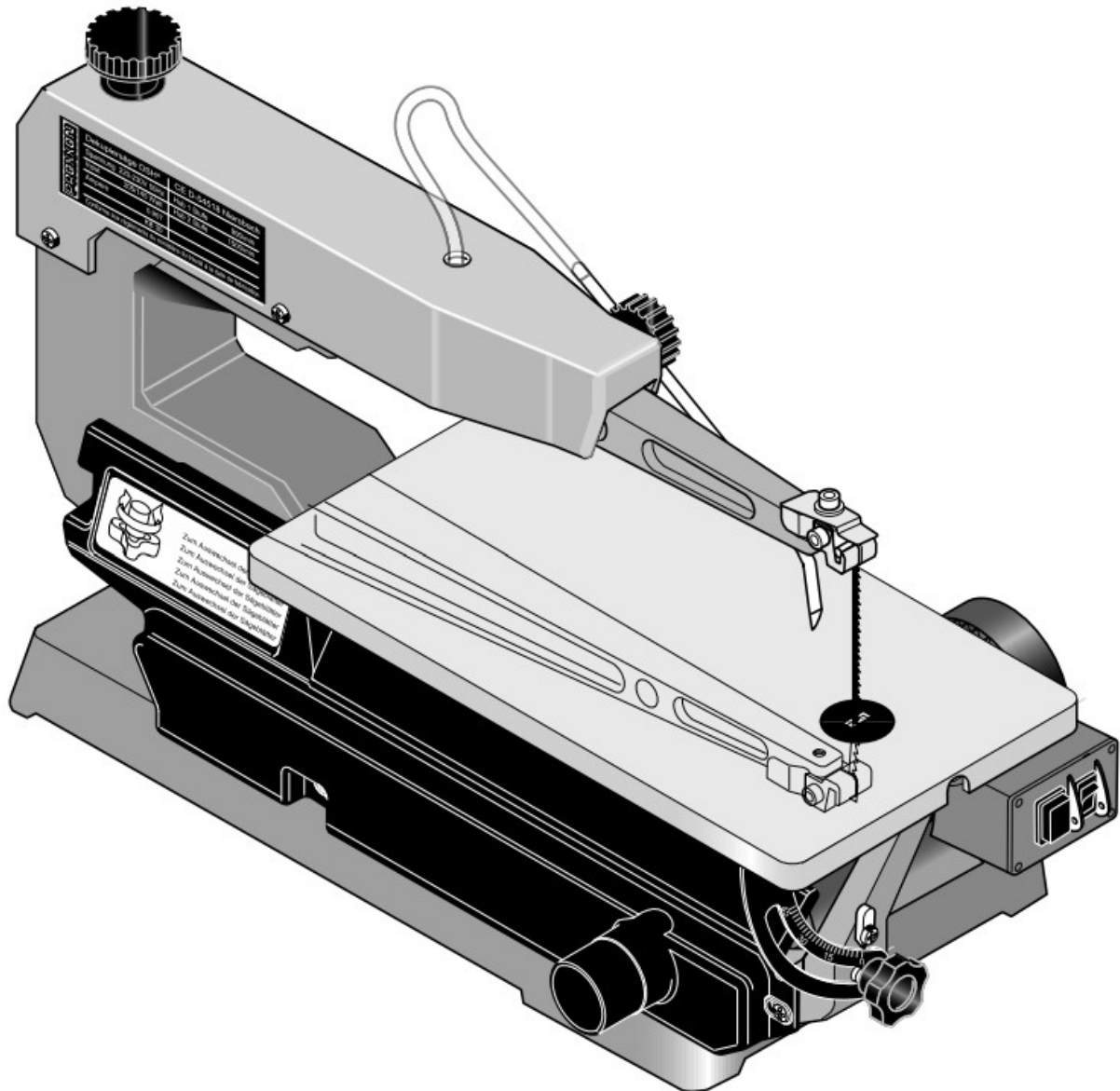


# PROXXON

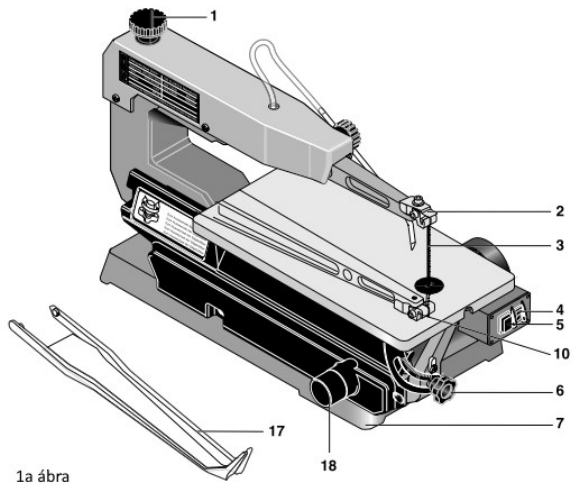
## DSH Dekopírfűrész



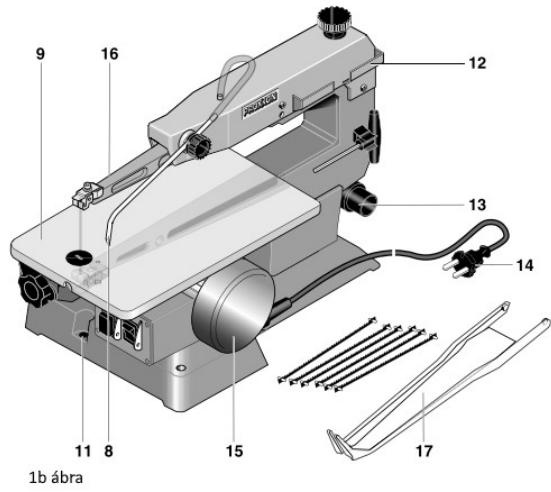
### Felhasználói útmutató



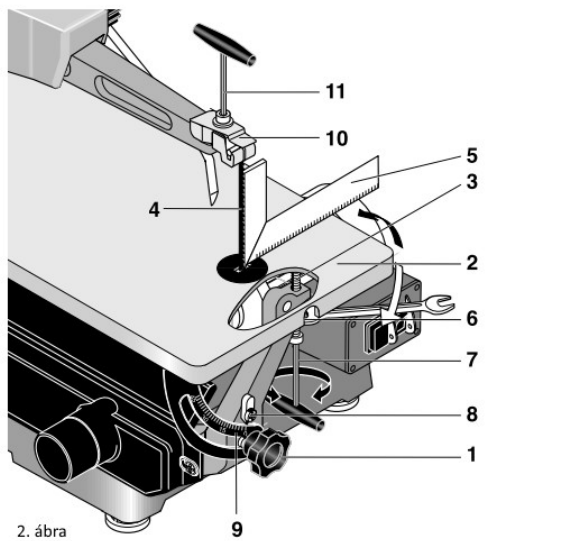
Cooptim Hegesztéstechnikai Kft. - A Proxxon termékek hivatalos magyarországi képviselője. Minden jog fenntartva.



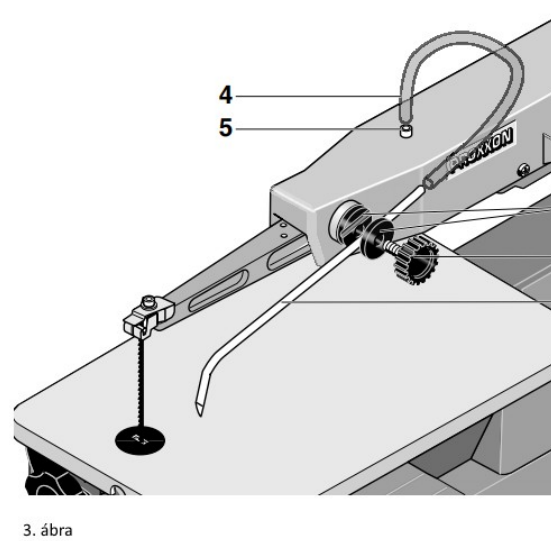
1a ábra



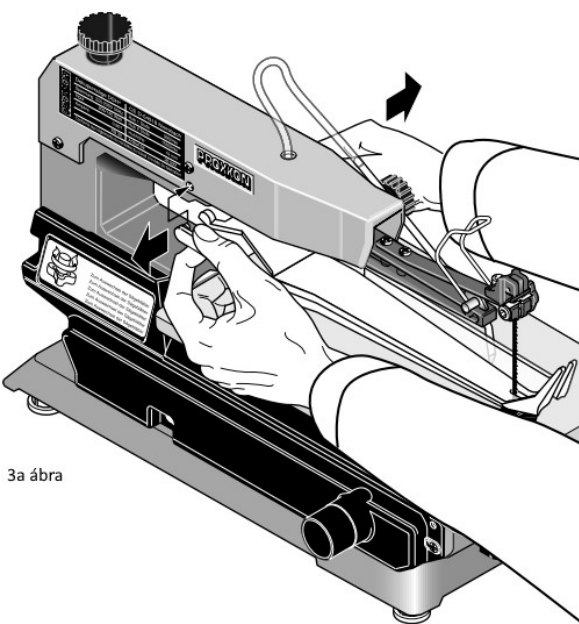
1b ábra



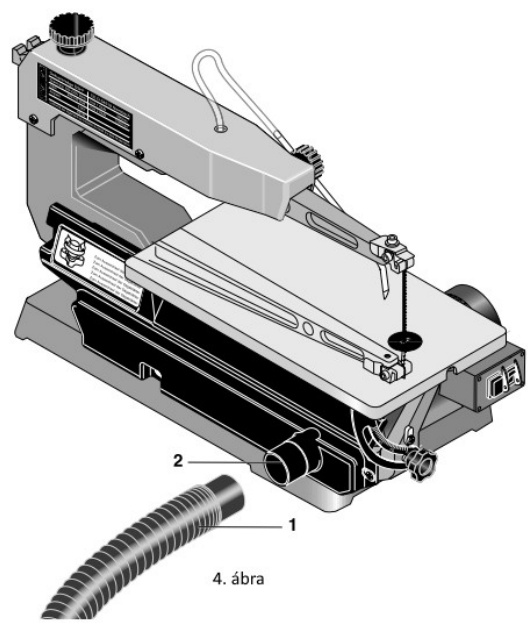
2. ábra



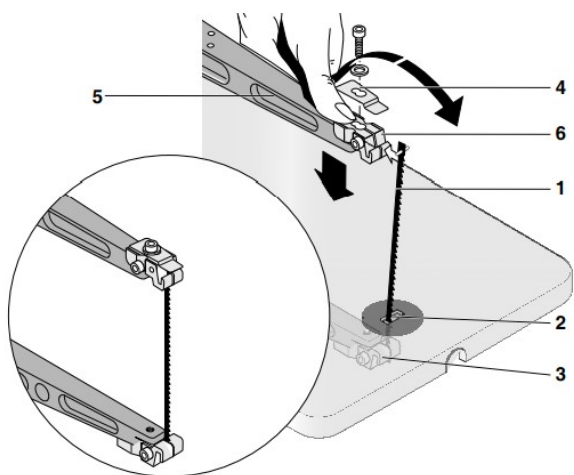
3. ábra



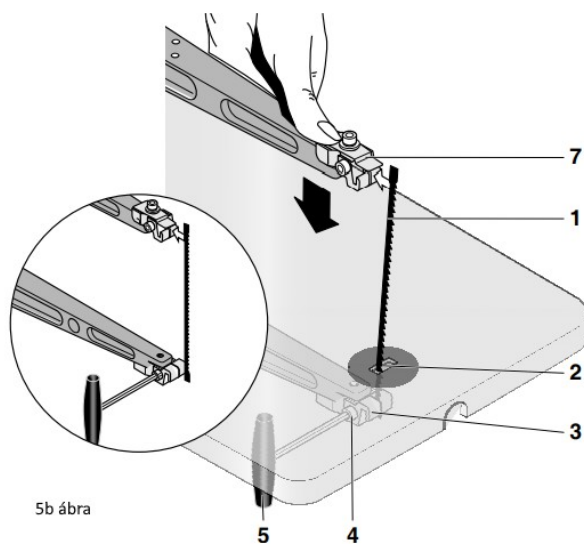
3a ábra



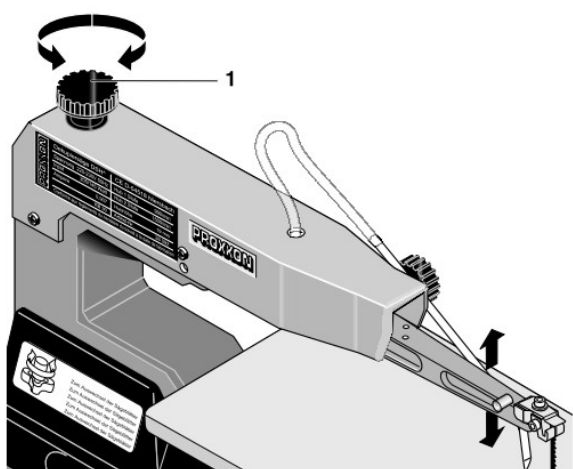
4. ábra



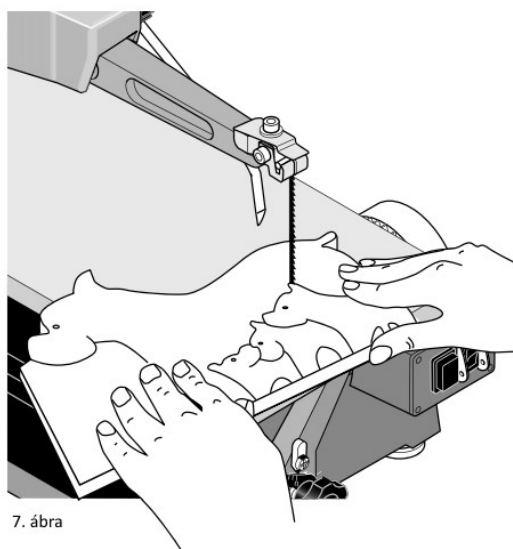
5a ábra



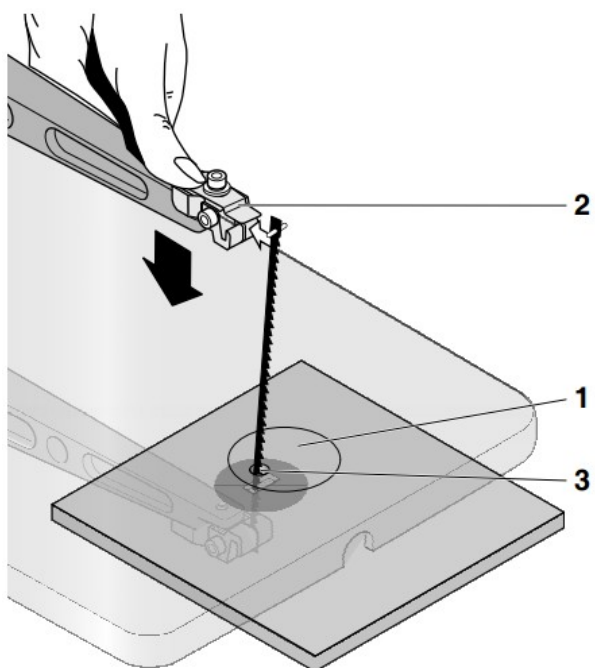
5b ábra



6. ábra



7. ábra



# Az eredeti felhasználói útmutató fordítása

## Tartalomjegyzék

1. A DSH dekopírfűrész.....	4	5.7.1.2 Lapos végű fűrészlapok (kézi vagy lombfűrész lapok, 5b ábra).....	6
2. Részegységek.....	4	5.7.2 A megfelelő feszesség finom-beállítása.....	6
3. A gép leírása.....	4	6. Munka a fűrészszel.....	6
4. Műszaki adatok.....	5	6.1 Általános információk a mechanikus lombfűrészszel végzett munkához.....	6
Zaj- és rezgésinformációk.....	5	6.1.1 A fűrészlap kiválasztása.....	7
5. Felállítás és üzembe helyezés.....	5	6.1.2 A sebesség megválasztása.....	7
5.1 Kicsomagolás (1a és 1b ábrák).....	5	6.1.3 Lehetséges hibaokok.....	7
5.2 A fűrész felállítása.....	5	6.1.3.1 A fűrészlap finombeállítása.....	7
5.3 Szögütköző kalibrálása, beállítása (2. ábra).....	5	6.2 Fűrészelés.....	7
5.4 A légfúvóka szerelése (3. ábra).....	5	7 Szerviz és karbantartás.....	8
5.5 Védőelem.....	6	Ártalmatlanítás.....	8
5.6 Porszívó csatlakoztatása (4. ábra).....	6	EC megfelelési nyilatkozat.....	8
5.7 Fűrészlapok.....	6		
5.7.1 Fűrészlap befogása (5a és 5b ábra).....	6		
5.7.1.1 Fűrészlapok keresztcsappal (5a ábra).....	6		

## 1. A DSH dekopírfűrész

Kedves Vásárló!

Az útmutatóban leírt utasítások betartása

- **Segít** a gép helyes használatának elsajátításában
- **megelőzi** a helytelen használat miatti hibákat és
- **megnöveli** a gép élettartamát

Mindig tartsa kézügyben a felhasználói útmutatót! Csak az útmutatóban leírtak biztos ismeretében és betartásával használja a készüléket!

A PROXXON nem vállal felelősséget a

- a gép nem rendeltetésszerű felhasználásából,
  - a leírásban nem szereplő egyéb célú felhasználásból,
  - a biztonsági utasítások be nem tartásából,
- eredő hibákért és sérülésekért. A garancia nem terjed ki a
- a felhasználói útmutatóban leírtaknak nem megfelelő használatból,
  - a karbantartás elmulasztásából,
- eredő meghibásodásokra.

A saját biztonsága érdekében kérjük, mindig tartsa be a biztonsági irányelveket és utasításokat!

Használjon eredeti PROXXON alkatrészeket!

A gyártó fenntartja a jogot a további fejlesztések során a technikai és műszaki adatok megváltoztatására.

Sok sikert kívánunk a berendezés használatához!

### FIGYELEM!

Figyelmesen olvassa el a biztonsági utasításokat és irányelveket! A biztonsági utasítások be nem tartása áramütést, tüzet vagy súlyos sérüléseket okozhat!  
A munka során mindig tartsa be az útmutatásokat és a biztonsági utasításokat!



## 2. Részegységek

1. Fűrészlap feszesség állító fej
2. Fűrészlaptartó, felső
3. Fűrészlap
4. Főkapcsoló
5. Löketszám beállító gomb
6. Az asztal dőlését rögzítő csavar
7. Acélöntvény lábázat

8. Légfúvóka
9. Fűrészasztal
10. Fűrészlaptartó, alsó
11. Furatok a rögzítő csavarok számára
12. Polc a fűrészlapok számára
13. Csatlakozócsonk a porszívó számára
14. Hálózati kábel
15. Indukciós motor
16. Fűrészkar, felső
17. Védőlap
18. Porszívó csatlakozó elem

## 3. A gép leírása

A PROXXON dekopírfűrész egy stabil, robusztus kialakítású készülék. Az öntvényből készült nehéz lábázat (1./7) masszív bázist képez a gép igényes mechanikája számára, amely gondosan és pontosan van csapágyazva, és egy különösen nyugodt fogású, megbízható, állítható fordulatszámú (900/1400 f/min) indukciós motorral (1./15) van felszerelve.

Az alkalmazási terület sokrétű, az Ön DSH-ja alkalmas szerszámkészítésre, finommechanikai munkákhoz, modellezéshez és játékgyártáshoz. Ezért éppen megfelelő eszköz tervezők, építésszek (modellépítők) és asztalosok számára.

A nagy felületű, 45°-ig dönthető fűrészasztal (1./9) a legnagyobb pontosságot és stabilitást biztosító nyomással öntött alumíniumból készül, és a jó siklasi tulajdonságok érdekében síkba van köszörülve.

A fűrészlap-tartók (1./2,10) mind a keresztcsapos, az alkalmazási tartományba eső munkadarab anyagától és alkalmazási területtől függően mind a lapos végű fűrészlapok alkalmazását lehetővé teszik. A Proxxon kínálatban megtalálható minden fűrészlap a lehetséges alkalmazásokhoz. Az a javaslatunk, hogy kizárólag Proxxon fűrészlapokat használjon!

A tartalék fűrészlapok a fűrészlap-tartó polcon (1./12) tárolhatók.

A DSH képes fát esetén 50 mm-ig, műanyagot 30 mm-ig és nem vas fémet 10 mm-ig függőlegesen fűrészelni.  
A fűrész alkalmas plexiüveg, üvegszál erősítésű műanyag, habanyag, gumi, bőr és parafa vágására is.

Továbbá, hogy a keletkező fűrészpor ne akadályozza a vágási vonal megfigyelését, egy automatikus meghajtású fúvató készülék juttat levegőt az állítható fúvókából (1./8) a munkadarab felületére. Emellett porszívó is csatlakoztatható. A (1./13) jelű csonk 90°-kal elfordítható a helytakarékosság érdekében.

## 4. Műszaki adatok

Löketszám:	900 vagy 1400/min
Lökethossz:	19 mm
Max. vágási mélység: (fában) 45°-nál:	50 mm 25 mm
Fűrészlap hossza:	127 mm (keresztcsappal) 125-130 mm (keresztcsap nélkül)
Zajsint:	< 70 dB(A)
Rezgés:	< 2,5 m/s
Méreték:	
H x Sz x M	53 x 27 x 33 (cm)
Asztal:	380 x 80 mm
A fűrészkonzol kinyúlása:	400 mm
Motor:	
Feszültség:	220/240 V, 50/60 Hz
Teljesítményfelvétel:	145/205 W

Csak zárt helyiségekben üzemeltethető!



Sérülésveszély!

Soha ne dolgozzon porvédő maszk és védőszemüveg nélkül! Néhány anyag pora veszélyes! Azbeszt tartalmú anyagok megmunkálása tilos!



Saját biztonsága érdekében munka közben mindig viseljen hallásvédő eszközt!



Ne dobjon elektromos berendezést a kommunális hulladékba!



## Zaj- és rezgésinformációk

A vibrációra és zajkibocsátásra vonatkozó információk az előírt, szabványosított és normatív mérési módszerek szerint kerültek meghatározásra, és alkalmasak az elektromos berendezések egymással való összehasonlítására.

Ezen értékek lehetővé teszik a rezgés és zajkibocsátás okozta terhelések előzetes értékelését is.

### Figyelem!

A működtetés körülményeitől függően a ténylegesen mért zaj és vibráció eltérhet a fent megadott értékektől.

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a zaj és rezgés értékek a berendezések használatának módjától függően eltérhetnek az itt megadott értékektől. A rosszul karbantartott szerszámok, nem megfelelő munkamódszerek, az ajánlástól eltérő munkadarabok, túl nagy megmunkálási, előtolási sebesség, a nem a feladatnak megfelelő szerszámok jelentősen megnövelhetik a vibrációs és zajterhelést a munkafolyamat során.

A tényleges rezgés és zajterhelés pontosabb becsüléséhez vegye figyelembe azon időket is, amikor az eszköz ki van kapcsolva, vagy üzemel, de épp nem végez megmunkálást. Ezen intervallumokkal számolva a teljes munkaperiódusra számolt terhelés jelentősen csökken.

### Figyelem!

- Gondoskodjon a berendezés rendszeres és megfelelő karbantartásáról!
- Túlzott rezgés esetén azonnal függessze fel a megmunkálási folyamatot!
- A nem megfelelő betétszerszámok túlzott rezgést és zajt okozhatnak. Csak megfelelő szerszámokat használjon!
- Szükség esetén tartson szünetet a munkafolyamatban!

## 5. Felállítás és üzembe helyezés

### 5.1 Kicsomagolás (1a és 1b ábrák)

1. Csomagolja ki a készüléket és vegye ki a kartonból. Ügyeljen rá, hogy a készüléket ne a konzol műanyag burkolatánál (1./16) fogva emelje ki.
2. Szállítástechnikai okokból a fűrészasztal (1./9) 45°-ra meg van döntve. Lazítsa meg a szorító csavart (1./6), és döntse vissza az asztalt vízszintes helyzetbe (a pontos beállításra még visszatérünk). Majd húzza meg ismét a szorító csavart (1./6).

### 5.2 A fűrész felállítása

Megjegyzés:

Biztonságos és pontos munka csak gondos rögzítés mellett lehetséges.

1. Rögzítse a fűrész két csavarral (Ø 6 mm, és nem tartozik a szállítás része) a munkapadhoz. Használja az erre a célra előkészített furatokat (1. /11) a fűrész alapjának elején és hátulján.

### 5.3 Szögűtköző kalibrálása, beállítása (2. ábra):

1. Kissé oldja a szorító csavart (1), és a fűrészasztalt (2) billentse ütközésig.
2. Fogja be a fűrészlapot (4)! Lásza ezzel kapcsolatban a 5.7.1. szakaszt ebben a dokumentumban. Figyelem! A hálózati kábel nem lehet bedugva.
3. Egy derékszög (5) segítségével ellenőrizze a fűrészasztal (2) és a fűrészlap merőlegességét. Az ütközőcsavar előre be van állítva. Ha újra kell állítani, akkor az a 2. ábra szerint a záróanya (6) lazítása után a belső kulcsnyílású csavarral (7) elvégezhető. A helyes beállítást követően a záróanyát meg kell húzni. Ügyeljen rá, hogy eközben ne állítódjon el az ütközőcsavar.
4. Ezt követően ellenőrizze a mutató (8) „nulla” állását, ha szükséges, a rögzítő csavar oldása után korrigáljon. A beállítás ellenőrzésére végezzen próbafűrészélést.
5. A próbához fűrészljen egy fadarabot, és a derékszöggel ellenőrizze. Ha szükséges, a fűrészasztalt (2), a mutatót (8) vagy az ütközőcsavart (3) beállítását módosítsa, amint az a 2. ábrán látható.

### 5.4 A légfúvóka szerelése (3. ábra):

1. Vegye ki a légfúvó alkatrészeit a zacskóból.
2. A recézett fejű csavart (1) hajtsa be a fűrészkonzol burkolatba (2).
3. A légfúvó csövet (3) vezesse be a szorítóelembe, állítsa

- be a csövet, és a csavart (1) enyhén húzza meg.
4. Csatlakoztassa a légtömítőt (4) a csőhöz (3) és a csatlakozóhoz (5).

## 5.5 Védőelem

Figyelem!

A védőelem a szállítás része. Könnyen felhelyezhető a felső fűrészkar műanyag burkolatára. A 3a ábra mutatja a felhelyezés módját. A védőelem csapjait a megfelelő furatokba kell pattintani. Vegye figyelembe, hogy a védőelem egy fontos biztonsági eszköz, a nélküle végzett munka balesetveszélyes.

Az alábbiakban ismertetjük azokat a tevékenységeket, amelyek során a védőelem eltávolítható, de fontos, hogy a leírt műveletek után a védőlemez visszaszerelése szükséges, e fontos biztonsági kiegészítő nélkül a berendezés használata nem megengedett!

Az útmutatóban bizonyos ábrák a védőelem nélkül mutatják be a gépet, ez azonban csak a bemutatott művelet jobb láthatósága miatt került így ábrázolásra, a tényleges munka során a védőelem használata szükséges.

## 5.6 Porszívó csatlakoztatása (4. ábra):

1. A porszívó tömlőjét(1) csatlakoztassa a csőkhöz (2) .
2. Fűrészelés előtt kapcsolja be a porszívót, hogy az a keletkező fűrészport elszívja, és ellenőrizze, nincs elzárva a levegő útja. Praktikus ajánlatos a PROXXON elszívó készülék alkalmazása.

## 5.7 Fűrészlapok

**Figyelem:**

A következőkben leírt minden művelethez húzza ki a hálózati kábelt.

### 5.7.1 Fűrészlap befogása (5a és 5b ábra)

A fűrészlap befogóba rögzíthetők a kereskedelembe kapható, keresztcsapos fűrészlapok és a kézi (lomb-) fűrészlapok is, amelyeknek nincs keresztcsapjuk.

Azonnal cserélje ki a sérült vagy kopott fűrészlapot! Ezek biztonsági kockázatot jelentenek, és rontják a munka minőségét. A teljes vágási teljesítmény és a megfelelő pontosság csak kifogástalan fűrészlappal érhető el.

Használjon eredeti PROXXON minőségi fűrészlapokat, és azokat mindig a vágandó anyag minőségének és a mindenkori alkalmazási célnak megfelelően válassza meg: Ehhez a Proxxon kínálatában különböző fog finomságú, lapos és kerek lapok találhatóak, keresztcsappal vagy anélkül. Javaslatokat ez az útmutató is tartalmaz.

#### 5.7.1.1 Fűrészlapok keresztcsappal (5a ábra):

A keresztcsapos fűrészlapok különösen azokra a vágásokra alkalmasak, amelyek sok zárt belső vágást igényelnek. Ilyenkor a fűrészlap gyorsan és kényelmesen vehető ki a felső tartóból, hogy a munkadarabot befűzhessük, majd a fűrészlapot újra befogjuk. Közelebbi l. a „Belső vágások” c. fejezetben.

**Figyelem:**

A keresztcsapos fűrészlapokat csak be kell akasztani. Ne húzza meg a szorító csavart! Törésveszély!

1. A gombot (6./1) addig forgassa balra, amíg a fűrészlap meg nem lazul.
2. Finoman nyomja le a felső kart (5a./5) ha szükséges, és távolítsa el a befogott fűrészlapot.
3. Az új fűrészlapot (5a./1) fogaival lefelé az asztal nyílásán (5a./2) átdugva, akassza be az alsó tartóba (5a./3).
4. A felső kart (5a./5) enyhén lenyomva, akassza be a fűrészlapot a felső tartóba (5a./6).
5. A kar elengedésével és a gomb (6./1) jobbra forgatásával állítsa be a fűrészlap feszességét.
6. Ha szükséges, a fűrészlap feszességét a 5.7.2.-ben leírtak szerint korrigálja.

### 5.7.1.2 Lapos végű fűrészlapok (kézi vagy lombfűrész lapok, 5b ábra)

1. Az (6./1) jelű gombot addig forgassa balra, amíg a fűrészlap meg nem lazul.
2. Lazítsa ki a hengeres fejű csavart (5b./4) Az (1) jelű fűrészlapot fogaival lefelé dugja át a (2) asztalnyíláson, és vezesse be a (3) jelű alsó tartóba. A (4) jelű hengeres fejű csavar nem lehet meghúzott állapotban! Most a (4) csavart a mellékelt, T-markolatós imbuszkulccsal (5) húzza meg. Figyelem: ügyeljen rá, hogy a lap minél előrébb legyen behelyezve! Itt ugyanis a legnagyobb a szorítóerő.
3. Enyhén nyomja le a (6) jelű kart, és vezesse be a fűrészlapot a felső (7) jelű tartóba, és hasonló módon itt is szorítsa be.
4. Engedje el a kart, és az (1) jelű gomb jobbra forgatásával (6. ábra) állítsa be a fűrészlap feszességét.
5. Ha szükséges, a fűrészlap feszességét után állíthatja a 6.6.2. szakasz leírása alapján.
6. Amennyiben szükséges, állítsa be a fűrészlap az 5.7.2 szakasz szerint.

### 5.7.2 A megfelelő feszesség finombeállítása

A pontos és tiszta munka elemi feltétele a fűrészlap megfelelő feszességének beállítása. A beállítás különös figyelmet igényel. A túl feszes vagy laza fűrészlap könnyen eltörhet. A feszesség szabályozásához forgassa a (6./1) gombot! Jobbra (óramutató járásával megegyező irányban) forgatva a fűrészlap feszítése fokozódik. Balra (az óramutató járásával ellentétes irányba) forgatva a feszesség csökkenthető. A megfelelően feszített fűrészlap húrhoz hasonló hangot ad, ha megpendítik.

## 6. Munka a fűrészszel

### 6.1 Általános információk a mechanikus lombfűrészszel végzett munkához

A lombfűrész gépeket elsősorban ívek és aprólékos vágásminták fűrészelésére szokás alkalmazni. Tipikus felhasználására példa látható a 7./2 ábrán. A munkadarabot a kezelő óvatosan, körültekintően mozgatja a munkafelületen. A lombfűrészszel általában hosszútköző nélkül használják, mert a fűrészlap kissé elmozdulhat a fa csomóiban, egyenetlenségeiben. Felhívjuk figyelmét, hogy a fűrészlap csak a fogazott oldal felé mozgó anyag esetén vág.



Jó eredmény érdekében vegye figyelembe az alábbi ajánlásokat:

- Vágás során nyomja a munkadarabot a munkaasztalra (7. ábra) vezesse érzékenyen és lassan. Nagyobb erővel az asztal felé nyomva és csak kisebb erővel a penge irányába.
- Győződjön meg róla, hogy a munkadarab teljesen felfekszik a munkaasztalra, (nem szorult alá forgács vagy por.)
- A vágás sebességét az anyag jellegének, vastagságának és a fűrészlapnak megfelelően válassza meg.
- A kemény vagy vastag anyagok, kisebb fogméretű fűrészlapok nem tolerálják azt a vágási sebességet, ami a lágyabb, vékonyabb anyagok, durvább fogazású fűrészlapok esetén alkalmazható. A vágási sebesség finom változtatásával a megfelelő mód kikísérletezhető.
- A munkadarabot lassan tolja a fűrészlap felé, különösen, vékony, finom fogazású fűrészlap vagy vastag munkadarab esetén.
- Csak hibátlan állapotú fűrészlapot használjon
- Ne hagyja felügyelet nélkül bekapcsolva a készüléket
- Óvatosan jelölje ki / zárja el az ellenőrző vonalat.
- Ügyeljen a jó megvilágításra
- Mindig használjon elszívást és állítsa be gondosan a fűvókát (1. ábra /8)
- Legjobb eredmény érdekében célszerű, ha a fa munkadarab 25 mm-nél vékonyabb.
- 25 mm-nél vastagabb anyag esetén nagyon lassan és gondosan vezesse a munkadarabot, megelőzve a fűrészlap elakadását, elhajlását, csavarodását és törését.
- A pontos vágás érdekében vegye figyelembe: a fűrészlap gyakran megpróbálja követni az anyag szálirányát (különösen igaz ez a vékony, finom fogazású fűrészlapokra).

## 6.1.1 A fűrészlap kiválasztása

Mint már említettük, a helyes anyagválasztás nagyban befolyásolja a vágás minőségét. Az alábbi táblázatban útmutatást adunk a megfelelő fűrészlap kiválasztásához.

Tipp: A fűrészlap a vágásra gyakran használt részein kopik el először. Az élettartamának meghosszabbítása érdekében célszerű lehet a vágási pont „megemlése” pl. egy kétoldalas ragasztószalaggal a munkaasztalra rögzített sima felületű, a munkaasztal méretéhez igazított feltét alkalmazásával, melynek eredményeképpen a vágási terület feljebb kerül. Ekkor a fűrészlap kevésbé kopott fogai kerülnek vágási pozícióba. Különösen ajánlott ez a megoldás kemény munkadarabok vékony, apró fogú fűrészlappal történő vágása esetén.

A fűrészlap finomságát kifejező számadat az egy hüvelyk hosszúságra eső fogak számát jelenti.

Fog/hüvelyk	Anyag
kb. 10-14	Lágy és kemény fa (6-50mm vastagság esetén), műanyag, lágy anyagok, vastag munkadarabok
kb. 17-18	Finom megmunkálást igénylő fa (6mm-ig), műanyag, lágy anyagok, vékonyabb munkadarabok.
kb. 25-28	Műanyag, GPR, színesfém, plexi, vas, Pertinax korlátozással.
kb. 41	Vas, Pertinax

A kör keresztmetszetű fűrészlapok jól alkalmazhatóak lágy és kemény fa, műanyag vágásához. Ezek a fűrészlapok minden irányban képesek vágni, nem szükséges a fogazás irányából tolni a munkadarabot.

Kérjük, mindig vegye figyelembe: A Proxxon fűrészlapokat a gépeinkkel történő működésre terveztük, így optimális eredmény érhető el velük.

Nem vállalunk felelősséget a harmadik féltől származó fűrészlapok alkalmazásából eredő problémákért.

## 6.1.2 A sebesség megválasztása

Az alábbi táblázat támpontot nyújt a sebesség helyes megválasztásához, de természetesen ebben az esetben is az egyedi munkához egyedileg kísérletezhető ki a megfelelő beállítás. A megfelelő sebesség függ a használt fűrészlaptól, a munkadarab anyagától és vastagságától, stb.

Sebesség	Anyag
900 /perc	Acél, réz, nem vas fémek, GRP, műanyagok
1400 /perc	Alumínium, fa, polisztirol, gumi, bőr, parafa

## 6.1.3 Lehetséges hibák

- Leggyakrabban az alábbi hibák vezetnek a fűrészlap töréséhez:
- Ha a fűrészlap feszítése túl laza vagy túl feszes
- A fűrészlap mechanikai túlterhelése a túl gyors anyagtolás által.
- A fűrészlap elgörbülése vagy csavarodása a munkadarab túl gyors elforgatása miatt, ívek sarkok vágásánál.
- Ha a fűrészlap elérte a kopási határát.
- Ha a fűrészlap befogási pontjai nem párhuzamosak.

### 6.1.3.1 A fűrészlap finombeállítása

Ritka esetekben (ferde vágóél a munkadarabban, a vágat jelentős elmozdulása munka közben) kisebb finombeállításokra lehet szükség a fűrészlap felső befogási pontján (2. ábra/2). A befogó elforgatásával a fűrészlap igazítása elvégezhető.

1. Rögzítse a fűrészlapot és ellenőrizze a vágóasztallal bezárt szögét derékszöggel vagy derékszögű munkadarabbal. (2./5).
2. A fűrészlap pontos beállításához oldja ki a csavart imbuszkulcs (2./11) segítségével és forgassa a befogó a megfelelő helyzetbe, hogy a fűrészlap derékszögbe kerüljön a munkaasztallal.
3. A megfelelő helyzet beállítását követően húzza meg a kilazított csavart, ezzel ismét rögzítve a fűrészlap befogóját.

## 6.2 Fűrészelés

Miután a berendezést megfelelően rögzítette a munkaterületre, beállította a munkaasztalt, üzembe helyezte a poreszívást, megfelelően beállította a fűvókát és a fűrészlapot, kapcsolja be a készüléket és a 7. ábrán láttottak szerint lassan vezesse a munkadarabot a vágási ponthoz.

A vágási sebességben alkalmazkodjon a munkadarab anyagához, vastagságához, illetve a fűrészlap típusához. A kemény vagy vastag anyagok, finom fogazású fűrészlapok lassabb vágási sebességet tolerálnak, mint a lágy vagy vékony anyagok, durva fogazású fűrészlapok. A megfelelő vágási sebesség kísérletezéssel hamar megtalálható.

*Megjegyzés: Biztonságos és precíz munka csak gondosan rögzített berendezéssel végezhető!*

A berendezést elsősorban ívek fűrészelésére tervezték. Mindig tartsa szem előtt a következő pontokat:

- Csak hibátlan fűrészlapot használjon
- Karbantartás idejére minden esetben húzza ki a tápkábelt a hálózatról.
- Ne hagyja a berendezést felügyelet nélkül.

## 6.2.1 Belső vágások.

Figyelem! Minden esetben áramtalanítsa a készüléket, a fűrészlap kilazítása előtt!

Amennyiben belső vágást szeretne végezni a berendezéssel, kövesse az alábbi lépéseket:

1. Fúrjon egy furatot a munkadarabban
2. Szabadítsa ki a fűrészlapot a felső rögzítő elemből.
3. Vezesse át a fűrészlapot a munkadarab furatán, majd illessze vissza a felső rögzítési pontba. Rögzítse megfelelően és állítsa be a feszességét.
4. Vágja ki a belső vágatot, majd a fűrészlap ismételt kiszabadításával távolítsa el a munkadarabot a gépről.

Tipp: A furat ne érintse a belső vágat tervezett falát. A középíró indított vágással, majd onnan a tervezett vágat-vonalhoz vezetett fűrészlappal jobb minőségű vágatfal érhető el.

## 6.2.2 Ferde vágások

Ferde vágásokhoz állítsa a munkaasztalt megfelelő szögbe. Ennek elvégzése az alábbiak szerint történhet:

1. Enyhén lazítsa meg a (2. ábra/1) bordázott csavart, majd állítsa be a kívánt dőlésszöget a mutató (2./8) és a skála (2./9) segítségével.

Húzza meg a bordázott rögzítő csavart (2/1) a beállított helyzet rögzítéséhez.

A vágás során a megszokottnál kissé erősebben nyomja a munkadarabot a munkaasztalhoz.

## 7 Szerviz és karbantartás

Figyelem!

Bármilyen karbantartási vagy tisztítási művelet előtt a csatlakozó kihúzásával áramtalanítsa a készüléket!

Megjegyzés:

A berendezés egyszerűen karbantartható. A hosszú élettartam és megbízható működés érdekében. A porszívó segíthet a rések tisztításához. A külső borítást minden használat után tisztítsa meg száraz, esetleg kissé nedves ruhával vagy kefével. Enyhe tisztítószer alkalmazható, azonban ne használjon oldószert vagy alkohol tartalmú egyéb anyagot (pl. benzol, tisztító alkohol stb.), mivel ezek károsítják a műanyag elemeket.

## Ártalmatlanítás

Kérjük, ne dobja a készüléket háztartási hulladékgyűjtőbe! A készülék értékes anyagokat tartalmaz, amelyek újrahasznosíthatóak. Ha bármilyen kérdése van ezzel kapcsolatban, vegye fel a kapcsolatot a helyi hulladékkezelő céggel vagy az önkormányzat hulladékgazdálkodásért felelős osztályával.

## EC megfelelőségi nyilatkozat

Gyártó neve és címe:

PROXXON S.A.  
6-10 Härebiérg  
L-6868 Wecker  
Luxemburg

Termék típusa: **DSH**

Gyártói cikkszám: **28092**

Kizárólagos felelősséggel kijelentjük, hogy ez a termék megfelel a következő irányelveknek és normatíváknak:

**EU EMC Direktíva 2004/108/EC**

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 Gép Irányelv 2006/42/EC**

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Dátum: 2019.07.18

Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A. Machine Safety Department

*A CE dokumentáció meghatalmazottja megegyezik az aláíróval.*