



Finger Jointer

FJA300


 **Operating and
Safety Instructions**

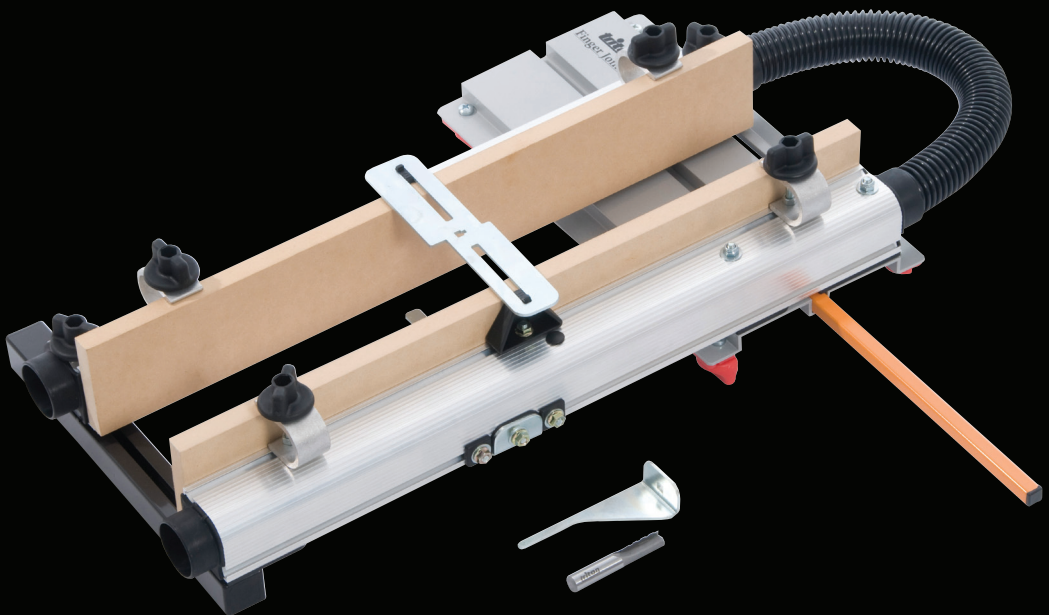
 **Gebrauchs- und
Sicherheitsanweisung**

 **Bedienings- en
veiligheidsvoorschriften**

 **Istruzioni Per L'uso E
La Sicurezza**

 **Instructions d'utilisation et
consignes de sécurité**

 **Instrucciones
de uso y de seguridad**



Thank you for purchasing this Triton tool. Please read these instructions: they contain information necessary for safe and effective operation of this product. This product has a number of unique features and, even if you are familiar with similar products, reading the instructions will help you get the full benefit of its unique design. Keep these instructions close to hand and ensure all users of this tool have read and fully understand them.

CONTENTS

Symbols	2
Parts List	2
Safety	5
Assembly	6
Preparation	7
Operating Instructions	9
Warranty	11

SYMBOLS



Always wear ear, eye and respiratory protection.



Instruction warning.



Do not use before viewing and fully understanding the operating instructions

PARTS LIST

1. Slider (1)	Fastener Bag 2	Fastener Bag 3
2. Fixed Fence (1)	17. Pegged Spacers (2)	12. M6 Hex Nuts (3)
3. Outer Brace (1)	18. M6 x 65 Coach Bolts (4)	15. M6 Flange Nuts (6)
4. Travel Stop (1)	19. Washers (3)	19. Washers (3)
5. Adjustable Fence (1)	20. M6 Nyloc Nuts (3)	24. Round Knobs (4)
6. MDF Fence Faces (2)	21. Brace Spacer (1)	27. M6 x 50 Coach Bolts (4)
7. Right-Handed Fence Caps (2)	22. M6 x 16 Coach Bolt (1)	28. M6 x 12 Coach Bolts (5)
8. Left-Handed Fence Caps (2)	23. Adjustable Fence Spacers (2)	29. Fence Clamps (4)
9. Link Hose (1)	24. Round Knobs (2)	30. Stop Supports (2)
Fastener Bag 1	25. Tube Closures (2)	31. Finger Spacer (1)
10. Outer Bearings (2)	26. ½" Straight Cutter with ½" Shank (1)	32. ½" Finger (1)
11. M6 x 10 Screws (2)		33. ¼" Finger (not shown) (1)
12. M6 Hex Nuts (2)		34. Finger Stops (2)
13. Inner Bearings (2)		35. M4 Nyloc Nuts (2)
14. M6 x 30 Screws (2)		36. Cutter Surrounds (A & B) 1+1
15. M6 Flange Nuts (2)		37. M4 x 10 Screws (2)
16. Hold-down Knobs (2)		38. Initial Cut Stop (1)

GB

PARTS LIST

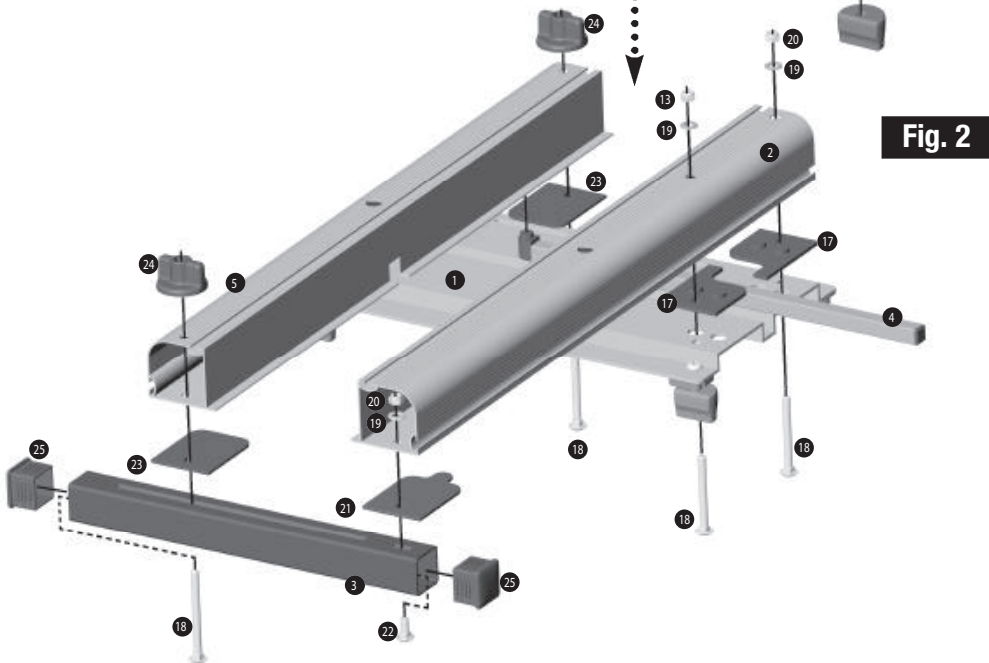
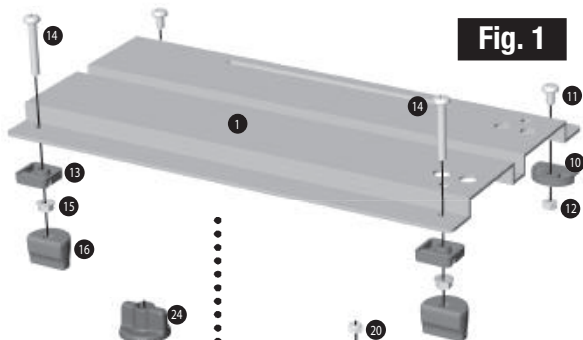
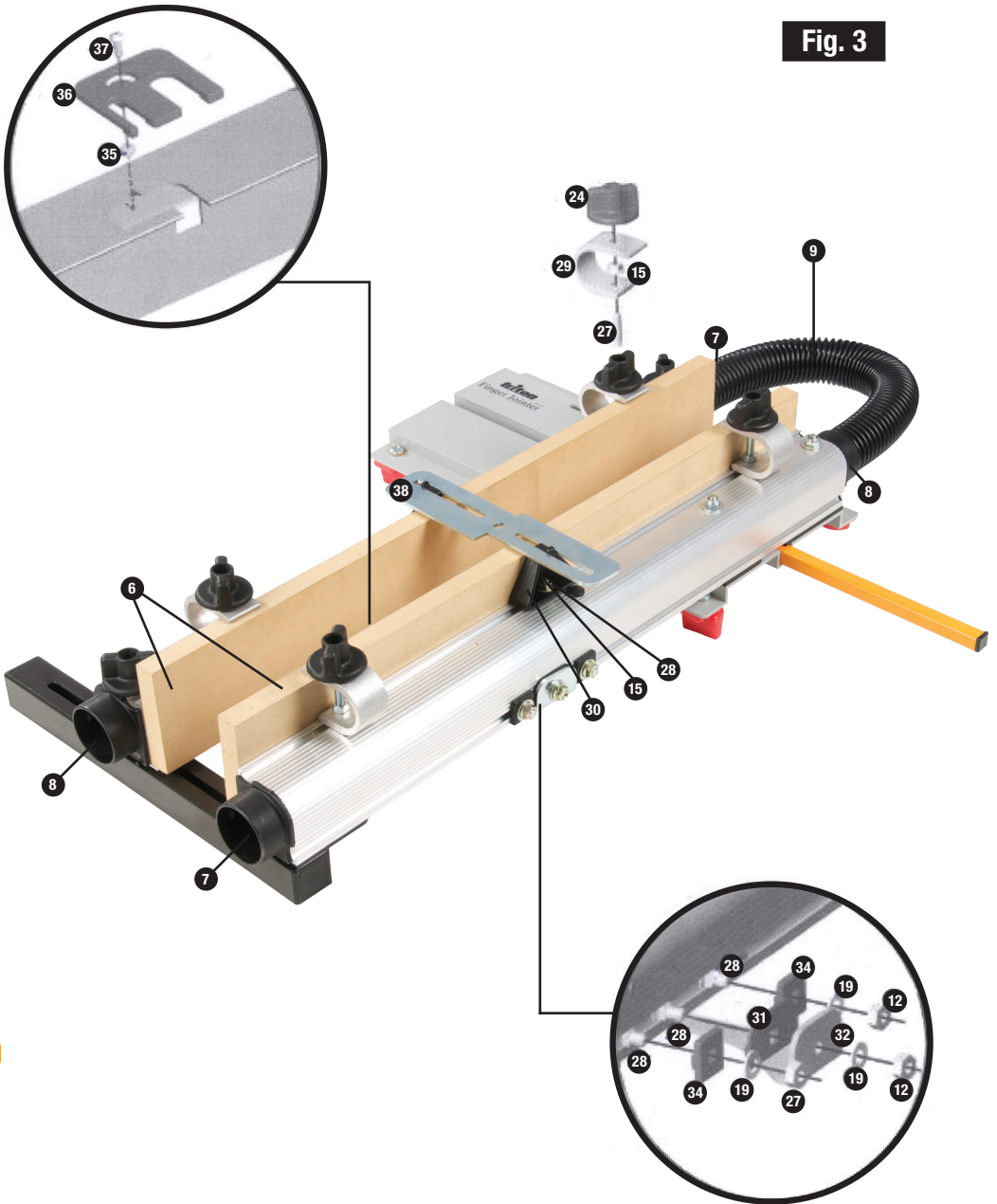


Fig. 3



GB

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS



WARNING Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term “power tool” in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

1) Work area safety

- a) **Keep work area clean and well lit.** Cluttered or dark areas invite accidents.
- b) **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- c) **Keep children and bystanders away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control.

2) Electrical safety

- a) **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.** Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.
- b) **Avoid body contact with earthed or grounded surfaces, such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.
- c) **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
- d) **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.** Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
- e) **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
- f) **If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply.** Use of an RCD reduces the risk of electric shock.

NOTE: The term “residual current device (RCD)” may be replaced by the term “ground fault circuit interrupter (GFCI)” or “earth leakage circuit breaker (ELCB)”.

3) Personal safety

- a) **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
 - b) **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
 - c) **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or energising power tools that have the switch on invites accidents.
 - d) **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
 - e) **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.
 - f) **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.
 - g) **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of dust collection can reduce dust-related hazards.
- ### 4) Power tool use and care
- a) **Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application.** The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
 - b) **Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
 - c) **Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
 - d) **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.

- e) **Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.
- f) **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.

- g) **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.
- 5) **Service**
- a) **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

ASSEMBLY

Step 1

(Use fasteners from Fastener Bag 1) - Fit the Outer Bearings (10) to the slotted side of the Slider (1) using the M6 x 10 Screws (11) and M6 Hex Nuts (12) (Fig 1). Ensure the edge of the bearing is parallel with the slider edge then tighten firmly.

Fit the Inner Bearings (13) to the opposite side of the slider using the M6 x 30 Screws (14) and M6 Flange Nuts (15). Ensure the slot in the bearing is located closest to the slider edge.

Position the slider onto the tracks in the Router Table with the slot in the inner bearings locating on the aluminium inner track. Check for any sideways movement of the slider on the inner track. Loosen the inner bearings and twist them slightly to obtain a firm running fit on the inner track. Ensure that the inner bearings are tightened securely as accuracy will be compromised, and tuning will be difficult when assembled, if the inner track is loose.

Screw the Hold-down Knobs (16) onto the inner bearing screws (they cut their own thread) do not over-tighten. The slider should be held down but still able to slide. **In use:** During operation the cut-away edges of the knobs must face away from the inner track. When fitting or removing the sliding insert turn the cut-away edges toward the inner track.

Step 2

(Use fasteners from Fastener Bag 2) -

Locate the Pegged Spacers (17) into the four large holes in the slider with the 'T' (shiny side) upwards.

Place the Fixed Fence (2) onto the pegged spacers, (the pegs locate in the four large holes in its base). Fasten in place using the M6 x 65 Coach Bolts (18), Washers (19) and M6 Nyloc Nuts (20). Do not over-tighten.

Slide the Travel Stop (4) under the fixed fence. The pivot pin on the end of the travel stop must point upwards.

Fit an Adjustable Fence Spacer (23) to the slider, with its lugs running in the long slot. Position the Adjustable Fence (5) with the pivot pin on the travel stop locating through the hole in its base. Tighten into position using an M6 x 65 Coach Bolt (18) and Round Knob (24).

Attach the Outer Brace (3) to the other end of the adjustable fence using the remaining Adjustable Fence Spacer (23) by feeding an M6 x 65 Coach Bolt (18) into the brace then fitting a Round Knob (24). Note that the locating keys on the spacer engage in the long slot in the outer brace.

Fit the other end of the fixed fence to the brace using the Brace Spacer (21) (keys engaging in the short slot), by feeding an M6 x 16 Coach Bolt into the Brace Spacer (21) then fitting a Washer (19) and M6 Nyloc Nut (20).

Tap the Tube Closures (25) into the ends of the outer brace.

Step 3

(Use fasteners from Fastener Bag 3) -

Slide two M6 x 50 Coach Bolts (27) and one M6 x 12 Coach Bolt (28) into the channel in the top of each fence. Note: It will be necessary to temporarily remove one of the round knobs from the adjustable fence. The order of the bolts is long - short - long.

Fit a Fence Clamp (29) and M6 Flange Nut (15) onto each long bolt.

Slide each clamp approximately 100mm from the fence ends, positioning their bases level with the front of the fences. Tighten the flange nuts and loosely fit the Round Knobs (24).

Place the MDF Fence Faces (6) onto the bottom lip of each fence and slip under the clamps. Secure by tightening the round knobs.

Fit the Stop Supports (30) to the short bolts and tighten approximately in the middle of each fence with M6 Flange Nuts (15). The correct position will be determined later. Locate the fence caps, with hose fitted, into the ends of the fences closest to the slider, using the orientation.

Screw a Right-handed Fence Cap (7) and a Left-handed Fence Cap (8) onto each end of the Link Hose (9). Note the hose has a left-hand thread - screw anti-clockwise.

Locate the fence caps, with hose fitted, into the ends of the fences closest to the slider, using the orientation. Gently tap them in completely with a mallet or similar. Note: It may be necessary to temporarily loosen the nyloc nut at the end of the fixed fence and the round knob at the end of the adjustable fence while fitting the caps.

Fit the remaining fence caps to the other fence ends. Insert three M6 x 12 Coach Bolts (28) down the rear channel of the fixed fence.

Fit the plastic Finger Spacer (31) and 1/2" or 1/4" Finger (32 or 33 depending on which size finger joints you wish to make) to the centre bolt using a Washer (19) and Hex Nut (12). Position it approximately 25mm past the cutter opening in the fence, toward the outer brace.

Fit a Finger Stop (34), to each of the outer bolts using Washers (19) and M6 Hex Nuts (12) The correct position will be determined later.

Step 4

(Use fasteners from Fastener Bag 3) - Push an M4 Nyloc Nut (35) into the hexagonal depression on each Cutter Surround 'A' & 'B' (36). Screw an M4 x 10 Screw (37) into each. Leave a 3mm gap under the head of the screw, and fit them to the fences as follows:

To set up for 1/2" finger joints, fit Cutter Surround 'A' to the fixed fence and 'B' to the adjustable fence.

For 1/4" cuts, fit 'B' to the fixed fence and 'A' to the adjustable fence. Turn the unit upside down and drop the cutter surround into the opening on the fence base. Slide it back until the screw locates fully into the slot. Tighten the screw to lock each surround in place.

Dust Extraction

The Finger Jointer has been designed for use with a vacuum cleaner for chip extraction.

Screw the vacuum hose, supplied with your Router Table, into the dust port on the fixed fence (left-hand thread) and plug the wand of your vacuum cleaner into the hose adaptor. The end of the adjustable fence remains open to provide a through-flow of air, for effective extraction.

For a larger collection capacity, consider fitting a Triton Dust Collector (DCA300) to your vacuum.

If not connected for dust extraction it will be necessary to stop work at intervals and clear the shavings from inside the fences. Shavings will also need to be removed from beneath the workpiece using a bristle brush (eg. paint brush or similar). **WARNING:** Always switch the machine off at the mains power socket before carrying out any cleaning or maintenance procedures.

PREPARATION

1. Fit a 1/2" or 1/4" straight cutter into the collet of your router. (Collet size does not determine whether you make 1/2" or 1/4" finger joints. 1/2" and 1/4" straight cutters are available for both size collets)

Note: While any 1/2" straight cutter can be used, some hardwoods produce long chips which can block the dust extraction. For these cases a gapped edge 1/2" Straight Cutter (26) is supplied. 1/4" cutters require a slower feed rate which will not block the dust extraction.

Set the cutter height until the tip is around 0.5mm above the thickness of your intended workpiece

2. With the Finger Jointer fitted to the Router Table (as described in Step 1), remove the MDF fence faces temporarily

3. Loosen the round knobs and set the adjustable fence around 100mm away from, and parallel to, the fixed fence. Re-tighten the clamps
4. Pull the Finger Jointer to the front (switchbox end) of the Router Table - this is the start position. The cutter should locate just inside the fixed fence extrusion without touching the cutter surround. If the cutter touches the surround, check that the surrounds (A & B) have been fitted correctly - see Step 4

Push the Finger Jointer to the rear of the Router Table. The cutter should locate just inside the adjustable fence extrusion, without touching the cutter surround

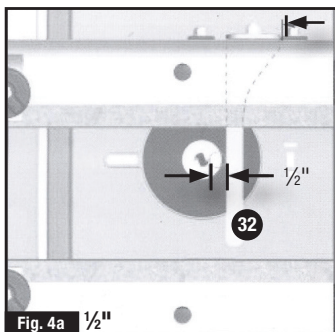


Fig. 4a 1/2"

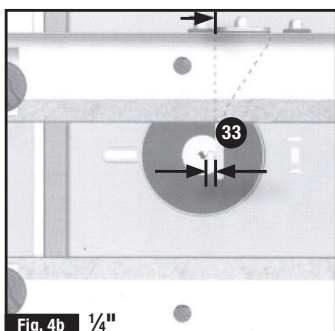


Fig. 4b 1/4"

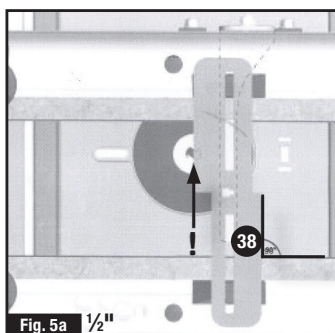


Fig. 5a 1/2"

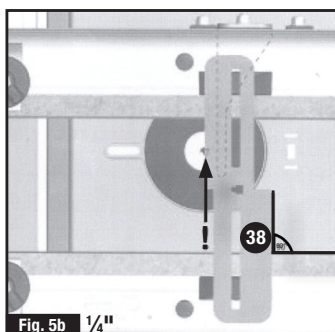


Fig. 5b 1/4"

5. Position the Finger Jointer until the cutter sits approximately mid-way between the fences and refit the MDF fence faces.

Start the router and slide the Finger Jointer forward and backward to cut through the MDF faces. Note: It may also trim the aluminium fences - this provides maximum support for the MDF and will not harm the cutter.

In use: the MDF faces will be re-cut after each new set-up. Always position them to give maximum support on either side of the cut.

6. Make sure the correct finger is fitted - 1/4" finger for 1/4" cutters and 1/2" finger for 1/2" cutters. Loosen the nuts securing the finger and finger stops.

Adjust the finger to be exactly one cutter width (1/4" or 1/2") away from the cutter, toward the outer brace end (i.e. the distance between the cutter blade and the edge of the finger is 1/4" or 1/2" - a cutter shank will assist in spacing). Tighten the nut. See Figs. 4a & b

Adjust the appropriate finger stop (1/4" or 1/2") against the finger and tighten the nut. For 1/2" use the stop on the brace side and for 1/4" use the stop on the slider side of the finger. See Figs. 5a & b

In use: the finger stop provides a reference point for finger adjustment and stores the finger position when changing finger size. Temporarily tighten the unused stop out of the way, until set up for use with the other finger

7. The Initial Cut Stop (38) offsets the workpieces being joined. It has a 1/4" step on one side and a 1/2" step on the other. It also determines the position of the first finger. As a starting point set up as shown in Fig 5a & b (as viewed from the front - switchbox end). Place the initial cut stop onto its supports with the keys locating in the long slots. Loosen the nuts and position the supports, by sight, to align the edge of the initial cut stop with the centre of the cutter (marked "!" in Fig. 5a & b). Use a square to ensure it is 90° to the fence. Re-adjust, as necessary, after making the practice joint.

OPERATING INSTRUCTIONS

Important

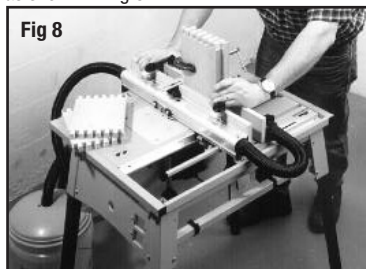
- Never place your fingers near the cutter. Always use a brush or similar to clear shavings from around the cutter
- Always wear the safety equipment required to use this tool (See 'Safety Instructions')
- Ensure power is disconnected before replacing cutters or making any adjustments near the cutter
- Always start and finish finger jointing with the cutter hidden inside the fixed fence
- To prevent workpiece tear-out make your first cut by feeding the workpieces forward (away from you) only. All subsequent cuts should be made starting from the back with the first and final cuts ensure the Finger Jointer slide direction places the MDF fence face behind the cut being made
- The MDF fence faces are sacrificial - after several operations it may be necessary to loosen the knobs and slide the MDF faces to an uncut position. Fig 7. They can also be turned upside down to increase their life. When no longer functional replacements can be purchased through Triton (part no. FJA 038) or made from 16mm MDF.



Practice Joint (2 Workpieces) Fig 8

1. Cut two practice pieces of the same width and thickness as the intended workpieces. Ensure they are cut squarely
2. Release the adjustable fence and insert the practice pieces between the fences at one end, then lock the fence at that end and repeat at the opposite end. The pieces should fit neatly between the MDF faces, with just room to slide

3. Slide the Finger Jointer to the starting position at the front (switch box) end of the Router Table
4. Fit the initial cut stop as shown in Fig 5a & b. Slide it forward or backward until the stop is approximately halfway between the fences
5. Slide the practice pieces against the stop and use a G-clamp, or similar, to hold them in this offset position as shown in Fig 8



6. Turn on the vacuum and start the router. Hold the practice pieces against the stop and down onto the table while pushing the Finger Jointer slowly forward until it stops, then slide it slowly back to the start position
7. Lift the pieces out and blow any shavings from between the fences. Note: It is only from the first and last cut that some shavings will escape
8. Remove the initial cut stop and replace the practice pieces with the first cut locating onto the finger

Make the second cut and follow this procedure for all remaining cuts. For each cut, ensure the previous cut locates fully onto the finger and that there is no build-up of shavings beneath the work

Note: Feed the work slowly through the cutter for best quality of cuts and to avoid breakage of the more fragile $\frac{1}{4}$ " cutters

Adjusting for an optimal joint

1. Test the fit of the joint. Ideally the pieces should fit closely with a small clearance for glue. If too loose or too tight adjust the position of the finger as detailed below. This adjustment is critical as less than 0.5mm can be the difference between too tight and too loose
- Check there is no gap between the Finger (32 or 33) and the Stop (34). If necessary, loosen the stop and re-tighten it against the finger

$\frac{1}{4}$ " & $\frac{1}{2}$ " Joints

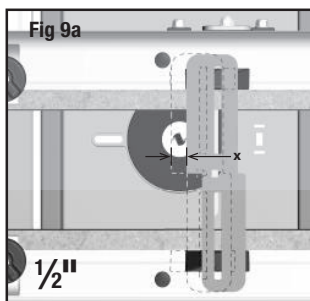
IF THE JOINT IS TOO TIGHT - reposition the finger toward the cutter.

Loosen the stop, use a spacer (eg. a few pieces of paper) to move the stop away from the finger, then re-lock. Relocate the finger up against the stop

IF THE JOINT IS TOO LOOSE - reposition the finger away from the cutter.

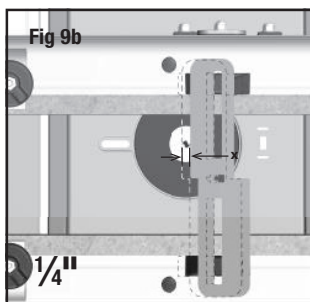
Loosen the finger, use a spacer (eg. a few pieces of paper) to move the finger away from the stop, then re-lock. Relocate the stop up against the finger, to store the position

2. The set up described will result in a half width first finger. The width of the first and last fingers can be adjusted by re-positioning the initial cut stop and its' supports. Move the initial cut stop away from the slider to increase the width of the first finger, or towards the slider to reduce it. Keep the stop within the range marked "X" in Fig. 9a & 9b



3. The fingers should protrude about 0.5mm past the face of the mating workpiece. This allows them to be sanded (or trimmed, using a flush trim cutter) to a perfectly matched joint

If the fingers are below the face of the mating workpiece, increase the cutter depth as required

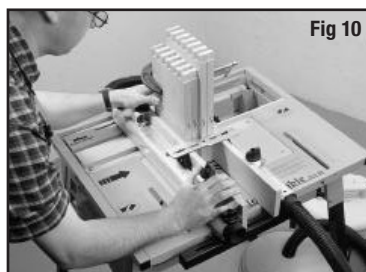


4. If the pieces are not completely flush at the top and bottom, check:
 - the initial cut stop is square to the fence
 - the pieces are securely clamped together and that they cannot move while cutting
 - the pieces are of the same widths and were cut squarely

Jointing four sides at once (Fig. 10)

1. Cut four pieces from identical width board (2 pairs of different lengths or all 4 the same). Ensure the ends are square and the sides are parallel

2. Adjust the fence to fit all pieces at once. Rest the boards against the initial cut stop, offset in equal length pairs, and G-clamp together. Fig. 10



3. Complete the cuts as outlined in 'Practice Joint', and return the Finger Jointer to the start position
4. Refit the initial cut stop in the reverse position that it was first used. Turn the workpieces over to match the offset direction of the initial cut stop, ensuring that the marked edges are against the initial cut stop. If cutting 2 pairs of different lengths loosen the G-clamp and slide the shorter pieces down onto the table. Position the workpieces against the initial cut stop and re-tighten the clamp
5. Finish the remaining cuts as outlined in 'Practice Joint'
6. Before releasing the clamp, mark all four boards at the same end to keep the joints matched
7. Interlock the mating fingers to check the joints. When satisfied with the result separate the pieces, apply a thin smear of glue on all joining faces, then assemble the four sides. Check for square before allowing to dry
8. When dry sand or trim (using a flush trim router cutter) the protruding fingers. If trimming, it is good practice to position some scrap material behind the work to prevent the end grain from breaking away

WARRANTY

To register your guarantee visit our web site at www.tritontools.com* and enter your details.

Your details will be included on our mailing list (unless indicated otherwise) for information on future releases. Details provided will not be made available to any third party.

PURCHASE RECORD

Date of Purchase: ___ / ___ / ___

Model: FJA300

Serial Number: _____

Retain your receipt as proof of purchase

Triton Precision Power Tools guarantees to the purchaser of this product that if any part proves to be defective due to faulty materials or workmanship within 12 MONTHS from the date of original purchase, Triton will repair, or at its discretion replace, the faulty part free of charge.

This guarantee does not apply to commercial use nor does it extend to normal wear and tear or damage as a result of accident, abuse or misuse.

* Register online within 30 days.

Terms & conditions apply.

This does not affect your statutory rights

GB

Hartelijk dank voor de aanschaf van dit Triton-gereedschap. Deze instructies bevatten informatie die u nodig hebt voor een veilige en doeltreffende bediening van dit product.

Dit product heeft een aantal unieke eigenschappen. Lees daarom deze handleiding altijd door, ook als u al bekend bent met bandschuurmachine, zodat u alle voordelen van dit unieke ontwerp kunt benutten

Houd deze handleiding bij de hand en zorg ervoor dat alle gebruikers van dit gereedschap de handleiding hebben gelezen en volledig hebben begrepen.

INHOUD

Symbolen	12
Onderdelenlijst	12
Veiligheid	13
Montage	14
Voorbereiding	16
Gebruiksaanwijzing	17
Garantie	19

SYMBOLEN



Draag ten allen tijden gehoor, oog en mondbescherming



Instructie waarschuwing



Gebruik niet voor volledig begrijpen van de instructies

ONDERDELENLIJST

1. Schuifstuk (1)	Monteer zak 2	Monteer zak 3
2. Vast frame (1)3. Buiten beugel (1)	17. Stelplaatjes (2)	12. Zeskant moeren (3)
4. Uitslag begrenzer (1)	18. M6 x 65 slotbouten (4)	15. M6 flens moeren (6)
5. Afstelbaar frame (1)	19. Sluitringen (3)	19. Sluitringen (3)
6. MDF frame voorvlak (2)	20. M6 Nyloc moeren (3)	24. Ronde knoppen (4)
7. Rechtshandige frame doppen (2)	21. Beugel stelplaatjes (1)	27. M6 x 50 slotbouten (4)
8. Linkshandige frame doppen (2)	22. M6 x 16 slotbouten (1)	28. M6 x 12 slotbouten (5)
9. Verbindingsbuis (1)	23. Afstelbare frame stelplaatjes	29. Frame klemmen (4)
Monteer zak 1	24. Ronde knoppen (2)	30. Vergrens steunen (2)
10. Buitenste laggers (2)	25. Buisluitingen (2)	31. Vinger stelplaatjes (1)
11. M6 x 10 schroeven (2)	26. ½" zaag met ½" steel (1)	32. ½" vinger (1)
12. M6 zeskant moer (2)		33. ¼" vinger (niet op foto) (1)
13. Binnenste laggers (2)		34. Vinger begrenzer (2)
14. M6 x 30 schroeven (2)		35. M4 Nyloc moeren (2)
15. M6 flensmoeren (2)		36. Zaag omring (A&B) 1+1
16. Sperdoppen (2)		37. M4 x 10 schroeven (2)
		38. Beginzaag hulpstuk (1)

ALGEMENE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN



WAARSCHUWING Lees alle bediening- en veiligheidsvoorschriften. Het niet opvolgen van alle voorschriften die hieronder vermeld staan, kan resulteren in een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar deze voorschriften voor toekomstig gebruik. De term “elektrisch gereedschap” in alle hieronder vermelde waarschuwingen heeft betrekking op uw elektrische gereedschap dat op de stroom is aangesloten (met een snoer) of met een accu wordt gevoed (snoerloos).

1) Veiligheid in de werkruimte

- a) **Houd de werkruimte schoon en zorg voor een goede verlichting.** Rommelige en donkere ruimtes leiden vaak tot ongelukken.
- b) **Werk niet met elektrisch gereedschap in explosieve omgevingen, bijvoorbeeld in de aanwezigheid van ontvlambare vloeistoffen, gassen of stof.** Elektrisch gereedschap brengt vonken teweeg die stof of dampen kunnen doen ontbranden.
- c) **Houd kinderen en omstanders uit de buurt wanneer u elektrisch gereedschap bedient.** Door afleiding kunt u de controle over het gereedschap verliezen.

2) Elektrische veiligheid

- a) **De stekkers van het elektrische gereedschap moeten passen bij het stopcontact. Pas de stekker niet aan. Gebruik geen adapterstekkers bij geaard elektrisch gereedschap.** Het gebruik van ongewijzigde stekkers en passende stopcontacten vermindert het risico op een elektrische schok.
- b) **Vermijd lichamelijk contact met geaarde oppervlakken zoals pijpen, radiatoren, fornuizen en koelkasten.** Het risico op een elektrische schok neemt toe als uw lichaam geaard wordt.
- c) **Laat elektrisch gereedschap niet nat worden.** Wanneer elektrisch gereedschap nat wordt, neemt het risico op een elektrische schok toe.
- d) **Beschadig het snoer niet. Gebruik het snoer nooit om het elektrisch gereedschap te dragen, te trekken of om de stekker uit het stopcontact te trekken. Houd het snoer uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen of bewegende delen.** Een beschadigd of in de knoop geraakt snoeren verhoogt het risico op een elektrische schok toe.
- e) **Wanneer u elektrisch gereedschap buiten gebruikt, maak dan gebruik van een verlengsnoer dat geschikt is voor gebruik buitenshuis.** Gebruik een verlengsnoer dat geschikt is voor gebruik buitenshuis om het risico op een elektrische schok te verminderen.

- f) **Indien het onvermijdelijk is elektrisch gereedschap te gebruiken in een vochtige omgeving, gebruik dan een energiebron met een aardlek beveiliging (Residual Current Device).** Het gebruik van een RCD vermindert het risico op een elektrische schok.

3) Persoonlijke veiligheid

- a) **Blijf alert en gebruik uw gezonde verstand wanneer u elektrisch gereedschap bedient. Gebruik het elektrisch gereedschap niet wanneer u vermoeid bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen.** Onoplettendheid tijdens het bedienen van elektrisch gereedschap kan leiden tot ernstig letsel.
 - b) **Maak gebruik van persoonlijke bescherming. Draag altijd een veiligheidsbril.** Passende bescherming voor de omstandigheden, zoals een stofmasker, niet-slippende veiligheidsschoenen een helm of gehoorbescherming, vermindert het risico op persoonlijk letsel.
 - c) **Zorg ervoor dat het apparaat niet per ongeluk wordt gestart. Controleer of de schakelaar in de ‘uit’ stand staat voordat u de stekker in het stopcontact steekt.** Het dragen van elektrisch gereedschap met uw vinger op de schakelaar of het aansluiten op de stroom van elektrisch gereedschap met de schakelaar ingeschakeld kan tot ongelukken leiden.
 - d) **Verwijder alle stel- of moersleutels voordat u het elektrische gereedschap inschakelt.** Een moer- of stelsleutel die zich op een draaiend onderdeel van het elektrische gereedschap bevindt, kan leiden tot letsel.
 - e) **Reik niet te ver. Blijf altijd stevig en in balans staan.** Zo houdt u meer controle over het elektrische gereedschap in onverwachte situaties.
 - f) **Draag geschikte kleding. Draag geen loshangende kleding of sieraden. Houd haren, kleding en handschoenen uit de buurt van bewegende delen.** Loshangende kleding, sieraden en los hangende haren kunnen vast komen te zitten in bewegende delen.
 - g) **Als er onderdelen voor stofafvoer- en stofverzameling worden meegeleverd, sluit deze dan aan en gebruik deze op de juiste wijze.** Het gebruik van deze onderdelen kan het risico op stofgerelateerde ongelukken verminderen.
- ### 4) Gebruik en verzorging van elektrisch gereedschap
- a) **Forceer elektrisch gereedschap niet. Gebruik elektrisch gereedschap dat geschikt is voor het werk dat u wilt uitvoeren.** Geschikt elektrisch gereedschap werkt beter en veiliger op een passende snelheid.

- b) Gebruik het elektrische gereedschap niet als de schakelaar het apparaat niet in- en uitschakelt.** Elektrisch gereedschap dat niet bediend kan worden met de schakelaar is gevaarlijk en moet gerepareerd worden.
- c) Haal de stekker uit het stopcontact voordat u instellingen aanpast, toebehoren verwisselt of het elektrische gereedschap opbergt.** Dergelijke voorzorgsmaatregelen verminderen het risico op het per ongeluk starten van het elektrische gereedschap.
- d) Berg elektrisch gereedschap dat niet in gebruik is op buiten bereik van kinderen en laat mensen die niet bekend zijn met het elektrische gereedschap of met deze instructies het elektrische gereedschap niet bedienen.** Elektrisch gereedschap is gevaarlijk in de handen van onervaren gebruikers.
- e) Onderhoud uw elektrisch gereedschap. Controleer op foutieve uitlijning of het vastslaan van bewegende delen, gebroken onderdelen en elke andere afwijking die de werking van het elektrische gereedschap zou kunnen beïnvloeden. Indien het elektrische gereedschap beschadigd is, moet u het laten repareren voordat u het weer gebruikt.** Veel ongelukken worden veroorzaakt door slecht onderhouden elektrisch gereedschap.

- f) Houd snijwerktuigen scherp en schoon.** Goed onderhouden snijwerktuigen met scherpe messen slaan minder snel vast en zijn gemakkelijker te bedienen.
- g) Gebruik het elektrische gereedschap, toebehoren en onderdelen, etc. volgens deze instructies en volgens bestemming voor het specifieke type elektrisch gereedschap, en houd daarbij rekening met de werkomstandigheden en het uit te voeren werk.** Gebruik van elektrisch gereedschap voor werkzaamheden die verschillen van die waarvoor het apparaat bestemd is, kan leiden tot gevaarlijke situaties.
- 5) Onderhoud**
- a) Laat uw elektrische gereedschap onderhouden door een gekwalificeerde vakman en gebruik alleen identieke vervangstukken.** Zo bent u er zeker van dat de veiligheid van het elektrische gereedschap gewaarborgd blijft.

MONTAGE

Stap 1

(Gebruik monteer zak 1) – Plaats de buitenste lagers (10) op de gleufzijde van het schuifstuk (1) met gebruik van de M6 x 10 schroeven (11), en M6 moeren (12).

Zorg er voor dat de rand van de lager parallel ligt met de rand van het schuifstuk, en draai het goed vast. Plaats de binnenste lagers (13) aan de andere zijde van het schuifstuk met gebruik van de M6 x 30 schroeven (14) en de M6 flensmoeren (15). Zorg ervoor dat het gat in de lager zo dicht mogelijk aan de rand zit.

Plaats het schuifstuk op de rails van de tafel met het gat van de binnenste lager op de binnenste aluminium baan. Controleer op enige zijwaartse beweging van het schuifstuk. Draai de binnenste lager iets losser en draai het lichtelijk voor een goede pasvorm op de rails. Zorg ervoor dat de binnenste lagers goed vast gedraaid zijn voor een optimale werking van het schuifstuk op de rails.

Draai de sperdoppen (16) op de binnenste lagerschroeven (ze maken hun eigen schroefdraad) maar draai ze niet te vast. Het schuifstuk wordt naar beneden gehouden, maar is nog steeds in staat te schuiven. Belangrijk: tijdens het gebruiken van de machine moeten de afgesneden randen van de knoppen van de rails af wijzen. Wanneer u het schuifstuk monteert of verwijdert, wijzen deze naar de rails toe.

Stap 2

(gebruik monteer zak 2) – Plaats de stelplaatjes (17) over de 4 grote gaten in het schuifstuk met de 'T' (glimmende zijde) naar boven.

Plaats het vaste frame (2) op de stelplaatjes, (de stelplaatjes gaan in de 4 grote gaten in het frame). Draai goed vast met gebruik van de M6 x 65 schroeven (18), 2 van de 3 sluitringen (19) en 2 van de 3 M6 Nylco moeren (20). Draai niet te strak vast.

Schuif de uitslagbegrenzer (4) onder het vaste frame. De draaibare wiestang aan het uiteinde van de uitslagbegrenzer wijst naar boven.

Plaats een afstelbaar frame stelplaatje (23) op het schuifstuk, met de beugeltjes in de lange gleuf. Plaats het afstelbare frame (5) met de wiestang op de begrenzer door het gat in het frame. Draai vast met gebruik van een M6 x 65 slotbout (18) en ronde knop (24).

Monteer de buitenbeugel (3) aan het andere uiteinde van het afstelbare frame met gebruik van de overgebleven afstelbare frame stelplaatje (23) met gebruik van een M6 x 65 slotbout (18) en een ronde knop (24). Zorg dat de nokken op de stelplaatjes in de gleuf vallen van de buitenste beugel. Pas de andere zijde van het frame op de beugel met gebruik van beugel stelplaatje (21) (de nok vallend in de kleine gleuf), door een M6 x 12 slotbout in het beugel stelplaatje (21), en plaats een sluitring (19) en een Nyloc moer (20).

Plaats de buissluiting over de uiteinden van de buitenste beugel.

Stap 3

(gebruik monteer zak 3) – Plaats 2 M6 x 50 slotbouten (27) en een M6 x 12 slotbout (28) in het gat van elk frame. Let op: het is nodig om tijdelijk een van de knoppen van het afstelbare frame te halen.

De volgorde van de bouten is lang – kort – lang.

Plaats een frameklem (29) en een M6 flensmoer (15) op elke lange bout.

Schuif elke klem ongeveer 100 mm van de frame uiteinden af, positioneer het basis level met de voorkant van de frames. Draai de flensmoeren vast, en plaats de ronde knoppen (24).

Plaats het MDF frame voorvlak (6) op de onderste lippen van elk frame en schuif ze onder de klemmen. Draai de ronde knoppen vast.

Plaats de vergrens steunen (30) op de korte bouten en maak vast in het midden van elk frame met gebruik van M6 flensmoeren (15). De correcte positie wordt later bepaald.

Schroef een rechtshandige frame dop (7) en een linkshandige frame dop (8) op elk eind van de verbindingsbuis (9). De buis heeft het schroefdraad linksom, draai dus rechtsom. Plaats de frameknoppen, met buis, in de uiteinden van de frames, zo dicht mogelijk bij het schuifstuk.

Tik voorzichtig in plaats met gebruik van een hamer. Let op: het zou kunnen zijn dat u de Nyloc moer losser zult moeten draaien op het vaste frame, en de ronde knop op het afstelbare frame tijdens het plaatsen van de knoppen.

Plaats de overige frameknoppen.

Plaats 3 M6 x 12 slotbouten (28) in het achterste paneel van het vaste frame. Plaats het plastic vinger stelplaatje (31) en ½" of ¼" vinger (32 of 33 hangt af van de grote van de scharnieren die u gaat maken) op de middelste bout met gebruik van een sluitring (19) en een 6-kantige moer (12). Plaats het ongeveer 25 mm achter de sneeopening in het frame, naar de buitenste beugel toe.

Pas een vingerstop (34), op elke bout met gebruik van een sluitring (19) en M6 6-kantige moeren (12). De correcte positie wordt later bepaald.

Stap 4

(gebruik monteer zak 3) – Plaats een M4 Nyloc moer (35) op elke zaag omring (36). Schroef een M4 x 10 schroef (37) in elk. Laat een 3 mm gat onder de kop van de schroef en monteer ze op de frames als volgt.

Voor ½" scharnieren plaatst u zaag omring 'A' op het vaste frame, en 'B' op het afstelbare frame.

Voor ¼" scharnieren plaatst u 'B' op het vaste frame en 'A' op het verstelbare frame. Draai de eenheid om en laat de zaag omring in de opening van de framebasis vallen.

Schuif het terug totdat de schroef volledig in het slot valt. Draai de schroef vast.

Stofopvang

De vingerfrees is ontworpen zodat een stofzuiger aangesloten kan worden voor houtsplinter opvang. Schroef de slang, verstrekt bij de tafel, in de stofpoort op het vaste frame en sluit uw stofzuiger aan op het verloopstuk.

Het uiteinde van het afstelbare frame blijft open voor een goede afvoer van het stof en de houtsplinters.

Voor een grotere opvangcapaciteit, overweeg de Triton stofemmer (DCA300).

Word het niet gebruikt voor stofwinning, dan is het wel nodig voor het vermijden van het werken met tussenpozen om het stof uit de frames te halen. Houtsplinters moeten ook onder het werkstuk uitgehaald worden, met behulp van een borstel.

VOORBEREIDING

1. Plaats een $\frac{1}{2}$ " of $\frac{1}{4}$ " rechte freesbit in de spanhuls van uw freesmachine. (De maat bepaald niet of u $\frac{1}{2}$ " of $\frac{1}{4}$ " verbindingen maakt. $\frac{1}{2}$ " en $\frac{1}{4}$ " bits zijn verkrijgbaar voor beide maten)

LET OP: Hoewel alle $\frac{1}{2}$ " rechte freesbits gebruikt kunnen worden produceren sommige soorten hardhout lange bramen waardoor de stofontginning geblokkeerd kan worden. In deze gevallen gebruikt u een freesbit met een tussenruimte. $\frac{1}{4}$ " freesbits behoeven een langzamere doorgaan om verstopping te voorkomen.

Stel de freeshoogte zo in dat de punt ongeveer 0,5 mm boven de dikte van het werkstuk uitsteekt

2. Wanneer de vingerfrees op de freesmachine is aangesloten (stap 1), verwijdert u de MDF frame voorvlakken tijdelijk
3. Draai de ronde knoppen losser en stel het verstelbare frame ongeveer 100 mm weg van, en parallel op het vaste frame. Draai de ronde knoppen vast
4. Trek de vingerfrees naar de voorzijde van de tafel, dit is de startpositie. Het freesbit hoort net in het vaste frame te vallen zonder de frees ring te raken. Wanneer het freesbit de ring raakt controleert u of de ring juist gemonteerd is. Zie stap 4

Duw de vingerfrees naar de achterzijde van de tafel. Het freesbit hoort net in het verstelbare frame te vallen zonder de frees ring te raken.

5. Positioneer de vingerfrees zo dat het freesbit ongeveer halfweg tussen de frames zit en plaats de MDF voorvlakken terug

Start de freesmachine en schuif de vingerfrees voorwaarts en terug om door de MDF voorvlakken te frezen.

LET OP: Ook kan hierbij in de aluminium frames gefreesd worden – dit geeft een maximale ondersteuning en zal het freesbit niet beschadigen

In gebruik: de MDF voorvlakken zullen na elke nieuwe instelling opnieuw gefreesd worden. Positioneer deze zodat ze een maximale ondersteuning bieden aan beide zijden van de snede.

6. Zorg ervoor dat de juiste vinger wordt gebruikt – $\frac{1}{4}$ " vinger voor $\frac{1}{4}$ " freesbits en $\frac{1}{2}$ " vingers voor $\frac{1}{2}$ " freesbits. Draai de moeren die de vinger en vingerbegrenzers vast houden los.

Verstel de vinger zodat deze exact één freeswijdte ($\frac{1}{4}$ " of $\frac{1}{2}$ " van het freesbit af staat. (De afstand tussen het freesbit en de rand van de vinger is $\frac{1}{4}$ " of $\frac{1}{2}$ " – de schacht van een freesbit help bij het vinden van de juiste afstand) Draai de moer vast. Zie figuur 4a en b.

Verstel de juiste vingerbegrenzer ($\frac{1}{4}$ " of $\frac{1}{2}$ " tegen de vinger en draai de moer vast. Voor $\frac{1}{2}$ " gebruikt u de begrenzer op de beugelzijde en voor $\frac{1}{4}$ " gebruikt u de begrenzer op de schuif zijde van de vingers. Zie figuur 5 a en b.

In gebruik: de vinger begrenzer geeft een referentie punt voor vinger verstellingen en houdt de vingerpositie wanneer deze gewisseld wordt. Draai de ongebruikte begrenzer uit de weg vast tot deze nodig is bij het gebruik van de andere vinger

7. Het beginzaag hulpstuk (38) heeft een $\frac{1}{4}$ " stap op de ene zijde en een $\frac{1}{2}$ " stap op de andere zijde. Het bepaald tevens de positie van de eerste vinger. Zet op als weergegeven in figuur 5a en b (gezien van de voorzijde). Plaats de begrenzer op de ondersteuning met de sleutels in de lange sleuven. Draai de moeren los en positioneer de ondersteuning om de rand van de begrenzer uit te lijnen met het midden van het freesbit (! In figuur 5a en b). Gebruik een winkelhaak om te controleren of de hoek 90° is. Verstel, na het maken van een oefen snede, wanneer nodig.

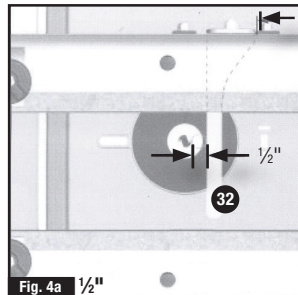


Fig. 4a $\frac{1}{2}$ "

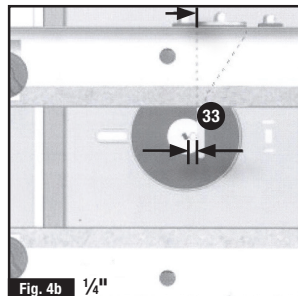


Fig. 4b $\frac{1}{4}$ "

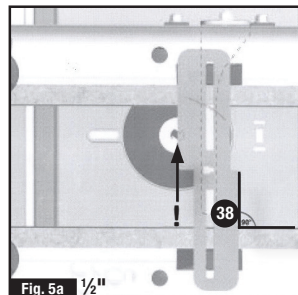


Fig. 5a $\frac{1}{2}$ "

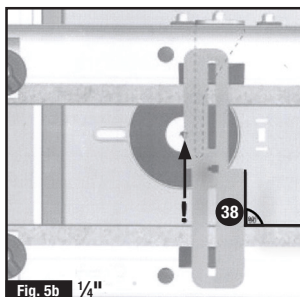
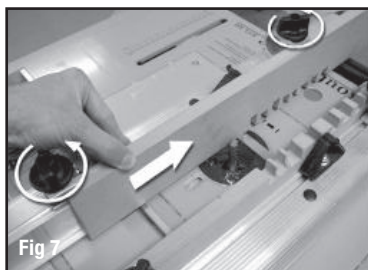
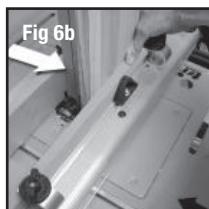
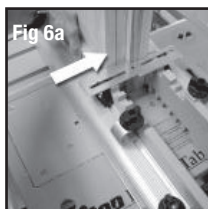


Fig. 5b 1/4"

GEBRUIKSIINSTRUCTIES

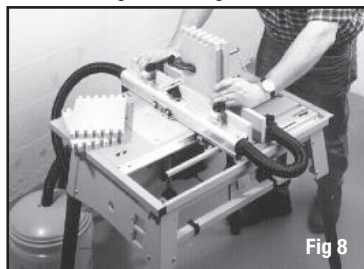
Belangrijk

- Houdt uw vingers uit de buurt van het freesbit en gebruik een borstel of iets gelijksoortigs om de houtsnippers van rondom het freesbit te verwijderen
- Draag de veiligheidsuitrusting passend bij het uit te voeren werk (Zie veiligheidsinstructies)
- Verwijderen de stekker van het stopcontact voor u enige aanpassingen uitvoert
- Begin en eindig het frezen met het freesbit in het vaste frame (2)
- De MDF voorvlakken zijn slijtbaar – na enkele sneden is het mogelijk noodzakelijk de knoppen los te draaien en de voorvlakken te verschuiven. Figuur 7. Ze kunnen ook ondersteboven gedraaid worden om de levensduur te verbeteren. Wanneer deze niet meer functioneel zijn, zijn nieuwe voorvlakken verkrijgbaar bij Triton (product FJA038) of te maken uit 16 mm MDF.



Oefen scharnier (2 werkstukken) figuur 8

1. Maak 2 sneden in twee oefen stukken van de dezelfde breedte en dikte als het uiteindelijke werkstuk. Zorg ervoor dat deze vierkantig gezaagd zijn
2. Laat het verstelbare frame vrij en plaats de oefenstukken tussen de frames. Blokkeer het frame op deze positie en herhaal op de overstaande zijde. De stukken horen net tussen de voorvlakken te passen met net genoeg ruimte om te schuiven
3. Schuif de vingerfrees naar de startpositie aan de voorzijde van de tafel
4. Plaats de freesbegrenzer zoals afgebeeld in figuur 5a en b. Schuif deze naar voren of naar achteren tot de begrenzer ongeveer halverwege de frames zit
5. Schuif de oefen stukken tegen de begrenzer en gebruik G-klemmen (of iets gelijksoortigs) om deze in positie te houden als afgebeeld in figuur 8



6. Zet de verbonden stofzuiger aan en begin het frezen. Houd de oefenstukken tegen de begrenzer en op de tafel wanneer u de vingerfrees langzaam naar voren duwt.
7. Til de oefenstukken van de tafel en blaas enig overgebleven zaagsel van de frames. LET OP: alleen bij de eerste en laatste snede kan wat zaagsel ontsnappen
8. Verwijder de begrenzer en maak de eerste snede in de uiteindelijke stukken
Zorg er bij de overige sneden voor dat de vorige snede volledig over de vinger valt, en dat zaagsel zich niet ophoopt onder het werk

LET OP: Voed het werk voorzichtig door het freesbit voor een maximale kwaliteit en voor het voorkomen van schade aan het breekbare ¼" freesbit

Verstellen voor een optimaal scharnier

1. Test de pasvorm van het scharnier. Een ideaal scharnier heeft minimale tussenruimte voor de lijm. Wanneer het scharnier te los of te strak is, past u de vinger aan (zie verder). Deze aanpassing is erg belangrijk waar 0,5 mm het verschil kan zijn tussen een te los scharnier en een te strak scharnier.

Zorg ervoor dat er geen ruimte is tussen de vinger (32 of 33) en de begrenzer (34). Draai de begrenzer wanneer nodig los en draai het tegen de vinger vast

½" scharnieren

WANNEER HET SCHARNIER TE STRAK IS – positioneer de vinger dichter bij het freesbit.

Draai de vinger los, gebruik een afstandsstuk (bijvoorbeeld wat papier) om de vinger van de begrenzer af te houden en draai de vinger vast. Positioneer de begrenzer tegen de vinger

WANNEER HET SCHARNIER TE LOS IS – positioneer de vinger verder van het freesbit af.

Draai de begrenzer los, gebruik een afstandsstuk (bijvoorbeeld wat papier) om de begrenzer van de vinger af te houden en draai de begrenzer vast. Positioneer de vinger tegen de begrenzer

¼" scharnieren

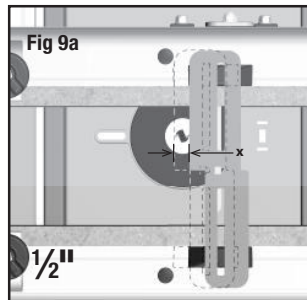
WANNEER HET SCHARNIER TE STRAK IS – positioneer de vinger dichter bij het freesbit.

de begrenzer los, gebruik een afstandsstuk (bijvoorbeeld wat papier) om de begrenzer van de vinger af te houden en draai de begrenzer vast. Positioneer de vinger tegen de begrenzer

WANNEER HET SCHARNIER TE LOS IS – positioneer de vinger verder van het freesbit af.

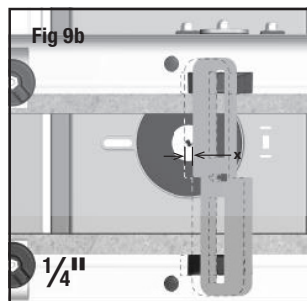
Draai de vinger los, gebruik een afstandsstuk (bijvoorbeeld wat papier) om de vinger van de begrenzer af te houden en draai de vinger vast. Positioneer de begrenzer tegen de vinger

2. De beschreven opzet resulteert in een eerste vinger met een halve breedte. De breedte van de eerste en laatste vinger kan door het veranderen van de begrenzer positie verandert worden. Verplaats de begrenzer weg van het schuifstuk om de breedte te doen toenemen, en verplaats de begrenzer naar het schuifstuk toe om de breedte te doen afnemen. Houd de positie van de begrenzer binnen het bereik wat gemarkeerd is met 'X' in figuur 9a en 9b.



3. De vingers horen ongeveer 0,5 mm voorbij de voorzijde van het werkstuk uit te steken. Hierdoor kunnen deze tot een perfect scharnier geschuurd (of getrimd met behulp van een recht freesbit) worden

Wanneer de vinger onder de voorzijde van het werkstuk blijven verhoogt u de freesdiepte

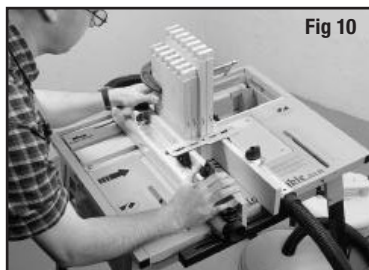


4. Wanneer de stukken niet correct uitlijnen (gelijk aan de boven of onderzijde), controleert u of:

- de eerste frees begrenzer gelijk is aan het frame
- de stukken stevig samen geklemd zijn en niet kunnen bewegen tijdens het frezen
- de stukken dezelfde breedte hebben en vierkantig gezaagd zijn

Vier zijden gelijktijdig verbinden (figuur 10)

1. Zaag vier stukken met een identieke breedte (2 paar van verschillende lengte of alle vier de stukken met dezelfde lengte). Zorg ervoor dat de randen recht en parallel zijn
2. Verstel het frame zodat alle 4 de stukken tegelijk gefreesd kunnen worden. Rust de stukken tegen de begrenzer en klem samen. Figuur 10.



3. Voltooi de sneden als beschreven in 'Oefen scharnier', en plaats de vingerfrees terug in de startpositie
4. Plaats de freesbegrenzer terug in de startpositie. Draai de werkstukken om zodat de richtingen overeenkomen. Bij het frezen van 2 paren met verschillende lengtes, draait u de klem los en schuift u de korter stukken naar beneden op de tafel. Plaats de stukken tegen de stop en draai de klem vast

5. Maak de overige sneden af als beschreven in 'Oefen scharnier'
6. Voordat u de klem losmaakt, markeert u alle stukken op het zelfde uiteinde om de scharnieren kloppend te houden
7. Verbindt de scharnieren. Wanneer u tevreden bent met het resultaat scheidt u de stukken, brengt u een dunne laag lijm op alle scharnieren aan en verbindt u alle scharnieren samen
8. Wanneer de lijm is opgedroogd, schuurt of trimt u de uitstekende vingers. Bij het trimmen is het een goede oefening om afvalmateriaal achter het werkstuk te plaatsen om het breken van de naad te voorkomen

GARANTIE

Om uw garantie te registreren, gaat u naar onze website op www.tritontools.com* en voert u uw gegevens in.

Uw gegevens worden opgeslagen in onze mailinglist (tenzij u anders aangeeft) voor informatie over nieuwe producten. De ingevulde gegevens worden aan geen enkele andere partij beschikbaar gesteld.

AANKOOPGEGEVENS

Datum van aankoop: ___ / ___ / ___

Model: FJA300

Serienummer: _____

Bewaar uw aankoopbon als aankoopbewijs

Triton Precision Power Tools garandeert de koper van dit product dat indien een onderdeel defect is vanwege fouten in materiaal of uitvoering binnen 12 MAANDEN na de datum van de oorspronkelijke aankoop,

Triton het defecte onderdeel gratis repareert of, naar eigen inzicht, vervangt.

Deze garantie heeft geen betrekking op commercieel gebruik en strekt zich niet uit tot normale slijtage of schade ten gevolge van een ongeluk, verkeerd gebruik of misbruik.

* Registreer online binnen 30 dagen.

Algemene voorwaarden van toepassing.

Nous vous remercions d'avoir choisi cet équipement Triton. Ces instructions contiennent les informations nécessaires au fonctionnement efficace et sûr de ce produit. Veuillez lire attentivement ce manuel pour vous assurer de tirer pleinement avantage des caractéristiques uniques de votre nouvel équipement.

Gardez ce manuel à portée de main et assurez-vous que tous les utilisateurs l'aient lu et bien compris avant toute utilisation.

TABLE DES MATIERES

Symboles	20
Nomenclature	20
Consignes générales de sécurité	21
Montage	22
Préparation	24
Mode d'emploi	25
Garantie	28

SYMBOLES



Assurez-vous de toujours porter lunettes de protection, masque respiratoire et protections antibruit



Avertissement



Ne pas utiliser avant d'avoir pris pleinement connaissance des instructions d'utilisation

NOMENCLATURE

1. Coulisseau (1)	Sachet de fixations 2	Sachet de fixations 3
2. Guide fixe (1)	17. Entretoises à ergots (2)	12. Écrous 6 pans M6 (3)
3. Traverse (1)	18. Boulons carrossiers M6 x 65 (4)	15. Écrous à embase M6 (6)
4. Butée de fin de course (1)	19. Rondelles (3)	19. Rondelles (3)
5. Guide réglable (1)	20. Ecrous autofreinés M6 (3)	24. Boutons ronds (4)
6. Pans de guidage en MDF (2)	21. Entretoise de traverse (1)	27. Boulons carrossiers M6 x 50 (4)
7. Bouchons de guide côté droit (2)	22. Boulon carrossier M6 x 16 (1)	28. Boulons carrossiers M6 x 12 (5)
8. Bouchons de guide côté gauche (2)	23. Entretoises du guide réglable (2)	29. Serre-guides (4)
9. Tuyau de liaison (1)	24. Boutons ronds (2)	30. Supports de butée (2)
Sachet de fixations 1	25. Fermetures pour tube (2)	31. Écarteur d'assemblage (1)
10. Supports extérieurs (2)	26. Fraise droite de 1/2" à queue de 1/2" (1)	32. Peigne de 1/2" (1)
11. Vis M6 x 10 (2)		33. Peigne de 1/4" (non illustré) (1)
12. Ecrous 6 pans M6 (2)		34. Butées de peigne (2)
13. Supports intérieurs (2)		35. Ecrous autofreinés M4 (2)
14. Vis M6 x 30 (2)		36. Encadrements de fraise (A & B) 1+1
15. Ecrous à embase M6 (2)		37. Boulon M4 x 10 (2)
16. Boutons de serrage (2)		38. Butée de fraisage initial (1)

CONSIGNES GENERALES DE SECURITE



AVERTISSEMENT Veuillez lire l'intégralité des consignes de sécurité et des instructions. Le non-respect de ces consignes et instructions peut entraîner un risque de choc électrique, d'incendie et/ou se traduire par des blessures graves.

Veillez conserver ces instructions et consignes de sécurité pour référence ultérieure. L'expression « appareil électrique » employée dans les présentes consignes recouvre aussi bien les appareils filaires à brancher sur le secteur que les appareils sans fils fonctionnant sous batterie.

1) Sécurité sur la zone de travail

- a) **Maintenir une zone de travail propre et bien éclairée.** Des zones encombrées et mal éclairées sont sources d'accidents.
- b) **Ne pas utiliser d'outils électriques dans des environnements explosifs, tels qu'à proximité de liquides, de gaz ou de poussières inflammables.** Les appareils électriques produisent des étincelles susceptibles d'enflammer la poussière ou les vapeurs présentes.
- c) **Eloigner les enfants et les passants pendant l'utilisation d'un appareil électrique.** Ceux-ci peuvent provoquer une perte d'attention et faire perdre la maîtrise de l'appareil.

2) Sécurité électrique

- a) **La prise d'un appareil électrique doit être adaptée à la prise du secteur. Ne jamais modifier la prise en aucune façon. Ne jamais utiliser d'adaptateur sur la prise électrique d'appareil mis à la terre.** Des prises non modifiées, adaptées aux boîtiers de prise de courant, réduiront le risque de décharge électrique.
- b) **Eviter le contact corporel avec les surfaces mises à la terre telles que tuyaux, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs.** Le risque de décharge électrique est plus important si le corps est mis à la terre.
- c) **Ne pas exposer l'appareil électrique à la pluie ou à l'humidité.** L'infiltration d'eau dans un appareil électrique accroît le risque de décharge électrique.
- d) **Ne pas maltraiter le cordon électrique. Ne jamais utiliser le cordon électrique pour porter, tirer ou débrancher l'appareil. Protéger le cordon électrique de la chaleur, du contact avec l'essence, des bords tranchants et pièces rotatives.** Un cordon électrique endommagé ou entortillé accroît le risque de décharge électrique.
- e) **Lors d'une utilisation de l'appareil électrique en extérieur, se servir d'une rallonge appropriée à une utilisation en extérieur.** Cela réduit le risque de décharge électrique.

f) **Si une utilisation de l'appareil électrique dans un environnement humide ne peut être évitée, utiliser une alimentation protégée par un disjoncteur différentiel.** L'utilisation d'un disjoncteur différentiel réduit le risque de décharge électrique.

3) Sécurité des personnes

- a) **Rester vigilant et faire preuve de bon sens lors de la manipulation de l'appareil. Ne pas utiliser un appareil électrique lorsque l'on se trouve dans un état de fatigue, ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.** Un moment d'inattention pendant l'utilisation d'un outil électrique peut se traduire par des blessures graves.
- b) **Porter un équipement de protection approprié. Toujours porter une protection oculaire.** Le port de masque à poussières, chaussures de sécurité antidérapantes, casque de sécurité et protections antibruit adaptés aux différentes conditions de travail réduit le risque de blessures corporelles.
- c) **Eviter tout démarrage accidentel. S'assurer que l'interrupteur marche-arrêt soit en position d'arrêt avant de brancher l'appareil sur l'alimentation secteur ou d'installer la batterie, de prendre l'appareil ou de le transporter.** Porter un appareil électrique tout en maintenant le doigt posé sur l'interrupteur ou brancher un appareil électrique dont l'interrupteur est sur la position de marche est source d'accidents.
- d) **Enlever toute clé et tout instrument de réglage avant de mettre l'appareil électrique en marche.** Une clé ou un instrument de réglage laissé fixé à un élément en rotation de l'appareil électrique peut entraîner des blessures physiques.
- e) **Ne pas essayer d'atteindre une zone hors de portée. Se tenir toujours en position stable permettant de conserver l'équilibre.** Cela permet de mieux contrôler l'appareil électrique dans des situations inattendues.
- f) **Porter des vêtements appropriés. Ne pas porter de vêtements amples ou des bijoux pendants. Eloigner cheveux, vêtements et gants des pièces en mouvement.** Les vêtements amples, les bijoux pendants et cheveux longs peuvent être happés par les pièces en rotation
- g) **Si l'appareil est pourvu de dispositifs destinés au raccord d'équipements d'extraction et de récupération de la poussière/sciure, s'assurer qu'ils soient bien fixés et utilisés correctement.** L'utilisation de ces dispositifs peut réduire les risques dus à la poussière.

4) Utilisation et entretien des appareils électriques

- a) **Ne pas forcer sur l'appareil électrique. Utiliser l'appareil électrique approprié au travail à effectuer.** Un appareil électrique adapté et employé au rythme pour lequel il a été conçu permettra de réaliser un travail de meilleure qualité et dans de meilleures conditions de sécurité.
- b) **Ne pas utiliser un appareil électrique dont l'interrupteur marche-arrêt est hors service.** Tout appareil électrique dont la commande ne s'effectue plus par l'interrupteur marche-arrêt est dangereux et doit être réparé.
- c) **Débrancher l'appareil électrique ou démonter sa batterie avant d'effectuer tout réglage ou changement d'accessoire et avant de le ranger.** De telles mesures préventives réduiront les risques de démarrage accidentel.
- d) **Ranger les appareils électriques inutilisés hors de portée des enfants et ne pas permettre l'utilisation de cet appareil aux personnes non habituées à son maniement ou n'ayant pas lu les présentes instructions.** Les appareils électriques sont dangereux dans les mains d'utilisateurs inexpérimentés.

- e) **Veiller à l'entretien des appareils électriques. Vérifier que les éléments rotatifs soient bien alignés et non grippés. S'assurer de l'absence de pièces cassées ou endommagées susceptibles de nuire au bon fonctionnement de l'appareil. Si l'appareil électrique est endommagé, le faire réparer avant toute utilisation.** De nombreux accidents sont dus à l'utilisation d'appareils électriques mal entretenus.
- f) **Veiller à ce que les outils de coupe soient tenus affûtés et propres.** Des outils de coupe bien entretenus, aux tranchants bien affûtés, sont moins susceptibles de se gripper et sont plus faciles à contrôler.
- g) **Utiliser l'appareil électrique, les accessoires et outils à monter conformément à ces instructions, en tenant compte des conditions de travail et de la tâche à réaliser.** Toute utilisation d'un appareil électrique autre que celle pour laquelle il a été conçu peut entraîner des situations à risque.
- #### 5) Révision
- a) **Ne faire réparer votre appareil électrique que par un réparateur qualifié utilisant uniquement des pièces de rechange identiques.** Cela permet de maintenir la sécurité d'utilisation de l'appareil électrique.

MONTAGE

Étape 1

(Utilisez les éléments du sachet de fixations 1)

Montez les supports extérieurs (10) sur le côté du coulisseau (1) présentant la goulotte centrale, au moyen des vis M6 x 10 (11) et des écrous 6 pans M6 (12). Assurez-vous que le bord du support soit parallèle au bord du coulisseau puis vissez fermement.

Montez les supports intérieurs (13) sur le côté opposé du coulisseau au moyen des vis M6 x 30 (14) et des écrous à embase M6 (15). Assurez-vous que la goulotte du support soit située du côté du bord du coulisseau.

Placez le coulisseau sur les glissières de la Table pour défonceuse, les goulottes des supports intérieurs placés sur la glissière en aluminium intérieure.

Vérifiez l'absence de tout jeu latéral du coulisseau par rapport à la glissière intérieure. Desserrez les supports intérieurs et faites-leur subir une légère rotation pour que l'ensemble puisse coulisser sans osciller sur la glissière intérieure. Assurez-vous que les supports intérieurs soient bien serrés, car tout jeu par rapport à la glissière intérieure risque d'entraîner des erreurs ultérieures en matière de précision et des difficultés au moment d'ajuster l'outil une fois celui-ci assemblé. Vissez les boutons de serrage (16) sur les vis du support intérieur (elles sont auto-taraudeuses), sans toutefois trop serrer. Le coulisseau doit être bien retenu tout en étant en mesure de coulisser. A

l'usage : en fonctionnement, les méplats des boutons doivent être détournés de la glissière intérieure. Lors de l'installation ou du retrait du coulisseau, tournez les méplats vers la glissière intérieure.

Étape 2

(Utilisez les éléments du sachet de fixations 2)

Insérez les deux entretoises à ergots (17) dans leurs deux trous respectifs présents sur le coulisseau, la partie brillante dirigée vers le haut.

Placez le guide fixe (2) sur les entretoises à ergots, (les ergots sont insérés dans les quatre trous de la base de celui-ci). Fixez au moyen des boulons carrossiers M6 x 65 (18), de deux rondelles (19) et deux écrous autofreinés M6 (20). Ne pas serrer outre mesure.

Faites coulisser la butée de fin de course (4) sous le guide fixe, la tige-pivot à l'extrémité de la butée de fin de course devant être dirigée vers le haut.

Placez une entretoise de guide réglable (23) sur le coulisseau en disposant ses bossages dans la fente longue. Placez le guide réglable (5) en disposant la tige-pivot de la butée de fin de course dans le trou existant sur sa base. Serrez en place au moyen du boulon carrossier M6 x 65 (18) et du bouton rond (24).

Fixez la traverse (3) à l'autre extrémité du guide réglable en utilisant l'entretoise de guide réglable (23) restante et en introduisant un boulon carrossier M6 x 65 (18) dans la traverse puis en serrant le tout à l'aide d'un bouton rond (24). Assurez-vous que les bossages de l'entretoise s'insèrent bien dans la longue fente pratiquée dans la traverse.

Montez l'autre extrémité du guide fixe sur la traverse en utilisant l'entretoise de traverse (21) (bossages pénétrant dans la fente courte), en introduisant un boulon carrossier M6 x 16 dans l'entretoise de traverse (21) puis en plaçant une rondelle (19) et un écrou autofreiné M6 (20).

Encastrez les fermetures pour tube (25) dans les extrémités de la traverse.

Étape 3

(Utilisez les éléments du sachet de fixations 3)

Faites coulisser deux boulons carrossier M6 x 50 (27) et un boulon carrossier M6 x 12 (28) dans les rigoles existant sur la partie supérieure de chaque guide. Attention : il faudra pour ceci retirer momentanément l'un des boutons ronds du guide réglable. L'ordre de placement des boulons est : long - court - long.

Introduisez un serre-guide (29) et un écrou à embase M6 (15) sur chacun des boulons longs.

Repoussez chacun des serre-guides à environ 10 cm de l'extrémité respective du guide, en vous assurant que leur base ne fasse pas saillie plus avant du bord du guide. Serrez les écrous à embase et montez les boutons ronds (24) sans trop les serrer.

Placez les pans de guidage en MDF (6) sur le rebord inférieur de chacun des guides et repoussez-les sous chacun des serre-guides. Fixez bien en place à l'aide des boutons ronds.

Montez les supports de butée (30) sur les boulons courts et resserrez à peu près au milieu de chaque guide à l'aide des écrous à embase M6 (15). Le positionnement final sera déterminé lors d'une étape ultérieure.

Vissez un bouchon de guide côté droit (7) et un bouchon de guide côté gauche (8) sur chaque extrémité du tuyau de liaison (9). Attention, le tuyau présente un filetage à gauche, il vous faudra donc visser dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Placez les bouchons de guide, avec le tuyau monté, dans les extrémités des guides les plus proches du coulisseau, en tenant compte de leur bonne orientation. Insérez-les complètement en utilisant, par exemple, sans trop forcer, un maillet. Attention : il pourrait être nécessaire de dévisser momentanément l'écrou autofreiné à l'extrémité du guide fixe et le bouton rond à l'extrémité du guide réglable pendant la pose des bouchons.

Introduisez les bouchons de guide restants sur l'autre extrémité des guides.

Insérez trois boulons carrossiers M6 x 12 (28) dans la rainure arrière du guide fixe.

Montez l'écarteur d'assemblage (31) en plastique et un peigne de ½" ou de ¼" (32 ou 33, en fonction de la taille des assemblages que vous souhaitez réaliser) sur le boulon central en utilisant une rondelle (19) et un écrou 6 pans (12). Placez-le à 25 mm environ derrière l'ouverture pour fraise du guide, vers la traverse.

Montez une butée de peigne (34) sur chacun des boulons terminaux, en utilisant des rondelles (19) et des écrous 6 pans M6 (12). Le positionnement final sera déterminé lors d'une étape ultérieure.

Étape 4

(Utilisez les éléments du sachet de fixations 3)

Introduisez un écrou autofreiné M4 (35) dans la cavité hexagonale de chaque encadrement de fraise A & B (36). Faites passer un boulon M4 x 10 (37) dans chaque écrou, en laissant un espace de 3 mm sous la tête du boulon, puis procédez à l'installation suivante sur les guides :

Pour des assemblages à queues droites de ½", montez l'encadrement de fraise A sur le guide fixe et B sur le guide réglable.

Pour des assemblages de ¼", montez l'encadrement de fraise B sur le guide fixe et A sur le guide réglable.

Retournez l'appareil et introduisez l'encadrement de fraise dans l'ouverture de la base du guide. Faites-le coulisser jusqu'à ce que le boulon se place complètement dans la fente. Resserrez le boulon pour fixer chaque encadrement bien en place.

Extraction de la sciure

Ce dispositif d'assemblage à queues droites a été conçu pour être compatible avec un aspirateur pour une élimination efficace de la sciure. Vissez le tuyau d'aspiration, fourni avec la Table pour défonceuse, dans la tubulure d'extraction des poussières du guide fixe (filetage à gauche) et insérez le manche de votre aspirateur dans l'adaptateur du tuyau.

L'extrémité du guide réglable reste débouchée pour fournir une bonne circulation d'air.

Pour une capacité de dépoussiérage supérieure, pensez à installer un Collecteur de sciure Triton (DCA300) entre votre aspirateur et le dispositif d'assemblage.

Si vous n'utilisez pas de système d'extraction des poussières, il vous sera nécessaire d'interrompre le travail à intervalles réguliers et d'enlever les copeaux pris entre les guides. Il sera également nécessaire d'éliminer la sciure et les copeaux s'accumulant sous la pièce de bois, entre deux fraisages, au moyen d'une brosse douce (pinceau ou similaire).

PRÉPARATION

1. Installez une fraise droite de $\frac{1}{2}$ " ou $\frac{1}{4}$ " dans la pince de serrage de votre défonceuse. (La taille de la pince de serrage n'est pas déterminante pour la réalisation d'assemblages à queues droites de $\frac{1}{2}$ " (13 mm) ou $\frac{1}{4}$ " (6 mm)). Il existe des fraises droites de $\frac{1}{2}$ " et $\frac{1}{4}$ " conçues pour diverses tailles de pinces de serrage).

Nota : bien que tout type de fraise droite de $\frac{1}{2}$ " puisse être utilisé, certains bois de feuillus (bois durs) produisent de longs copeaux susceptibles d'obstruer le système d'extraction des copeaux. Pour ces bois, utilisez la fraise droite de $\frac{1}{2}$ " à bords dégagés (26) fournie avec le Dispositif d'assemblage à queues droites. Sachez que les fraises de $\frac{1}{4}$ " demandent une vitesse d'avancée plus lente pour ne pas obstruer le système d'extraction des copeaux.

Pour déterminer la profondeur de fraisage appropriée, utilisez la mesure de l'épaisseur de la pièce d'ouvrage et ajoutez-y 0,5 mm.

2. Une fois le Dispositif d'assemblage à queues droites installé sur la Table pour défonceuse (suivre la procédure décrite en étape 1), retirez momentanément les pans de guidage en MDF.
3. Desserrez les boutons ronds et placez le guide réglable à environ 10 cm d'écart du guide fixe, parallèlement à ce dernier. Resserrez les boutons.
4. Tirez le Dispositif d'assemblage à queues droites vers l'avant (côté présentant l'interrupteur intégré) de la Table pour défonceuse – ceci représente la position de départ. La fraise doit se situer juste sur l'intérieur du guide fixe extrudé sans toutefois toucher l'encadrement de fraise. Si la fraise touche l'encadrement, vérifiez que les encadrements (A et B) aient été installés correctement - voir l'étape 4.

Poussez le Dispositif d'assemblage à queues droites vers l'arrière de la Table pour défonceuse. La fraise doit se situer juste sur l'intérieur du guide réglable extrudé, sans toucher l'encadrement de fraise.

5. Repositionnez le Dispositif d'assemblage à queues droites de manière à ce que la fraise se trouve à peu près à mi-chemin entre les deux guides, puis remontez les pans de guidage en MDF.

Mettez la défonceuse en marche et faites coulisser le Dispositif d'assemblage à queues droites vers l'avant puis vers l'arrière pour trancher dans les pans en MDF. **Nota :** il est possible que cette opération « rabote » quelque peu les guides en aluminium – cette opération favorise le support maximal des pans en MDF et n'abîmera nullement la fraise.

A l'usage : les pans en MDF subiront une entaille à chaque nouveau réglage. Placez-les toujours de manière à fournir un maximum de support de chaque côté de la coupe.

6. Assurez-vous d'avoir installé le peigne adapté : peigne de $\frac{1}{4}$ " pour fraise de $\frac{1}{4}$ ", et peigne de $\frac{1}{2}$ " pour fraise de $\frac{1}{2}$ ".

Desserrez les écrous maintenant le peigne et les butées de peigne. Ajustez le peigne de manière à ce qu'il soit écarté de la fraise selon une distance correspondant à la largeur-même de la queue de la fraise, vers le côté de la traverse (c'est-à-dire que la distance séparant le tranchant de la fraise et le bord du peigne doit être de 6 mm pour une fraise de $\frac{1}{4}$ " ou bien de 13 mm pour une fraise de $\frac{1}{2}$ "). Servez-vous d'une fraise similaire pour estimer la bonne distance. Voir Figures 4a et 4b.

Ajustez la butée de peigne appropriée (de $\frac{1}{4}$ " ou $\frac{1}{2}$ ") contre le peigne et resserrez l'écrou. Pour $\frac{1}{2}$ " servez-vous de la butée orientée vers le côté traverse et pour $\frac{1}{4}$ " servez-vous de la butée située sur le côté du peigne qui est orienté vers le coulisseau. Voir Figures 5a et 5b.

A l'usage : la butée de peigne sert de point de référence pour le bon réglage du peigne et marque l'emplacement du peigne lors du passage à une taille de peigne différente. Fixez momentanément la butée non utilisée à l'écart jusqu'au moment où celle-ci sera nécessaire pour pouvoir utiliser l'autre peigne.

7. La butée de fraisage initiale (38) permet de fixer le décalage des pièces d'ouvrage à fraiser et assembler. Elle présente un épaulement de $\frac{1}{4}$ " d'un côté et un épaulement de $\frac{1}{2}$ " de l'autre. Elle permet également de déterminer l'emplacement du premier peigne. Pour commencer, procédez au montage montré sur les Figures 5a et 5b (vu depuis le côté avant de la table pour défonceuse, côté pourvu de l'interrupteur intégré). Placez la butée de fraisage initiale sur son support, les ergots s'insèrent dans les longues fentes. Desserrez les écrous et placez les supports, à vue de nez, pour aligner le bord de la butée de fraisage initiale par rapport au centre de la fraise (indiqué par un point d'exclamation « ! » sur les Figures 5a et 5b). A l'aide d'une équerre, vérifiez qu'elle soit à 90° par rapport au guide. Réajustez si nécessaire après avoir réalisé l'assemblage d'essai.

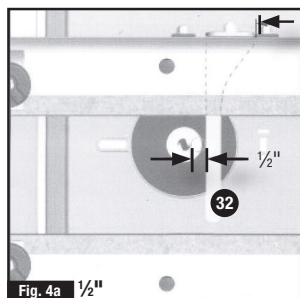
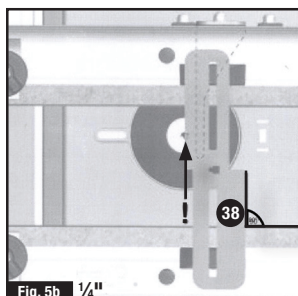
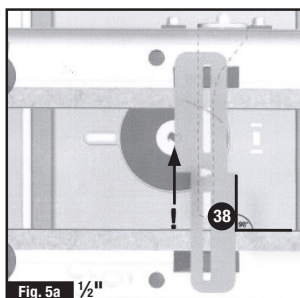
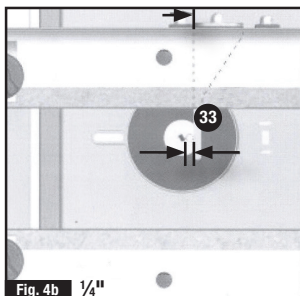


Fig. 4a $\frac{1}{2}$ "

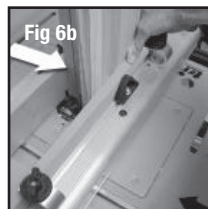
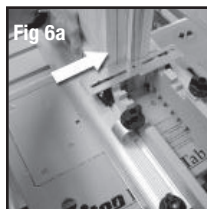


MODE D'EMPLOI

Important

- N'approchez jamais les doigts de la fraise. Utilisez toujours une brosse ou un pinceau pour dégager les copeaux situés à proximité de la fraise.
- Munissez-vous toujours des équipements de protection recommandés pour utiliser cet appareil (Voir le chapitre « Consignes générales de sécurité »).
- Vérifiez que la défonceuse soit débranchée avant de changer de fraise ou de procéder à tout réglage à proximité de la fraise.
- Commencez et terminez toujours le fraisage en plaçant la fraise bien à proximité du guide fixe.
- Pour empêcher les éclats sur la pièce d'ouvrage lors de la coupe initiale, pratiquez le fraisage en repoussant les pièces d'ouvrage plutôt qu'en les tirant vers vous. Tous les fraisages suivants devront être réalisés depuis le dos de la pièce. Pour les premier et dernier fraisages, veillez à ce que le sens de coulissement du Dispositif d'assemblage à queues droites place le pan de guidage en MDF derrière le fraisage en cours de réalisation.
- Les pans de guidage en MDF se dégraderont peu à peu – après plusieurs utilisations, il pourra être nécessaire de desserrer les boutons et de décaler les pans en MDF pour obtenir une portion intacte. (Voir Figure 7). Il est également possible de les démonter et de les remonter à l'envers (haut en bas) pour pouvoir les utiliser plus longtemps. Des pans en MDF de rechange sont disponibles auprès de votre revendeur Triton (numéro

de produit FJA038) ou bien fabriquez-en à partir de panneaux de MDF de 16 mm.



Assemblage d'essai (2 pièces d'ouvrage) - Figure 8

1. Coupez deux pièces d'essai de même largeur et de même épaisseur, qui vous serviront de pièces d'ouvrage. Assurez-vous qu'elles soient coupées d'équerre.

2. Desserrez les boutons du guide réglable et introduisez les pièces d'essai entre les guides par une extrémité, puis resserrez le bouton du guide à cette extrémité. Toujours à l'aide des pièces d'essai, recommencez la procédure de l'autre côté du guide réglable puis resserrez le bouton de cette autre extrémité. Les pièces doivent alors loger exactement entre les pans en MDF tout en pouvant y coulisser.
3. Faites coulisser le Dispositif d'assemblage à queues droites en position de départ du côté avant (côté de l'interrupteur) de la Table pour défonceuse.
4. Installez la butée de fraisage initiale de la manière indiquée en Figure 5a et Figure 5b. Faites-la coulisser vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce que l'épaulement soit à peu-près à mi-chemin entre les guides.
5. Faites coulisser les pièces d'essai contre la butée et, à l'aide d'une presse en C ou ustensile similaire, maintenez-les dans cette position décalée, ainsi qu'il est visible dans la Figure 8.

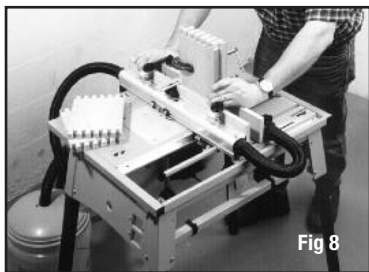


Fig 8

6. Une fois le système d'aspiration (aspirateur) installé, allumez-le ainsi que la défonceuse. Tenez les pièces d'essai contre la butée et contre la table tout en poussant le Dispositif d'assemblage à queues droites lentement vers l'avant jusqu'à ce qu'il vienne en butée, puis faites le revenir lentement en position de départ.
7. Retirez les pièces d'ouvrage et enlevez, en soufflant, tout copeau restant entre les guides. Nota : des copeaux s'échapperont uniquement au moment de la première et de la dernière coupe.
8. Retirez la butée de fraisage initiale et réinsérez les pièces d'essai en plaçant le fraisage initial sur le peigne.

Procédez au deuxième fraisage et suivez la même procédure pour tous les fraisages restants. A chaque fraisage, assurez-vous que le fraisage précédent soit placé totalement sur le peigne et qu'il n'y ait aucune accumulation de copeaux sous la pièce.

Nota : faites avancer le matériau lentement sur la fraise pour assurer une bonne qualité de fraisage et pour parer à la rupture des fraises de 1/4", qui sont relativement fragiles.

Réglages pour un assemblage optimal

1. Vérifiez que l'assemblage concorde bien. Dans l'idéal, les pièces devraient s'assembler en présentant des bords respectifs pouvant facilement s'imbriquer mais disposant d'un petit espace permettant l'application de la colle. Si le joint est trop béant ou trop juste, revoyez le positionnement du peigne comme il est indiqué plus haut. Ce réglage est crucial car un dérèglement de 0,5 mm peut faire toute la différence entre un assemblage trop juste et un assemblage trop lâche.

Vérifiez qu'il n'y ait aucun espace entre le peigne (32 ou 33) et la butée (34). Si nécessaire, desserrez la butée et resserrez-la contre le peigne.

Assemblages de 1/2"

SI L'ASSEMBLAGE EST TROP JUSTE - déplacez le peigne vers la fraise. Desserrez le peigne, utilisez une entretoise (par exemple plusieurs morceaux de papier superposés) pour écarter le peigne de la butée, puis resserrez le peigne. Placez la butée contre le peigne, pour garder l'emplacement.

SI L'ASSEMBLAGE EST TROP LÂCHE - écarter le peigne de la fraise.

Desserrez la butée, utilisez une entretoise (par exemple plusieurs morceaux de papier superposés) pour écarter la butée du peigne, puis resserrez la butée. Placez le peigne contre la butée.

Assemblages de 1/4"

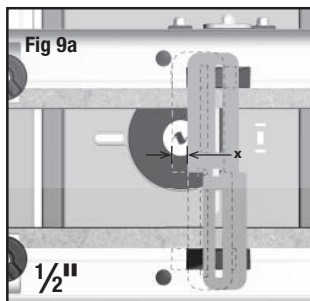
SI L'ASSEMBLAGE EST TROP JUSTE - déplacez le peigne vers la fraise.

Desserrez la butée, utilisez une entretoise (par exemple plusieurs morceaux de papier superposés) pour écarter la butée du peigne, puis resserrez la butée. Placez le peigne contre la butée.

SI L'ASSEMBLAGE EST TROP LÂCHE - écarter le peigne de la fraise.

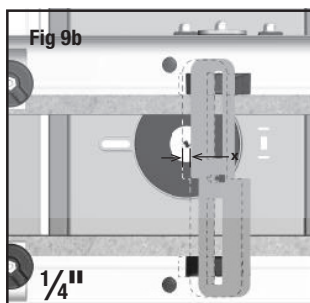
Desserrez le peigne, utilisez une entretoise (par exemple plusieurs morceaux de papier superposés) pour écarter le peigne de la butée, puis resserrez le peigne. Placez la butée contre le peigne, pour garder l'emplacement.

2. Le réglage décrit ci-dessus produira une première queue droite ne présentant que la moitié de l'épaisseur des autres queues droites qui seront produites ultérieurement. La largeur de la première et de la dernière queues droites peut s'ajuster en repositionnant la butée de fraisage initiale et ses supports. Ecartez la butée de fraisage initiale du coulisseau pour augmenter la largeur de la première queue droite, ou approchez-la du coulisseau pour réduire cette largeur. Maintenez la butée à l'intérieur de la plage de dimensions indiquée par un « X » sur les Figures 9a et 9b.



3. Les queues droites doivent ressortir de 0,5 mm par rapport à la face de la pièce d'ouvrage associée. Cela permet de les poncer (ou de les fraiser à l'aide d'une fraise à affleurer) afin de s'adapter parfaitement à la pièce associée.

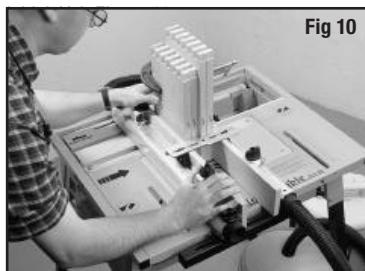
Si les queues droites se trouvent en deçà de la face de la pièce associée, augmentez la profondeur de la fraise suivant le besoin.



4. Si les pièces ne s'alignent pas correctement (en présentant alors des défauts de correspondance sur un bord ou l'autre), vérifiez les points suivants :
- la butée de fraisage initial doit être d'équerre par rapport au guide,
 - les pièces d'ouvrage sont bien tenues l'une contre l'autre à l'aide d'une presse ou autre dispositif et ne peuvent pas jouer au moment du fraisage,
 - les pièces d'ouvrage sont de même largeur et ont été coupées d'équerre.

Assemblage de quatre faces (Figure 10)

1. Coupez quatre pièces dans des planches de largeur identique (2 paires de longueurs différentes ou 4 pièces de même longueur). Vérifiez que les chants soient bien d'équerre et les bords parallèles.
2. Réglez le guide de manière à ce que les quatre pièces de bois puissent loger en même temps. Placez les planches en appui contre la butée de fraisage initial, en les décalant par paires de longueurs identiques, puis immobilisez-les à l'aide d'une presse en C. Tracez un repère sur les bords situés contre la butée de fraisage



3. Procédez au fraisage de la manière décrite dans le chapitre « Assemblage d'essai » puis ramenez le Dispositif d'assemblage en position de départ.
4. Réinstallez la butée de fraisage initial en position inverse à celle précédemment mise en œuvre. Retournez les pièces d'ouvrage (haut en bas) de manière à correspondre au sens de décalage de la butée de fraisage initial, en veillant à ce que les bords portant le repère préalablement tracé se trouvent contre la butée de fraisage initial. Si vous fraisez 2 paires de longueurs différentes, desserrez la presse en C et faites lentement reposer les pièces les plus courtes contre la surface de la table. Placez les pièces d'ouvrage contre la butée de fraisage initial puis resserrez la presse.
5. Terminez le fraisage de la manière décrite dans le chapitre « Assemblage d'essai ».
6. Avant de desserrer la presse, tracez un repère sur les quatre planches sur le même chant pour conserver la bonne correspondance.
7. Emboîtez les queues droites afin de vérifier leur bon assemblage. Une fois que vous êtes satisfait du résultat, séparez les pièces, appliquez une légère couche de colle sur les faces à joindre puis procédez à l'assemblage des quatre côtés. Vérifiez que l'assemblage soit bien d'équerre et laissez sécher.
8. Une fois sec, poncez ou rectifiez (à l'aide d'une fraise à affleurer) les queues droites qui dépassent. Si vous rectifiez à l'aide de la fraise à affleurer, placez tout d'abord un morceau de bois de chute derrière la surface à fraiser afin d'éviter les éclats en bout.

GARANTIE

Pour valider votre garantie, rendez-vous sur notre site internet www.tritontools.com* et saisissez vos coordonnées.

Vos coordonnées seront introduites dans notre liste de diffusion (sauf indication contraire) afin de vous informer de nos prochaines nouveautés. Les informations que vous nous fournirez ne seront pas communiquées à des tiers.

PENSE-BETE

Date d'achat : ___ / ___ / ____

Modèle :

Numéro de série : _____

Veuillez conserver votre ticket de caisse comme preuve d'achat.

Si toute pièce de ce produit s'avérait défectueuse du fait d'un vice de fabrication ou de matériau dans les 12 MOIS suivant la date d'achat, Triton Precision Power Tools s'engage auprès de l'acheteur de ce produit à réparer ou, à sa discrétion, à remplacer gratuitement la pièce défectueuse.

Cette garantie ne s'applique pas à l'utilisation commerciale et ne s'étend pas non plus à l'usure normale ou aux dommages causés par des accidents, des mauvais traitements ou une utilisation impropre.

* Enregistrez votre produit en ligne dans les 30 jours suivant la date d'achat.

Offre soumise à conditions.

Ceci n'affecte pas vos droits statutaires

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Triton-Werkzeug entschieden haben. Diese Anleitung enthält wichtige Informationen für das sichere und effektive Arbeiten mit diesem Produkt.

Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, um den größtmöglichen Nutzen aus dem einzigartigen Design dieses Produkts ziehen zu können.

Bewahren Sie diese Anleitung griffbereit auf und sorgen Sie dafür, dass alle Benutzer dieses Geräts sie gelesen und verstanden haben.

INHALT

Symbole	29
Teilleiste	29
Sicherheit	30
Montage	31
Vor Inbetriebnahme	33
Bedienung	34
Garantie	37

SYMBOLE



Stets Gehör-, Augen- und Atemschutz tragen



Warnhinweis



Verwenden Sie das Gerät erst, nachdem Sie die Gebrauchsanweisung sorgfältig gelesen und verstanden haben

TEILLEISTE

1. Gleitschiene (1)	Befestigungselemente- Beutel 2	Befestigungselemente-Beutel 3
2. Fester Anschlag (1)	17. Zapfen-Abstandhalter (2)	12. M6-Sechskantmutter (3)
3. Außenstrebe (1)	18. M6 x 65-Schlossschrauben (4)	15. M6-Flanschmutter (6)
4. Verfahrwegbegrenzung (1)	19. Unterlegscheiben (3)	19. Unterlegscheiben (3)
5. Verstellbarer Anschlag (1)	20. M6-Nyloc-Muttern (3)	24. Drehknauf (4)
6. MDF-Anschlagsflächen (2)	21. Geschweiffter Abstandhalter (1)	27. M6 x 50-Schlossbolzen (4)
7. Rechtsseitige Anschlagsaufsätze (2)	22. M6 x 16-Schlossschraube (1)	28. M6 x 12-Schlossschrauben (5)
8. Linksseitige Anschlagsaufsätze (2)	23. Verstellbare Anschlagsabstandhalter (2)	29. Anschlagsklammern (4)
9. Verbindungsschlauch (1)	24. Drehknauf (2)	30. Anlegestückhalter (2)
Befestigungselemente-Beutel 1	25. Rohrstopfen (2)	31. Zinkenabstandhalter (1)
10. Außenaufleger (2)	26. ½"-Nutfräser mit ½"-Schaft (1)	32. ½"-Fingerzinken (1)
11. M6 x 10-Schrauben (2)		33. ¼"-Fingerzinken (nicht abgebildet) (1)
12. M6-Sechskantmutter (2)		34. Fingerzinkenpositionierer (2)
13. Innenaufleger (2)		35. M4-Nyloc-Muttern (2)
14. M6 x 30-Schrauben (2)		36. Fräserumgrenzungen (A und B) (1+1) D
15. M6-Flanschmutter (2)		37. M4 x 10-Schrauben (2)
16. Gleitschienenknäufe (2)		38. Anlegestück für Erstschnitt (1)

ALLGEMEINE SICHERHEITSANWEISUNGEN



WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

1) Arbeitsplatzsicherheit

- a) **Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.** Unordnung oder unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.
- b) **Arbeiten Sie mit dem Elektrowerkzeug nicht in explosionsgefährdeter Umgebung, in der sich brennbare Flüssigkeiten, Gase oder Stäube befinden.** Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.
- c) **Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern.** Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

2) Elektrische Sicherheit

- a) **Der Anschlussstecker des Elektrowerkzeuges muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen.** Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlages.
- b) **Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen wie von Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken.** Es besteht ein erhöhtes Risiko durch elektrischen Schlag, wenn Ihr Körper geerdet ist.
- c) **Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen oder Nässe fern.** Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.
- d) **Zweckentfremden Sie das Kabel nicht, um das Elektrowerkzeug zu tragen, aufzuhängen oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder sich bewegenden Geräteteilen.** Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.

e) **Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die auch für den Außenbereich geeignet sind.** Die Anwendung eines für den Außenbereich geeigneten Verlängerungskabels verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.

f) **Wenn der Betrieb des Elektrowerkzeuges in feuchter Umgebung nicht vermeidbar ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter.** Der Einsatz eines Fehlerstromschutzschalters vermindert das Risiko eines elektrischen Schlages.

Hinweis: Der Begriff „Fehlerstromschutzschalter“ wird synonym mit den Begriffen „FI-Schutzschalter“ und „FI-Schalter“ verwendet.

3) Sicherheit von Personen

- a) **Seien Sie aufmerksam, achten Sie darauf, was Sie tun, und gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit mit einem Elektrowerkzeug. Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.** Ein Moment der Unachtsamkeit beim Gebrauch des Elektrowerkzeuges kann zu ernsthaften Verletzungen führen.
- b) **Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und immer eine Schutzbrille.** Das Tragen persönlicher Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, je nach Art und Einsatz des Elektrowerkzeuges, verringert das Risiko von Verletzungen.
- c) **Vermeiden Sie eine unbeabsichtigte Inbetriebnahme. Vergewissern Sie sich, dass das Elektrowerkzeug ausgeschaltet ist, bevor Sie es an die Stromversorgung und/oder den Akku anschließen, es aufnehmen oder tragen.** Wenn Sie beim Tragen des Elektrowerkzeuges den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.
- d) **Entfernen Sie Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Elektrowerkzeug einschalten.** Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.
- e) **Vermeiden Sie eine unnatürliche Körperhaltung. Sorgen Sie für einen sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.** Auf diese Weise lässt sich das Elektrowerkzeug in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.
- f) **Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen.** Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.

- g) **Wenn Staubabsaug- und -auffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden.** Verwendung einer Staubabsaugung kann Gefährdungen durch Staub verringern.
- 4) **Verwendung und Behandlung des Elektrowerkzeuges**
- a) **Überlasten Sie das Gerät nicht. Verwenden Sie für Ihre Arbeit das dafür bestimmte Elektrowerkzeug.** Mit dem passenden Elektrowerkzeug arbeiten Sie besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.
- b) **Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, dessen Schalter defekt ist.** Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein- oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.
- c) **Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Gerät weglegen.** Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Elektrowerkzeuges.
- d) **Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie Personen das Gerät nicht benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben.** Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.

- e) **Pflegen Sie Elektrowerkzeuge mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Elektrowerkzeuges beeinträchtigt ist.** Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Gerätes reparieren. Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.
- f) **Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber.** Sorgfältig gepflegte Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verklemmen sich weniger und sind leichter zu führen.
- g) **Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit.** Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.
- 5) **Service**
- a) **Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren.** Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Elektrowerkzeuges erhalten bleibt.

MONTAGE

1. Schritt

(Verwenden Sie die Befestigungselemente aus dem Befestigungselemente-Beutel 1) – Bringen Sie die Außenaufleger (10) mit den M6 x 10-Schrauben (11) und den M6-Sechskantmutter (12) an der geschlitzten Seite der Gleitschiene (1) an (Abb. 1). Achten Sie darauf, dass die Kanten der Auflager parallel zur Gleitschienenkante verlaufen. Ziehen Sie dann die Befestigungselemente gut an.

Bringen Sie die Innenaufleger (13) mit den M6 x 30-Schrauben (14) und den M6-Flanschmutter (15) an der gegenüberliegenden Seite der Gleitschiene an. Sorgen Sie dafür, dass sich die Rille im Auflager auf der Seite der Gleitschienenkante befindet.

Setzen Sie die Gleitschiene so auf die Schienen im Oberfräsen-Tischauflauf, dass die Aluminium-Innenschienen in den Schlitz in den Innenauflegern greift. Überprüfen Sie die Gleitschiene auf Seitwärtsspiel in den Innenschienen. Lockern Sie die Innenaufleger und drehen Sie sie leicht, um eine geringe Spielpassung auf der Innenschiene zu erhalten. Stellen Sie sicher, dass die Innenaufleger gut angezogen werden, da die Genauigkeit sonst nicht gewährleistet und eine Anpassung im Falle einer lockeren Innenschiene nach der Montage schwierig ist.

Schrauben Sie die Gleitschienenknäufe (16) auf die Innenauflegerschrauben (sie schneiden ihr eigenes Gewinde), aber ziehen Sie sie nicht zu sehr an. Die Gleitschiene sollte zwar gut niedergehalten werden, sich aber noch verschieben lassen. Bei Gebrauch: Während der Anwendung müssen die flachen Seiten der Knäufe von der Innenschiene abgewandt sein. Drehen Sie die flachen Seiten beim Anbringen oder Entfernen des Gleiteinsatzes zur Innenschiene.

2. Schritt

(Verwenden Sie die Befestigungselemente aus dem Befestigungselemente-Beutel 2) – Bringen Sie die Zapfen-Abstandhalter (17) in die vier großen Öffnungen in der Gleitschiene ein, und zwar mit dem „T“ (glänzende Seite) nach oben.

Setzen Sie den festen Anschlag (2) auf die Zapfen-Abstandhalter (die Zapfen passen in die vier großen Löcher in seiner Platte). Fixieren Sie ihn mit den M6 x 65-Schlossschrauben (18), Unterlegscheiben (19) und M6-Nyloc-Mutter (20), ohne die Befestigungselemente zu fest anzuziehen.

Schieben Sie die Verfahrensbegrenzung (4) unter den festen Anschlag. Der Drehzapfen am Ende der Verfahrensbegrenzung muss nach oben zeigen.

Bringen Sie einen der verstellbaren Anschlagabstandhalter (23) so auf der Gleitschiene an, dass seine Haltevorrichtungen in der langen Nut laufen. Platzieren Sie den verstellbaren Anschlag (5) so, dass der Drehzapfen an der Verfahrwegbegrenzung sich in der Öffnung der Anschlagplatte befindet. Ziehen Sie den Anschlag mit einer M6 x 65-Schlossschraube (18) und einem Drehknopf (24) fest.

Bringen Sie die Außenstrebe (3) mit dem verbliebenen verstellbaren Anschlagabstandhalter (23) am anderen Ende des verstellbaren Anschlags an, indem Sie eine M6 x 65-Schlossschraube (18) in die Außenstrebe einführen und dann einen Drehknopf (24) aufschrauben. Beachten Sie, dass die Aufnahmestifte am Abstandhalter in die langen Schlitze der Außenstrebe greifen.

Bringen Sie das andere Ende des festen Anschlags mit dem geschweiften Abstandhalter (21) an der Außenstrebe an (die Stifte rasten im kurzen Schlitz ein), indem Sie eine M6 x 16-Schlossschraube in den geschweiften Abstandhalter (21) einführen und dann die letzte Unterlegscheibe (19) und Nyloc-Mutter (20) befestigen.

Klopfen Sie die Rohrstopfen (25) in die Enden der Außenstrebe.

3. Schritt

(Verwenden Sie die Befestigungselemente aus dem Befestigungselemente-Beutel 3) – Schieben Sie jeweils zwei M6 x 50-Schlossbolzen (27) und eine M6 x 12-Schlossschraube (28) in die Nuten oben in den beiden Anschlägen. Hinweis: Vorübergehend muss dazu einer der Drehknäufe am verstellbaren Anschlag entfernt werden. Die Reihenfolge ist Bolzen – Schraube – Bolzen.

Bringen Sie an jedem Bolzen eine Anschlagklammer (29) und eine M6-Flanschmutter (15) an.

Schieben Sie die Klammern etwa 10 cm von den Enden auf den Anschlag und stellen Sie sicher, dass die unteren Kanten der Klammern mit den Vorderseiten der Anschläge bündig sind. Ziehen Sie die Flanschmuttern fest und bringen Sie die Drehknäufe (24) locker an.

Stellen Sie die MDF-Anschlagsflächen (6) auf die unteren Ränder der Anschläge und schieben Sie sie gegen die Anschlagsflächen unter die Klammern. Befestigen Sie sie durch Anziehen der Drehknäufe.

Bringen Sie die Anlegestückhalter (30) an den kurzen Schrauben an und befestigen Sie sie etwa in der Mitte jedes Anschlags mit den M6-Flanschmuttern (15). Die genaue Position wird später bestimmt.

Schrauben Sie einen rechtsseitigen Anschlagsaufsatz (7) und einen linksseitigen Anschlagsaufsatz (8) auf die entsprechenden Enden des Verbindungsschlauches (9). Beachten Sie dabei, dass der Schlauch ein Linksgewinde besitzt; drehen Sie daher entgegen dem Uhrzeigersinn.

Führen Sie die Anschlagsaufsätze, an denen der Schlauch angebracht ist, richtig herum in die Anschlagsenden an der Gleitschiene. Klopfen Sie sie vorsichtig mit einem Klopffholz o.ä. ganz hinein. Hinweis: Möglicherweise müssen die Nyloc-Mutter am Ende des festen Anschlags und der Drehknopf am Ende des verstellbaren Anschlags vorübergehend gelockert werden, während Sie die Aufsätze anbringen.

Stecken Sie die verbliebenen Anschlagsaufsätze in die anderen Anschlagsenden.

Führen Sie drei M6 x 12-Schlossschrauben (28) in die hintere Schiene des festen Anschlags ein.

Bringen Sie den Kunststoff-Fingerzinkenabstandhalter (31) und den 1/2"- oder 1/4"-Fingerzinken (32 oder 33, je nach gewünschter Fingerzinkenbreite) mit einer Unterlegscheibe (19) und einer Sechskantmutter (12) an der mittleren Schraube an. Platzieren Sie ihn ungefähr 2,5 cm hinter der Fräseröffnung im Anschlag in Richtung Außenstrebe.

Bringen Sie je einen Fingerzinkenpositionierer (34) mit Unterlegscheiben (19) und M6-Sechskantmutter (12) an den beiden äußeren Schrauben an. Die genaue Position wird später bestimmt.

4. Schritt

(Verwenden Sie die Befestigungselemente aus dem Befestigungselemente-Beutel 3) – Schieben Sie jeweils eine M4-Nyloc-Mutter (35) in die sechseckigen Vertiefungen in den Fräserumgrenzungen ‚A‘ und ‚B‘ (36). Schrauben Sie je eine M4 x 10-Schraube (37) hinein. Lassen Sie einen Abstand von 3 mm unter den Schraubenköpfen und bringen Sie sie wie folgt an den Anschlägen an:

Bringen Sie für eine 1/2"-Fingerzinkeneinstellung die Fräserumgrenzung ‚A‘ am festen Anschlag und ‚B‘ am verstellbaren Anschlag an.

Befestigen Sie für 1/4"-Schnitte ‚B‘ am festen Anschlag und ‚A‘ am verstellbaren Anschlag. Drehen Sie die Einheit um und senken Sie die Fräserumgrenzung in die Öffnung in der Anschlagbasis ab. Schieben Sie die Fräserumgrenzung zurück, bis die Schraube ganz in der Nut einrastet. Ziehen Sie die Schrauben an, um beide Fräserumgrenzungen zu befestigen.

Staubabsaugung

Die Fingerzinkenfrässtation ist auf den Einsatz mit einem Staubsauger zur Spanabsaugung ausgelegt. Schrauben Sie den Saugschlauch, der mit Ihrem Oberfräsen-Tischaufsatz geliefert wurde, in die Staubabsaugungsanschlussöffnung am festen Anschlag (Linksgewinde) und stecken Sie das Rohrstück Ihres Staubsaugers in den Schlauchadapter.

Das Ende des verstellbaren Anschlags muss offen gelassen werden, um Luftzufuhr und somit effektiven Staubabzug zu gewährleisten.

Um die Auffangkapazität zu erhöhen, schließen Sie einen Triton-Staubsaammelbehälter (DCA300) an Ihren Staubsauger an.

Wenn keine Staubabsaugvorrichtung angeschlossen ist, müssen Sie die Arbeit regelmäßig unterbrechen und die Innenseiten der Anschläge von Spänen befreien. Darüber hinaus müssen Sägespäne unter dem Werkstück zwischen einzelnen Arbeitsgängen mit einem Borstenpinsel (z.B. Malerpinsel o.ä.) entfernt werden.

VOR INBETRIEBNAHME

1. Setzen Sie einen $\frac{1}{2}$ "- oder $\frac{1}{4}$ "-Nutfräser (12,7 mm bzw. 6,35 mm) in die Spannzange Ihrer Oberfräse ein. (Die Größe der Spannzange hat keinen Einfluss darauf, ob $\frac{1}{2}$ "- oder $\frac{1}{4}$ "-Zapfen gefräst werden; $\frac{1}{2}$ "- und $\frac{1}{4}$ "-Nutfräser sind für beide Spannzangengrößen erhältlich.)

Hinweis: Es lassen sich zwar beliebige $\frac{1}{2}$ "-Nutfräser verwenden, aber einige Hartholzarten erzeugen lange Späne, die den Staubabzug verstopfen können. Für diese Fälle wird ein speziell geeigneter $\frac{1}{2}$ "-Nutfräser (26) mitgeliefert. $\frac{1}{4}$ "-Fräser erfordern eine geringere Vorschubgeschwindigkeit, weshalb der Staubabzug bei Verwendung dieser nicht blockiert wird.

Stellen Sie die Fräserhöhe so ein, dass die Spitze etwa 0,5 mm über der gewünschten Werkstückstärke liegt.

2. Montieren Sie die Fingerzinkenfrässtation gemäß Schritt 1 auf dem Frästisch und entfernen Sie dann vorübergehend die MDF-Anschlagsflächen.
3. Lösen Sie die Drehknäufe und verschieben Sie den verstellbaren Anschlag auf ungefähr 10 cm zum festen Anschlag; beide Anschläge müssen parallel zueinander verlaufen. Ziehen Sie die Drehknäufe wieder an.
4. Ziehen Sie die Fingerzinkenfrässtation nach vorne, d.h. zur Steckerkastenseite des Frästisches hin: Dies ist die Ausgangsposition. Der Fräser muss sich direkt an der metallenen Innenseite des festen Anschlags befinden, ohne jedoch die Fräserumgrenzung zu berühren. Falls der Fräser die Umgrenzung berührt, sollten Sie die Umgrenzungen (A und B) auf ordnungsgemäße Montage überprüfen (siehe Schritt 4).

Schieben Sie die Fingerzinkenfrässtation ans hintere Ende des Frästisches. Der Fräser sollte sich nun direkt an der metallenen Innenseite des verstellbaren Anschlags befinden, ohne jedoch die Fräserumgrenzung zu berühren.

5. Verschieben Sie die Fingerzinkenfrässtation solange, bis sich der Fräser etwa auf halbem Weg zwischen den Anschlägen befindet. Bringen Sie dann die MDF-Anschlagsflächen wieder an.

Schalten Sie die Fräse ein und schieben Sie die Fingerzinkenfrässtation vor und zurück, um die MDF-Anschlagsflächen zu durchfräsen.

Hinweis: Möglicherweise werden dabei auch die Aluminiumansschläge angefräst. Dies verleiht den MDF-Anschlagsflächen ein Höchstmaß an Stabilität; der Fräser wird dadurch nicht beschädigt.

Bei Gebrauch: Die MDF-Anschlagflächen werden nach jedem neuen Aufbau erneut durchfräst. Platzieren Sie sie stets so, dass sie auf beiden Seiten des Schnittbereichs für maximale Stabilität sorgen.

6. Stellen Sie sicher, dass der richtige Fingerzinken montiert ist: $\frac{1}{4}$ "-Fingerzinken für $\frac{1}{4}$ "-Fräser und $\frac{1}{2}$ "-Fingerzinken für $\frac{1}{2}$ "-Fräser. Lösen Sie die Muttern, mit denen die Fingerzinken und die Fingerzinkenpositionierer befestigt sind.

Verstellen Sie den Fingerzinken so, dass er sich genau eine Fräserschaftsbreite ($\frac{1}{4}$ Zoll bzw. $\frac{1}{2}$ Zoll) vom Fräser entfernt Richtung Ende der Außenstrebe befindet (d.h. der Abstand zwischen Fräserschneide und Fingerzinkenante beträgt $\frac{1}{4}$ Zoll bzw. $\frac{1}{2}$ Zoll – der Zwischenraum lässt sich mithilfe des Fräserschafts leicht bestimmen). Ziehen Sie die Mutter fest (siehe Abb. 4a und 4b).

Verschieben Sie den jeweiligen Fingerzinkenpositionierer ($\frac{1}{4}$ Zoll bzw. $\frac{1}{2}$ Zoll) an den Fingerzinken und ziehen Sie die Mutter fest. Legen Sie den Positionierer für $\frac{1}{2}$ Zoll auf der Seite der Außenstrebe und für $\frac{1}{4}$ Zoll auf der Gleitschienseite des Fingerzinkens an (siehe Abb. 5a und 5b).

Bei Gebrauch: Der Fingerzinkenpositionierer bildet einen Bezugspunkt für die Fingerzinkeneinstellung und bewahrt die Fingerzinkenposition, selbst wenn die Fingerzinkengröße geändert wird. Ziehen Sie den nicht benutzten Positionierer vorübergehend an, damit er nicht im Weg ist, bis er mit dem anderen Fingerzinken zum Einsatz kommt.

7. Das Anlegestück für den Erstschnitt (38) versetzt die zu verbindenden Werkstücke. Es verfügt auf einer Seite über einen $\frac{1}{4}$ "-Absatz und auf der anderen Seite über einen $\frac{1}{2}$ "-Absatz. Es legt außerdem die Position des ersten Fingerzinkens fest. Folgen Sie als Ausgangspunkt dem in Abb. 5a und 5b (bei Betrachtung von vorne, d.h. von der Steckerkastenseite aus) dargestellten Aufbau. Legen Sie das Anlegestück für den Erstschnitt auf seine Halter, so dass die Nasen in den langen Schlitzen sitzen. Lösen Sie die Muttern und platzieren Sie die Anlegestückhalter nach Augenmaß, um die Kante des Anlegestücks auf die Mitte des Fräsers (auf Abb. 5a und 5b mit „!“ gekennzeichnet) auszurichten. Überprüfen Sie mit einem Winkelmaß, dass sich das Anlegestück im rechten Winkel zum Anschlag befindet. Ändern Sie die Einstellung bei Bedarf erneut, nachdem Sie einen Probearbeit durchgeföhrt haben.

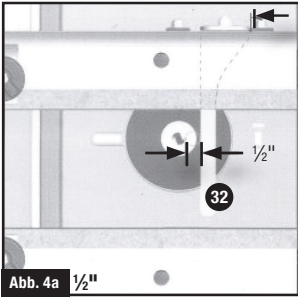


Abb. 4a 1/2"

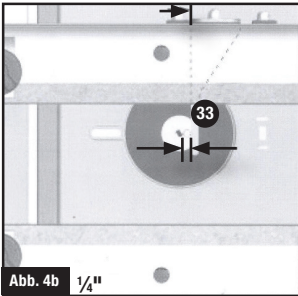


Abb. 4b 1/4"

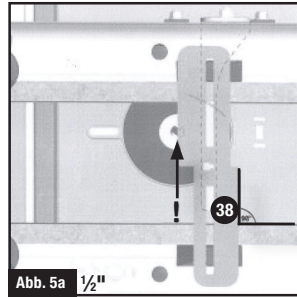


Abb. 5a 1/2"

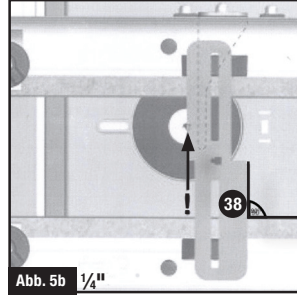


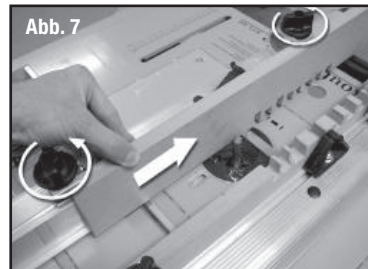
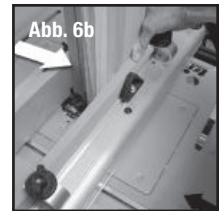
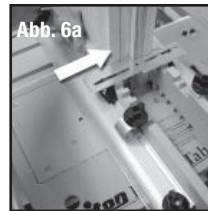
Abb. 5b 1/4"

BEDIENUNG

Wichtig:

- Halten Sie Ihre Finger stets vom Fräser fern. Verwenden Sie eine Bürste o.ä., um Späne aus dem Schnittbereich zu entfernen.
- Benutzen Sie stets die für die Verwendung dieses Werkzeugs vorgeschriebene Schutzausrüstung (siehe „Allgemeine Sicherheitshinweise“).
- Vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug vom Stromnetz getrennt ist, bevor Sie Fräser austauschen oder Einstellungsänderungen nahe dem Fräser vornehmen.
- Zu Beginn und bei Beendigung der Anwendung muss der Fräser stets im festen Anschlag verborgen sein.
- Nehmen Sie Ihren ersten Schnitt vor, indem Sie die Werkstücke nur vorwärts (d.h. von Ihnen weg) zuführen, um ein Ausreißen der Werkstücke zu verhindern. Alle nachfolgenden Schnitte müssen von hinten begonnen werden. Achten Sie beim ersten und letzten Schnitt darauf, dass die MDF-Anschlagsfläche durch die Schieberichtung der Fingerzinkenfrässtation hinter den Schnittbereich gebracht wird.
- Bei den MDF-Anschlagsflächen handelt es sich um Verbrauchsgegenstände. Nach mehreren Anwendungen kann es notwendig werden, die Knäufe zu lösen und die MDF-Anschlagsflächen an eine noch nicht eingeschnittene Stelle zu verschieben (siehe Abb. 7). Zur Verlängerung ihrer Nutzungsdauer können sie außerdem umgedreht werden. Wenn sie nicht mehr brauchbar sind, können neue MDF-Anschlagsflächen

als Ersatzteile (Art.-Nr. FJA 038) über Triton bezogen oder aus 16 mm starkem MDF selbst hergestellt werden.

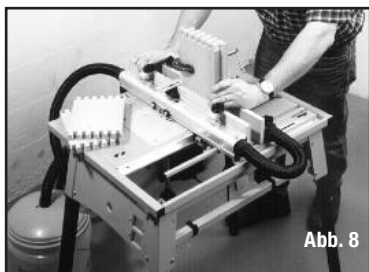


Probeschnitt (an zwei Werkstücken) – siehe Abb. 8

1. Schneiden Sie zwei Probestücke in der gleichen Breite und Stärke wie Ihre Werkstücke zu. Achten Sie darauf, dass die Stücke rechteckig sind.
2. Lösen Sie den verstellbaren Anschlag und setzen Sie die Probestücke an einem Ende zwischen die

Anschläge. Arretieren Sie dann den Anschlag an diesem Ende und wiederholen Sie den Vorgang an der anderen Seite. Die Probestücke müssen an den MDF-Anschlagflächen anliegen und es sollte gerade genug Spiel zum Verschieben sein.

3. Schieben Sie die Fingerzinkenfrässtation in die Ausgangsposition an der Frontseite des Frästisches (d.h. die Seite mit dem Steckerkasten).
4. Legen Sie das Anlegestück für den Erstschnitt gemäß Abb. 5a und 5b auf. Schieben Sie es vor und zurück, bis der Absatz sich auf ungefähr halbem Weg zwischen den Anschlägen befindet.
5. Schieben Sie die Probestücke an das Anlegestück und verwenden Sie eine C-Schraubzwinge o.ä., um die Probestücke in der auf Abb. 8 gezeigten versetzten Stellung zu fixieren.



6. Schalten Sie den Staubsauger bzw. das Staubabsaugsystem sowie die Oberfräse ein. Halten Sie die Probestücke an das Anlegestück und drücken Sie sie nach unten zum Tisch hin, während Sie die Fingerzinkenfrässtation langsam vorwärts schieben, bis sie anhält. Schieben Sie sie dann langsam zurück in die Ausgangsposition.
7. Nehmen Sie die beiden Probestücke heraus und pusten Sie ggf. zwischen den Anschlägen vorhandene Frässpäne weg. Hinweis: Nur beim ersten und letzten Schnitt kann es sein, dass nicht alle Späne abgesaugt werden.
8. Entfernen Sie das Anlegestück für den Erstschnitt und verschieben Sie die Probestücke so, dass die erste, soeben gefräste Verzinkung am Fingerzinken anliegt. Führen Sie den zweiten Schnitt durch und verfahren Sie für alle weiteren Schnitte ebenso. Achten Sie bei jedem Schnitt darauf, dass sich die zuletzt gefräste Verzinkung vollständig mit dem Fingerzinken deckt und dass sich unter dem Werkstück keine Frässpäne ansammeln.

Hinweis: Führen Sie das Werkstück dem Fräser nur langsam zu, um möglichst hochwertige Fräsergebnisse zu erzielen und ein Brechen der empfindlicheren 1/4"-Fräser zu verhindern.

Anpassungen für perfekte Zinkenverbindungen

1. Überprüfen Sie die Passgenauigkeit der Verbindung. Die Zapfen sollten optimaler Weise genau ineinander greifen und lediglich ein wenig Spiel für den Holzleim

haben. Ist die Verbindung zu locker oder zu fest, muss die Position des Fingerzinkens wie nachfolgend beschrieben verändert werden. Diese Anpassung ist unbedingt notwendig, da schon ein Unterschied von 0,5 mm über zu festen bzw. zu lockeren Sitz entscheiden kann.

Prüfen Sie, dass zwischen dem Fingerzinken (32 bzw. 33) und dem Fingerzinkenpositionierer (34) kein Abstand besteht. Lösen Sie, falls erforderlich, das Anlegestück und ziehen Sie es erneut gegen den Fingerzinken fest.

1/2"-Fingerverzinkungen

ZU FESTE VERBINDUNG: Verschieben Sie den Fingerzinken Richtung Fräser. Lösen Sie den Fingerzinken und verwenden Sie einen Abstandhalter (z.B. einige Blätter Papier), um den Fingerzinken vom Anlegestück fortzubewegen, bevor Sie ihn wieder arretieren. Setzen Sie das Anlegestück nun wieder ganz an den Fingerzinken an, um diese Position beizubehalten.

ZU LOCKERE VERBINDUNG: Schieben Sie den Fingerzinken vom Fräser weg.

Lösen Sie das Anlegestück und verwenden Sie einen Abstandhalter (z.B. einige Blätter Papier), um das Anlegestück vom Fingerzinken fortzubewegen, bevor Sie es wieder arretieren. Setzen Sie den Fingerzinken nun wieder ganz an das Anlegestück an.

1/4"-Fingerverzinkungen

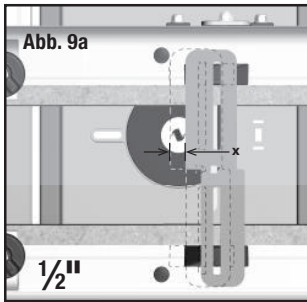
ZU FESTE VERBINDUNG: Verschieben Sie den Fingerzinken Richtung Fräser.

Lösen Sie das Anlegestück und verwenden Sie einen Abstandhalter (z.B. einige Blätter Papier), um das Anlegestück vom Fingerzinken fortzubewegen, bevor Sie es wieder arretieren. Setzen Sie den Fingerzinken nun wieder ganz an das Anlegestück an.

ZU LOCKERE VERBINDUNG: Schieben Sie den Fingerzinken vom Fräser weg.

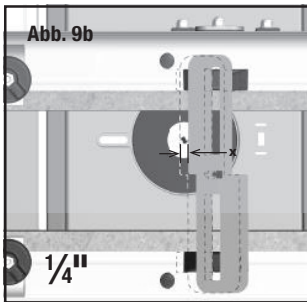
Lösen Sie den Fingerzinken und verwenden Sie einen Abstandhalter (z.B. einige Blätter Papier), um den Fingerzinken vom Anlegestück fortzubewegen, bevor Sie ihn wieder arretieren. Setzen Sie das Anlegestück nun wieder ganz an den Fingerzinken an, um diese Position beizubehalten.

2. Der beschriebene Aufbau führt zu einem ersten Zapfen von halber Breite. Die Breite des ersten und letzten Zapfens lässt sich verändern, indem das Anlegestück für den Erstschnitt und die Anlegestückhalter neu platziert werden. Versetzen Sie dazu das Anlegestück von der Gleitschiene weg, um so die Breite des ersten Zapfens zu erhöhen bzw. zur Gleitschiene hin, um die Zapfenbreite zu verringern. Achten Sie darauf, dass das Anlegestück im auf Abb. 9a und 9b mit „X“ markierten Bereich verbleibt.



3. Die Zapfen sollten etwa 0,5 mm über die Kante des Gegenstücks hinausreichen, damit sie zur Herstellung einer perfekten Zinkenverbindung abgeschliffen (oder ggf. mit einem Bündigfräser plangefräst) werden können.

Falls die Zapfen unter der Kante des Gegenstücks enden, muss die Frästiefe entsprechend erhöht werden.

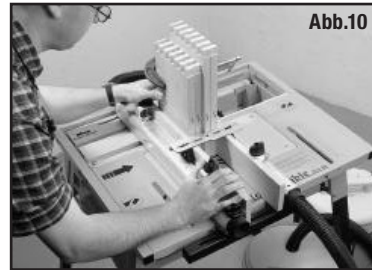


4. Wenn die beiden Werkstücke an Ober- und Unterkante nicht bündig verlaufen, sollten Sie überprüfen, dass
- das Anlegestück für den Erstschnitt im rechten Winkel zum Anschlag verläuft,
 - die Werkstücke fest aneinander gespannt sind und dass sie sich während des Fräsvorgangs nicht verschieben können,
 - die Werkstücke die gleiche Breite aufweisen und rechtwinklig zugeschnitten wurden.

Zapfen an vier Seiten gleichzeitig fräsen – siehe Abb. 10

1. Schneiden Sie vier Werkstücke gleicher Stärke zu (entweder zwei Paare in unterschiedlicher Länge oder alle vier in derselben Länge). Achten Sie darauf, dass die Kanten im rechten Winkel und die Seiten parallel zueinander verlaufen.

2. Verstellen Sie den Anschlag, so dass alle vier Werkstücke gleichzeitig bearbeitet werden können. Legen Sie die Werkstücke am Anlegestück für den Erstschnitt an. Dabei müssen die Werkstücke paarweise (nach Längen) versetzt und mit C-Schraubzwingen eingespannt werden. Markieren Sie die am Anlegestück anliegenden Kanten (siehe Abb. 10).



3. Führen Sie die Schnitte wie im Abschnitt „Probenschnitt“ beschrieben durch und bringen Sie die Fingerzinkenfrässtation dann wieder in die Ausgangsstellung zurück.
4. Legen Sie das Anlegestück für den Erstschnitt umgekehrt zur eingangs beschriebenen Position auf. Drehen Sie die Werkstücke um, so dass sie der versetzten Position des Anlegestücks entsprechen, und achten Sie dabei darauf, dass die markierten Kanten am Anlegestück anliegen. Falls Sie zwei Paare unterschiedlicher Länge bearbeiten möchten, lösen Sie die Schraubzwinde und schieben Sie die kürzeren Teile auf den Tisch hinunter. Legen Sie die Werkstücke an das Anlegestück für den Erstschnitt an und ziehen Sie die Schraubzwinde wieder an.
5. Nehmen Sie die verbliebenen Schnitte wie unter „Probenschnitt“ beschrieben vor.
6. Bevor Sie die Schraubzwinde lösen, markieren Sie alle vier Werkstücke an der gleichen Kante, damit die Passgenauigkeit der Verzinkungen gewährleistet bleibt.
7. Stecken Sie die einander entsprechenden Seiten zusammen, um die Verbindungen zu überprüfen. Wenn Sie mit dem Ergebnis zufrieden sind, nehmen Sie die Werkstücke wieder auseinander, tragen Sie eine dünne Schicht Holzleim auf alle zu verbindenden Flächen auf und setzen Sie dann die vier Seiten zusammen. Überprüfen Sie vor dem Aushärten des Leims, dass alle Seiten rechtwinklig verlaufen.
8. Schleifen Sie die herausstehenden Zapfen nach dem Trocknen des Leims ab oder fräsen Sie sie mit einem Bündigfräser plan ab. Beim Abfräsen empfiehlt es sich, ein Stück Ausschussmaterial gegen das Werkstück anzulegen, damit keine Fasern aus dem Hirnholz herausreißen können.

GARANTIE

Zur Anmeldung Ihrer Garantie besuchen Sie bitte unsere Website www.tritontools.com* und tragen dort Ihre persönlichen Daten ein.

Ihre Angaben werden (wenn nicht anders angewiesen) in unseren elektronischen Verteiler aufgenommen, damit Sie Information über zukünftige Produkteinführungen erhalten. Die von Ihnen bereitgestellten Angaben werden nicht an Dritte weitergegeben.

KAUFINFORMATION

Kaufdatum: ___ / ___ / ___

Modell: FJA300

Seriennummer
(siehe Motorgehäuse): _____

Bewahren Sie bitte Ihren Beleg als Kaufnachweis auf.

Triton garantiert dem Käufer dieses Produkts, dass Triton, wenn sich Teile dieses Produkts innerhalb von 12 Monaten ab Originalkaufdatum infolge fehlerhafter Materialien oder Arbeitsausführung als defekt erweisen, das mangelhafte Teil nach eigenem Ermessen entweder kostenlos reparieren oder ersetzen wird.

Diese Garantie gilt nicht für kommerzielle Verwendung und erstreckt sich nicht auf normalen Verschleiß oder Schäden infolge von Unfall, Missbrauch oder unsachgemäßer Verwendung.

*Bitte registrieren Sie sich innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf online.

Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ihre gesetzlich festgelegten Rechte werden dadurch nicht eingeschränkt.

Grazie per aver acquistato questo utensile Triton. Queste istruzioni contengono informazioni utili per il funzionamento sicuro ed affidabile del prodotto.

Per essere sicuri di utilizzare al meglio il potenziale dell'utensile si raccomanda pertanto di leggere a fondo questo manuale.

Conservare il manuale in modo che sia sempre a portata di mano e accertarsi che l'operatore dell'elettro utensile lo abbia letto e capito a pieno.

CONTENUTO

Simboli	38
Lista parti	38
Sécurité	39
Montaggio	40
Preparazione	42
Istruzioni di funzionamento	43
Garanzia	45

SIMBOLI



Indossare sempre protezioni per le orecchie, gli occhi e le vie respiratorie



Avvertenza



Non usare l'apparecchio prima di aver letto e capito tutte le istruzioni d'uso

LISTA PARTI

- | | | |
|--|--|--|
| 1. Guida Scorrevole (1) | 16. Manopole a Tenuta (2) | 15. Dadi a Flangia M6 (6) |
| 2. Guida Fissa (1) | Sacchetto Elementi di Fissaggio No2 | 19. Rondelle (3) |
| 3. Sbarra di Supporto Esterna (1) | 17. Distanziatori con Pioli (2) | 24. Manopole Rotonde (4) |
| 4. Fermo Corsa (1) | 18. Bulloni a testa tonda M6 x 65 (4) | 27. Bulloni a testa tonda M6 x 50 (4) |
| 5. Guida Regolabile (1) | 19. Rondelle (3) | 28. Bulloni a testa tonda M6 x 12 (5) |
| 6. Facce di Guida (2) | 20. Dadi Nyloc M6 (3) | 29. Morse guida (4) |
| 7. Tappi Guida a Mano Destra (2) | 21. Distanziatore di Sostegno (1) | 30. Fermi di Supporto (2) |
| 8. Tappi Guida a Mano Sinistra (2) | 22. Bullone a testa tonda M6 x 16 (1) | 31. Spintore (1) |
| 9. Tubo a Collegamento (1) | 23. Distanziatori per Guida Regolabile (2) | 32. Spintore a ½" (1) |
| Sacchetto Elementi di Fissaggio No1 | 24. Manopole Rotonde (2) | 33. Spintore a ¼" (non illustrato) (1) |
| 10. Cuscinetto Esterno (2) | 25. Chiusure Tubo (2) | 34. Fermi del Spintore (2) |
| 11. Viti M6 x 10 (2) | 26. Fresa da ½" con gamba da ½" | 35. Dadi Nyloc M4 (2) |
| 12. Dadi Esagonali M6 (2) | Sacchetto Elementi di Fissaggio No3 | 36. Circonda Fresa (A&B) 1+1 |
| 13. Cuscinetto Interno (2) | 12. Dadi Esagonali M6 (3) | 37. Viti M4 x 10 (2) |
| 14. Viti M6 x 30 (2) | | 38. Fermo Fresa iniziale (1) |
| 15. Dadi a Flangia M6 (2) | | |

NORME DI SICUREZZA GENERALI



AVVERTENZA: Leggere ed assimilare tutte le istruzioni. La non osservanza delle seguenti istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

Conservare tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative per ogni esigenza futura.

Il termine "elettroutensile" si riferisce all'utensile a rete fissa (con filo) o un utensile a batteria (senza filo).

1. Area di lavoro.

a. Mantenere l'area di lavoro pulita e adeguatamente illuminata. Il disordine e le zone di lavoro non illuminate possono essere fonte di incidenti.

b. Non usare gli elettroutensili in presenza di atmosfere esplosive, come liquidi, gas e polveri infiammabili. Gli elettroutensili producono scintille che potrebbero accendere le polveri o i fumi.

c. Tenere altre persone e i bambini a distanza di sicurezza durante l'impiego dell'utensile elettrico. Eventuali distrazioni potrebbero far perdere il controllo dell'utensile all'operatore.

2. Sicurezza elettrica

a. Le spine degli elettroutensili devono essere compatibili con le prese di corrente. Non modificare in alcun modo la spina dell'elettroutensile. Non usare adattatori con gli elettroutensili dotati di collegamento di messa a terra. L'uso delle spine originali non modificate e delle prese corrispondenti ridurrà il rischio di scosse elettriche.

b. Evitare il contatto del corpo con le superfici collegate a massa come i tubi, i radiatori, le cucine e i frigoriferi. Se il corpo dell'operatore è collegato alla terra o alla massa il rischio di scosse elettriche è maggiore.

c. Non esporre gli elettroutensili alla pioggia e non lasciarli in ambienti umidi o bagnati. L'ingresso dell'acqua in una macchina utensile aumenta il rischio di scosse elettriche.

d. Non usare il cavo in modo improprio. Non afferrare mai il cavo per trasportare, tirare o staccare l'elettroutensile dalla presa di corrente. Tenere il cavo lontano da fonti di calore, olio, e sostanze affini, bordi appuntiti o parti in movimento. I cavi danneggiati o attorcigliati aumentano il rischio di scosse elettriche.

e. Qualora si voglia usare l'utensile all'aperto, usare cavi di prolunga compatibili con l'uso in ambienti esterni. Un cavo idoneo all'uso in ambienti esterni riduce il rischio di scosse elettriche.

f. Se l'utilizzo di un elettroutensile in ambiente umido è inevitabile, utilizzare una fonte di alimentazione protetta da un dispositivo differenziale. L'uso di un dispositivo differenziale riduce notevolmente il rischio di scosse elettriche.

NOTA : Il termine "dispositivo di corrente residua (RCD)" può essere sostituito dal termine "circuito di guasto a terra (GFCL) "o" dispersione a terra interruttore (ELCB) ".

3. Sicurezza personale

a. Quando si usa un elettroutensile lavorare sempre con la massima attenzione e concentrazione, lasciandosi guidare dal buon senso. Non usare mai un elettroutensile quando si è stanchi o sotto l'effetto di medicinali e/o sostanze alcoliche o stupefacenti. Quando si usa un elettroutensile un attimo di distrazione è sufficiente a causare gravi lesioni alle persone.

b. Usare dispositivi per la protezione personale. Indossare sempre protezioni per gli occhi. I dispositivi per la sicurezza personale, come le mascherine antipolvere, le calzature di sicurezza antiscivolo, il casco e la cuffia, se usati in maniera appropriata, riducono i rischi di lesioni alle persone.

c. Evitare l'avviamento accidentale. Garantire che l'interruttore è in posizione arresto (OFF) prima di attaccare la presa. Trasportare gli elettroutensili con il dito al di sopra dell'interruttore o attaccando l'elettroutensile con l'interruttore acceso, aumenta il rischio di incidenti.

d. Rimuovere tutte le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi prima di accendere l'elettroutensile. Una chiave inglese o una chiave di regolazione collegata a una parte in movimento dell'elettroutensile potrebbe causare lesioni alle persone.

e. Non andare oltre l'altezza consentita. In qualsiasi momento mantenere i piedi poggiati su superfici solide e un punto di appoggio sicuro. Un buon equilibrio consente di avere il massimo controllo sull'elettroutensile nelle situazioni inaspettate.

f. Vestirsi con abbigliamento adeguato. Non indossare abiti larghi o gioielli. Tenere i capelli, vestiti e guanti lontano da parti in movimento.

g. Se il dispositivo utilizzato è dotato di bocchetta per l'aspirazione della polvere accertarsi che sia collegato e utilizzato correttamente. L'uso di tali dispositivi riduce i rischi correlati alle polveri.

4. Maneggio ed impiego accurato di utensili elettrici

a. Non forzare l'elettroutensile. Usare sempre l'elettroutensile corretto per il lavoro da eseguire. L'elettroutensile corretto sarà in grado di svolgere il lavoro in modo più efficiente e sicuro nell'ambito della gamma di potenza indicata.

- b. Non usare l'elettrotensile se l'interruttore di accensione non si accende e si spegne.** Gli elettrotensili con un interruttore di accensione difettoso sono pericolosi e devono essere riparati immediatamente.
- c. Staccare la spina dalla presa di corrente prima di effettuare qualsiasi regolazione, sostituire gli accessori o riporre gli attrezzi a motore.** Queste misure di sicurezza preventive riducono il rischio di avvio involontario.
- d. Conservare l'elettrotensile fuori dalla portata dei bambini e non lasciare che venga utilizzato da persone non adeguatamente addestrate e competenti nell'uso degli elettrotensili o che non abbiano letto questo manuale di istruzioni.** Gli elettrotensili diventano estremamente pericolosi nelle mani di persone non addestrate.
- e. Mantenere gli elettrotensili. Controllare per disallineamento o la legatura delle parti in movimento, la rottura di parti e altre condizioni che possono influire il funzionamento dell'apparecchio.** In caso di danneggiamento, fare riparare prima dell'uso. Molti incidenti sono causati da una scarsa manutenzione dell'utensile.

- f. Mantenere le lame pulite e affilate.** Gli utensili da taglio tenuti in buone condizioni operative e con i bordi taglienti affilati sono meno soggetti a bloccarsi e più facili da controllare.
- g. Utilizzare l'elettrotensile e tutti i componenti e gli accessori in conformità con le istruzioni di questo manuale e nella maniera prevista per ciascun tipo di utensile, tenendo conto delle condizioni lavorative e del compito da eseguire.** L'utilizzo degli elettrotensili per fini diversi da quelli previsti rappresenta un rischio per le persone.
- 5. Assistenza**
- a. Qualsiasi intervento sull'elettrotensile deve essere eseguito da personale qualificato utilizzando unicamente pezzi di ricambio compatibili e approvati.** Ciò garantisce la sicurezza dell'utensile elettrico.

MONTAGGIO

Primo Passo

(Utilizzare gli elementi di fissaggio dal sacchetto No1)
– Montare i cuscinetti esterni (10) al lato d'intaglio della guida scorrevole (1) usando le viti M6 x 10 (11) e i dadi esagonali M6 (12) (Figura.1). Assicurare che il bordo del cuscinetto sia parallelo con il bordo della guida scorrevole poi restringere fermamente. Montare il cuscinetto interno (13) al lato opposto della guida scorrevole usando le viti M6 x 30 (14) e i dadi a flangia M6 (15). Assicurare che il foro nel cuscinetto sia localizzato più vicino possibile al bordo della guida scorrevole.

Posizionare la guida scorrevole al di sopra le tracce nel banco fresa con il foro nel cuscinetto interno localizzandolo sulla traccia interna in alluminio. Controlla per qualsiasi movimento della guida scorrevole nella traccia interna. Allentare il cuscinetto interno e attorcigliarli leggermente per ottenere un'impostazione ferma per la corsa della traccia interna.

Assicurarsi che i cuscinetti interni sono serrati saldamente siccome la precisione sarà compromessa, e messa a punto sarà difficile una volta montata, se la pista interna è lenta avvitare le manopole a tenuta (16) sulle viti del cuscinetto interno (taglia il suo filetto) fare a modo di non stringere eccessivamente. La guida scorrevole deve essere tenuta premuta, ma ancora in grado di scorrere. In uso: Durante il funzionamento del taglio i bordi delle manopole devono essere rivolti al verso opposto della traccia interna. Quando montando o durante la rimozione dell'insero scorrevole girare i

bordi a taglio verso la traccia interna.

Secondo Passo

(Utilizzare gli elementi di fissaggio dal sacchetto No2)
- Individuare i distanziatori (17) nei quattro fori grandi nella guida scorrevole con la 'T' (lato lucido) verso l'alto. Posizionare la guida fissa (2) sui distanziatori, (i pioli si posizionano nei quattro grandi buchi nella base). Fissarli in posizione con i bulloni a testa tonda M6 x 65 (18), rondelle (19) e dado a Nyloc M6 (20). Non stringere eccessivamente.

Far scorrere il fermo corsa (4) sotto il perno fisso della guida. Il perno sulla fine della fermata di corsa deve puntare verso l'alto. Prevedere un distanziale regolabile della guida (23) per il dispositivo di scorrimento, con le sue alette in esecuzione nel foro lungo. Posizionare la guida regolabile (5) con il perno sul fermo corsa localizzazione attraverso il foro nella base. Stringere in posizione usando un bullone a testa tonda M6 x 65 (18) e manopola rotonda (24).

Fissare la sbarra di supporto esterna (3) a l'altra estremità della guida usando il distanziatore guida rimanente (23) infilandolo un bullone a testa tonda M6 x 65 (18) nella sbarra di supporto poi montando una manopola rotonda (24). Notare che le chiavi di localizzazione sul distanziale si ingranano nel foro lungo nella sbarra da supporto esterna.

(Utilizzare gli elementi di fissaggio dal sacchetto No3)-Infilare due bulloni a testa tonda M6 x 50 (27) e un bullone M6 x 12 (28) nella scanalatura alla parte superiore di ogni guida. Nota: Sarà necessario rimuovere temporaneamente una delle manopole rotonde dalla guida regolabile. L'ordine dei bulloni va lungo - corto - lungo.

Terzo Passo

(Utilizzare gli elementi di fissaggio dal sacchetto No3)-Infilare due bulloni della rotella M6 x 50 (27) e un bullone M6 x 12 (28) nella scanalatura alla parte superiore di ogni guida. Nota: Sarà necessario rimuovere temporaneamente una delle manopole rotonde dalla guida regolabile. L'ordine dei bulloni va lungo - corto - lungo.

Montare un morsetto guida (29) e flangia dado M6 (15) su ogni bullone lungo. Far scorrere le due morse circa 100mm dalle estremità guida, posizionando le loro basi a livello con la parte anteriore della guida. Serrare i dadi e lentamente montare le manopole rotonde (24). Posizionare le facce di guida MDF (6), sul labbro inferiore di ogni guida e farle scivolare sotto le pinze. Fissare stringendo le manopole rotonde. Montare i fermi di sostegno (30) ai bulloni corti e stringere verso la parte centrale di ogni guida con i dadi a flangia M6 (15). La corretta posizione sarà determinata in seguito. Avvitare un tappo guida a mano destra (7) e un tappo a mano sinistra (8) su ogni estremità del tubo di collegamento (9). Nota: il tubo ha una filettatura sinistra – vitare nel senso anti-orario.

Individuare i tappi guida, con il tubo montato, nelle estremità delle guide più vicine alla guida scorrevole, utilizzando l'orientamento. Delicatamente dare un colpo per assicurarlo in posizione con un martello o qualcosa di simile. **Nota:** potrebbe essere necessario allentare temporaneamente il dado nyloc alla fine della guida fissa e la manopola rotonda alla fine della guida regolabile, durante il montaggio del tappo. Montare i tappi rimanenti all'estremità rimanenti della guida. Inserire tre bulloni a testa tonda M6 x 12 (28) lungo la scanalatura posteriore della guida fissa. Montare il spintore di plastica (31) e il spintore di ½" o ¼" (32 o 33 a secondo quali delle articolazioni delle dita dimensione che si desidera fare) al centro del bullone con una rondella (19) e dado esagonale (12). Posizionarlo circa 25mm oltre l'apertura di taglio nella guida, verso la sbarra di supporto esterna.

Fissare un spintore su ogni bullone esterno mediante le rondelle (19) e Dadi esagonali M6 (12).

La corretta posizione sarà determinata in seguito.

(Usare gli elementi di fissaggio del sacchetto numero 3) Mettere un dado Nyloc (35) nel foro esagonale di ogni circonda fresa 'A' & 'B'(36). Avvitare una vite M4 x 10 in ogni dado. Lasciare uno spazio di 3 mm di sotto la testa della vite e montare le circonde alla guida come seguente:

Per le giunzioni a merlatura di ½" impostare la circonda fresa 'A' alla guida fissa e 'B' alla guida regolabile. Capovolgere l'unità e impostare le circonde fresate sull'apertura della base della guida. Far scorrere la circonda in dietro fino a quando la vite si trovano completamente nella fessura.

Serrare la vite per bloccare ogni circonda in posizione.

Aspirazione dei trucioli

La giuntatrice per unione a merlatura è stata disegnata per essere collegata ad un'aspirapolvere. Avvitare il tubo di aspirazione, fornito con il banco per fresatrici, al foro polvere sulla guida fissa (filettata a sinistra) e collegare l'aspirapolvere all'adattatore tubo. L'estremità della guida regolabile resterà aperta in modo da fare circolare l'aria e assicurare un'aspirazione efficace.

Per una capacità di raccolta più grande, pensare a montare un secchio raccogli polvere Triton alla vostra aspirapolvere.

Se l'apparecchio non è collegato ad un dispositivo di aspirazione, sarà necessario fermarsi regolarmente per togliere i trucioli che si trovano all'interno delle guide parallele.

Togliere i trucioli che si trovano sotto il pezzo da lavorare fra un taglio e l'altro usando un pennello di setola (p. es pennello da pittura o simile).

AVVERTENZA: Scollegare sempre l'apparecchio della rete elettrica prima di eseguire la pulizia o svolgere operazioni di manutenzione.

PREPARAZIONE

1. Impostare una fresa dritta di $\frac{1}{2}$ " o $\frac{1}{4}$ " nell'alberino della vostra fresatrice. (dimensione dell'alberino non determina se fate una giuntura di $\frac{1}{2}$ " o di $\frac{1}{4}$ ". Le frese diritte di $\frac{1}{2}$ " o di un $\frac{1}{4}$ " sono disponibili per entrambe le dimensioni dell'alberino).

NB: Quando qualsiasi fresa dritta di $\frac{1}{2}$ " può essere usata, vari legniduri producono frammenti che possono bloccare l'estrazione di polvere. In questi casi una fresa dritta di $\frac{1}{2}$ " (26) ad un bordo vuoto viene fornita. Frese di $\frac{1}{4}$ " richiedono un'alimentazione più lenta che non bloccherà il sistema di estrazione polvere.

Impostare l'altezza della fresa fino a quando la punta è intorno 0.5 mm al di sopra il spessore richiesto per il vostro pezzo in lavorazione

2. Con la giuntatrice impostata al banco fresa (come descritto nel primo passo), rimuovere temporaneamente le facce di guida MDF
3. Allentare le manopole rotonde ed impostare la guida regolabile intorno 100 mm via e parallela alla guida fissa. Ristringere le manopole rotonde.
4. Tirare la giuntatrice alla parte anteriore (estremità dell'interruttore) del banco fresa-questa è la posizione di avviamento. La fresa dovrebbe localizzarsi appena dentro l'estrusione della guida fissa senza toccare la circonda fresa. Se la fresa tocca la circonda fresa, controllare le circonde (A&B) sono stati correttamente montati-Vedere il quarto passo.

Spingere la giuntatrice alla parte posteriore del banco fresa. La fresa dovrebbe localizzarsi appena dentro l'estrusione della guida regolabile, senza toccare la circonda fresa

5. Posizionare la giuntatrice fino a quando la fresa sia posizionata a metà strada tra le guide e rimontare le facce di guida MDF.

Avviare la fresatrice e far scorrere la giuntatrice avanti ed indietro per tagliare tra le facce MDF.

NB: potrebbe anche tagliare le guide in alluminio- questo fornisce un supporto massimo per l'MDF e non danneggerà la fresa.

Mentre in uso: le facce MDF saranno ri-tagliate dopo ogni nuova impostazione. Posizionarle sempre in modo di dare un massimo supporto su entrambe i lati del taglio.

6. Assicurarsi che il tassello corretto sia montato-un tassello di $\frac{1}{4}$ " per frese di un $\frac{1}{4}$ " e tasselli da $\frac{1}{2}$ " per frese da $\frac{1}{2}$ ". Allentare i dadi assicurando i tassello e fermi del spintore.

Regolare lo spintore ad essere esattamente un gambo fresa di spessore ($\frac{1}{4}$ " o $\frac{1}{2}$ ") via dalla fresa, verso l'estremità del cuscinetto esterno (p.es la distanza tra la lama a fresa e il bordo del spintore è $\frac{1}{4}$ " o $\frac{1}{2}$ " - un gambo fresa aiuterà nella spaziatura). Serrare il dado. Figure 4a & b

Mentre in uso: il fermo spintore fornisce un punto di riferimento per regolamento spintore e memorizza la posizione spintore quando cambiando dimensione. Temporeaneamente serrare il fermo non usato fino a quando l'impostazione per l'uso con un altro spintore sia pronto.

7. il fermo di taglio iniziale (38) imposta male il pezzo di lavoro essendo giunto. Ha un piolo di $\frac{1}{4}$ " su un lato ed uno di $\frac{1}{2}$ " sull'altro. Determina anche la posizione del spintore iniziale. Come un punto di partenza imposta come presente in figura 5a & b (come visualizzato dalla parte anteriore-estremità dell'interruttore). Posizionare il fermo taglio iniziale nei suoi supporti con le chiavi localizzati nei fori lunghi. Allentare i dadi e posizionare i supporti, a vista, per allineare il bordo del fermo a taglio iniziale con il centro della fresa da taglio. (marcata "!" in figura 5a & b. Utilizzare una squadra per assicurare che sia a 90° dalla guida. Ri-regolare, come necessario, dopo aver eseguito un giunto di pratica.

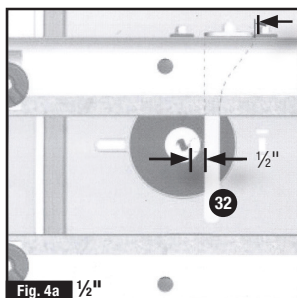


Fig. 4a $\frac{1}{2}$ "

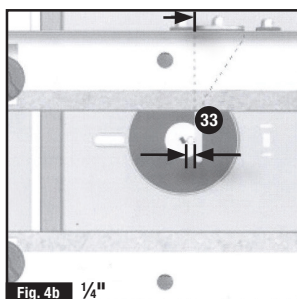


Fig. 4b $\frac{1}{4}$ "

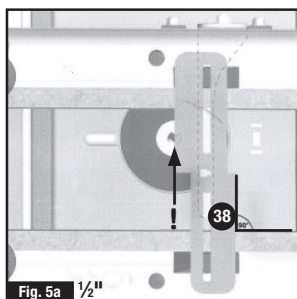
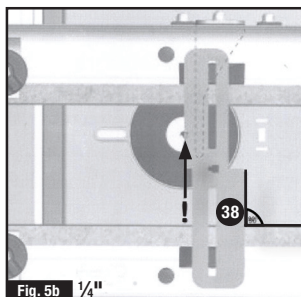


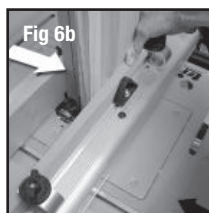
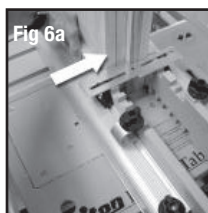
Fig. 5a $\frac{1}{2}$ "



ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO

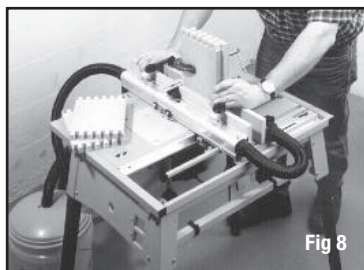
Importante

- Non posizionare mai le vostre dita vicino la fresa. Utilizzare sempre una spazzola o un materiale simile per pulire i trucioli da intorno la fresa.
- Indossare sempre indumenti di sicurezza necessari per l'uso di questo utensile (vedere istruzioni di sicurezza generali)
- Assicurare che l'utensile sia scollegato dalla rete elettrica prima di sostituire frese o eseguire qualsiasi regolazione vicino la fresa
- Iniziare e finire le giunture sempre con la fresa nascosta dentro la guida fissa.
- Per evitare pezzo strappare, eseguire il vostro primo taglio alimentando i pezzi in avanti (lontano da te) solo. Tutti i tagli successivi devono essere realizzati a partire dal retro. Con i tagli d'inizio e fine, assicurare che la direzione di scorrimento della giuntatrice posiziona la faccia della guida MDF dietro il taglio in corso
- Le facce in MDF sono sacrificale - dopo diverse operazioni potrebbe essere necessario allentare le manopole e far scorrere le facce MDF alla posizione non tagliata. Fig 7. Possono anche essere capovolto per aumentare la loro vita. Quando non si può più acquistare sostituzioni funzionali attraverso Triton (no.parte FJA 038) o fatti da MDF di 16 mm



Giuntura di pratica (2 pezzi) Fig. 8

1. Tagliare due pezzi di pratica della stessa larghezza e spessore, e i pezzi desiderati. Assicurarsi che si tagliano perpendicolarmente
2. Rilasciare la guida regolabile e inserire i pezzi di pratica tra le guide ad una estremità, poi bloccare la guida a tal fine e ripetere dalla parte opposta. I pezzi dovrebbero essere ricondotta tra le facce in MDF, con un solo spazio per farlo scorrere
3. Far scorrere la giuntatrice alla posizione di partenza alla parte anteriore (quadro elettrico), del banco fresa
4. Montare il fermo a taglio iniziale come mostrato nella figura 5a & b. Far scorrere in avanti o indietro fino a quando il passo è pari a circa metà strada tra le guide
5. Far scorrere i pezzi di pratica contro l'arresto e utilizzare una -morsa a G, o simile, per tenerli in questa posizione disassata, come mostrato in figura 8



6. Accendere l'aspirapolvere e avviare la fresatrice. Tenere i pezzi di pratica contro l'arresto e giù sul tavolo mentre spingendo la giuntatrice lentamente in avanti finché non si arresta, poi farla scorrere lentamente alla posizione di partenza.

7. Sollevare i pezzi via e soffiare eventuali trucioli tra le guide. Nota: E' solo a partire dal primo taglio e l'ultimo che alcuni trucioli sfuggiranno.

8. Rimuovere il fermo a taglio iniziale e sostituire i pezzi di pratica con il primo taglio di posizionamento sul spintore.

Effettuare il secondo taglio e seguire questa procedura per tutti i tagli rimanenti. Per ogni taglio, assicurare che il taglio precedente si localizzi completamente sul spintore e che non c'è accumulo di trucioli sotto il lavoro.

Nota: Inserire il lavoro lentamente attraverso la fresa per la migliore qualità dei tagli e per evitare rotture dei più fragili fresa da 1/4"

Regolazione per una giuntura ottimale

1. Verificare l'adattamento della giunzione. Idealmente, i pezzi dovrebbero inserirsi a stretto contatto con un piccolo vuoto per la colla. Se è troppo lento o troppo stretto regolare la posizione dello spintore come descritto di seguito. Questa regolazione è fondamentale in quanto inferiore a 0,5 millimetri può essere la differenza tra il troppo stretto e troppo lento.

Controllare che non vi è alcuna differenza tra la giuntatrice (32 o 33) e il fermo di arresto (34). Se necessario, allentare il fermo e serrarlo contro il spintore.

Giunte di 1/2"

SE IL GIUNTO È TROPPO STRETTO - riposizionare il spintore verso la fresa. Allentare il spintore, utilizzare un distanziatore (es. alcuni pezzi di carta) per spostare il spintore lontano dal fermo di arresto, poi ri-lock. Spostare il contro contro il spintore, per memorizzare la posizione.

SE IL GIUNTO È TROPPO LENTO - riposizionare il spintore lontano dalla fresa.

Allentare il fermo, utilizzare un distanziatore (es. alcuni pezzi di carta) per spostare il fermo via dal spintore, e poi ri-bloccare. Riposizionare il spintore contro il fermo di arresto.

Giunte di 1/4"

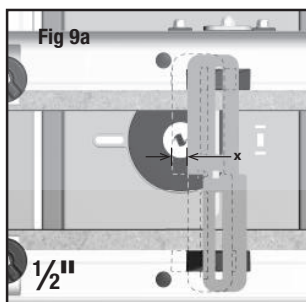
SE IL GIUNTO È TROPPO STRETTO - riposizionare il spintore verso la fresa.

Allentare il fermo, utilizzare un distanziatore (es. alcuni pezzi di carta) per spostare il fermo via dal spintore, e poi ri-bloccare. Riposizionare il spintore contro il fermo di arresto.

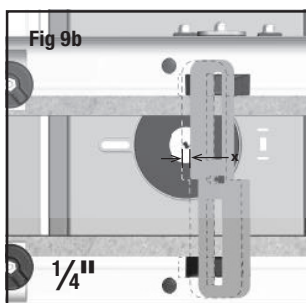
SE IL GIUNTO È TROPPO LENTO - riposizionare il spintore lontano dalla fresa.

Allentare il spintore, utilizzare un distanziatore (es. alcuni pezzi di carta) per spostare il spintore lontano dal fermo di arresto, poi ri-lock. Spostare il contro contro il spintore, per memorizzare la posizione.

2. L'impostazione descritta risulterà in un tassello iniziale a metà spessore. Il spessore dei primi e ultimi tasselli possono essere regolati riposizionando il fermo da taglio iniziale e i suoi supporti. Muovere il fermo a taglio iniziale via dal contatto scorrevole per aumentare il spessore del tassello iniziale o verso il contatto scorrevole per ridurlo. Tenere il fermo entro la gamma marcata "X" mostrata in figura 9a&9b.



3. I tasselli dovrebbero sporgere in torno 0.5 mm passato la faccia del pezzo in lavorazione. Questo li permette di essere levigato (o tagliati, usando un taglierino parallelo) ad un giunto perfettamente abbinato. Se i tasselli sono inferiori alla faccia del pezzo di lavoro aumentare la profondità di taglio a quanto necessario.



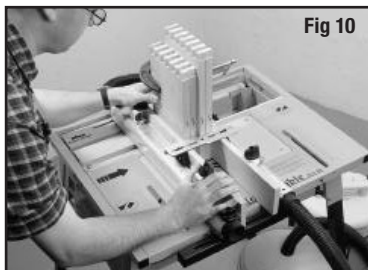
4. Se i pezzi non si allineano correttamente (cioè non filano nella parte superiore o inferiore), verificare che:

- il fermo di arresto taglio iniziale è quadrato alla guida
- i pezzi siano ben serrati e che non possono muoversi durante il taglio
- i pezzi sono delle larghezze stesse e sono state tagliate ad angolo retto

Giunzione di quattro lati contemporaneamente

(Fig. 10)

1. Tagliare quattro pezzi da pannelli a spessore identici (2 coppie di lunghezze diverse o tutti i 4 lo stesso). Assicurarsi che le estremità sono quadrati ed i lati sono paralleli
2. Regolare la guida per montare tutti i pezzi in una volta. Appoggiare i pannelli contro il fermo taglio iniziale, solo in coppie di uguale lunghezza, e bloccarli insieme. Segna i bordi che si attestano il fermo a taglio iniziale . Fig. 10



3. Completare i tagli come descritto in 'giunto di pratica', e restituire la giuntatrice alla posizione di partenza

4. Rimontare il fermo da taglio iniziale nella posizione inversa che è stato utilizzato per primo. Girare i pezzi in modo che corrisponda con la direzione di mal impostazione del fermo taglio iniziale, in modo che i bordi marcati sono contro il fermo di arresto taglio iniziale. Se tagliando 2 paia di diverse lunghezze allentare la morsa a G e far scorrere i pezzi più brevi sul banco. Posizionare i pezzi contro il fermo a taglio iniziale fermarsi e serrare il morsetto
5. Termina i tagli rimanenti come descritto in 'giunto di pratica'
6. Prima di rilasciare la morsa a G, segnare tutti i quattro pannelli all'estremità stessa per mantenere i giunti abbinati
7. Intrecciare le dita di accoppiamento per controllare i giunti. Quando si è soddisfatti del risultato separare i pezzi, applicare un velo di colla su tutte le facce di giunzione, poi assemblare i quattro lati. Verificare con la piazza prima di consentire ad asciugare
8. Quando asciutto leviga o taglia (con un taglierino parallelo) i tasselli sporgenti. Se tagliando, è una buona norma posizionare alcuni materiali di scarto dietro il lavoro per evitare che la testa del legno si stacchi.

GARANZIA

Per la registrazione della garanzia visitare il sito web www.tritontools.com* e inserire i propri dettagli.

A meno che il proprietario non abbia specificato diversamente, i suoi dettagli saranno inclusi nella lista di distribuzione che sarà utilizzata per inviare regolarmente informazioni sulle novità Triton. I dati personali raccolti saranno trattati con la massima riservatezza e non saranno rilasciati a terze parti.

INFORMAZIONI SULL'ACQUISTO

Data di acquisto: ___ / ___ / ___

Modello N.: FJA300

Numero di serie: _____

(dati sull'etichetta del motore)

Conservare lo scontrino come prova dell'acquisto

Triton Precision Power Tools garantisce al proprietario di questo prodotto che se dovessero essere riscontrati difetti di materiali o lavorazione entro 12 MESI dalla data dell'acquisto originale, effettuerà gratuitamente la riparazione o, a propria discrezione, la sostituzione dei componenti difettosi.

Questa garanzia non è applicabile per l'uso commerciale dell'utensile ed esclude la normale usura o i danni causati all'utensile da incidenti, uso improprio, abusi o alterazioni.

* Registrati on-line entro 30 giorni.

Condizioni di applicazione.

Questa garanzia non pregiudica in alcun modo i diritti del consumatore stabiliti dalla legge.

Gracias por haber elegido esta herramienta Triton. Estas instrucciones contienen la información necesaria para un funcionamiento seguro y eficaz de este producto.

Lea este manual atentamente para asegurarse de obtener todas las ventajas de las características únicas de su nuevo equipo. Conserve este manual a mano y asegúrese de que todos los usuarios de la herramienta lo hayan leído y entendido

INDICE

Símbolos	46
Descripción de las partes	46
Instrucciones de seguridad	47
Montaje	48
Preparación	50
Instrucciones de funcionamiento	51
Garantía	53

SIMBOLOS



Siempre lleve protección auditiva, protección ocular y respiratoria



Advertencia



No utilizar el producto antes de haber leído y entendido el manual del usuario

NOMENCLATURA

- | | | |
|---|---|---|
| 1. Deslizador (1) | Bolsa de elementos de sujeción 2 | 19. Arandelas (3) |
| 2. Guía fija (1) | 17. Espaciadores con salientes (2) | 24. Perillas redondas (4) |
| 3. Tirante (1) | 18. Tornillos de carrocería M6 x 65 (4) | 27. Tornillos de carrocería M6 x 50 (4) |
| 4. Tope de recorrido (1) | 19. Arandelas (3) | 28. Tornillos de carrocería M6 x 12 (5) |
| 5. Guía ajustable (1) | 20. Tuercas Nyloc M6 (3) | 29. Bridas de la guía (4) |
| 6. Caras de guía de MDF (2) | 21. Espaciador del tirante (1) | 30. Soportes de tope (2) |
| 7. Tapas de guía del lado derecho (2) | 22. Perno de carrocería M6 x 16 (1) | 31. Espaciador de espiga (1) |
| 8. Tapas de guía del lado izquierdo (2) | 23. Espaciadores de la guía ajustable (2) | 32. Espiga de 1/2" (1) |
| 9. Tubo de conexión (1) | 24. Perillas redondas (2) | 33. Espiga de 1/4" (no mostrada) (1) |
| Bolsa de elementos de sujeción 1 | 25. Cierres de tubo (2) | 34. Topes de espiga (2) |
| 10. Soportes externos (2) | 26. Fresa recta de 1/2" con vástago de 1/2" (1) | 35. Tuercas Nyloc M4 (2) |
| 11. Tornillos M6 x 10 (2) | Bolsa de elementos de sujeción 3 | 36. Marco de la fresa (A & B) 1+1 |
| 12. Tuercas hex. M6 (2) | 12. Tuercas hex. M6 (3) | 37. Tornillos M4 x 10 (2) |
| 13. Soportes internos (2) | 15. Tuercas con brida M6 (6) | 38. Tope de corte inicial (1) |
| 14. Tornillos M6 x 30 (2) | | 38. Anlegestück für Erstschnitt (1) |
| 15. Tuercas con brida M6 (2) | | |
| 16. Perillas de sujeción (2) | | |

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD



ADVERTENCIA Lea todas las advertencias de seguridad e instrucciones. El no respetar estas advertencias e instrucciones puede causar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves.

Conserve estas advertencias e instrucciones para referencia futura.

La expresión "herramienta eléctrica" en todas las advertencias se refiera a su herramienta eléctrica alimentada por la red eléctrica (herramienta alámbrica) o su herramienta eléctrica alimentada por baterías (herramienta inalámbrica).

1) Seguridad en el área de trabajo

- a) **Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada.** Las áreas desordenadas y oscuras invitan a que se produzcan accidentes.
- b) **No maneje herramientas eléctricas en atmósferas explosivas, como por ejemplo en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables.** Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden incendiar el polvo o los vapores.
- c) **Mantenga alejados a los niños y a las personas que estén presentes mientras esté trabajando con una herramienta eléctrica.** Las distracciones pueden hacerle perder el control de la herramienta.

2) Seguridad eléctrica

- a) **El enchufe de la herramienta eléctrica debe coincidir con el tomacorriente. No modifique nunca el enchufe de ninguna manera. No utilice ningún enchufe adaptador con herramientas eléctricas puestas a tierra.** Los enchufes no modificados y los tomacorrientes coincidentes reducirán el riesgo de descargas eléctricas.
- b) **Evite el contacto del cuerpo con superficies puestas a tierra tales como tuberías, radiadores, estufas y refrigeradores.** El riesgo de descarga eléctrica se incrementa si su cuerpo está puesto a tierra.
- c) **No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o la humedad.** La entrada de agua en una herramienta eléctrica aumentará el riesgo de descargas eléctricas.
- d) **No maltrate el cable de alimentación. No use nunca el cable de alimentación para transportar la herramienta eléctrica, tirar de ella o desenchufarla. Mantenga el cable de alimentación alejado de fuentes de calor, del aceite, de los bordes afilados o de las piezas móviles.** Los cables de alimentación dañados o enredados aumentan el riesgo de descargas eléctricas.

- e) **Cuando utilice una herramienta eléctrica en el exterior, use un cable de extensión adecuado para uso en exteriores.** La utilización de un cable adecuado para exteriores reduce el riesgo de descargas eléctricas.

- f) **Si es inevitable trabajar con una herramienta eléctrica en lugares húmedos, use un suministro protegido por un dispositivo de corriente residual (RCD).** El uso de un RCD reduce el riesgo de descargas eléctricas.

3) Seguridad personal

- a) **Manténgase alerta, fíjese en lo que está haciendo y use el sentido común cuando esté utilizando una herramienta eléctrica. No use una herramienta eléctrica si se encuentra cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.** Un momento de distracción mientras esté utilizando una herramienta eléctrica puede provocar lesiones corporales graves.
- b) **Use equipo de protección individual. Use siempre protección ocular.** El uso de equipamientos de seguridad tales como máscara antipolvo, calzado de seguridad antideslizante, casco duro y protecciones auditivas adecuadas reducirá el riesgo de lesiones corporales.
- c) **Evite el arranque accidental. Asegúrese de que el interruptor está en la posición de apagado antes de enchufar la herramienta.** Si se transportan las herramientas con el dedo en el interruptor o se enchufan con el interruptor en la posición de encendido, se invita a que se produzcan accidentes.
- d) **Quite toda llave de ajuste o de tuercas antes de encender la herramienta eléctrica.** Una llave de tuercas o de ajuste que se ha dejado colocada en una parte móvil de la herramienta eléctrica puede causar lesiones corporales.
- e) **No adopte posturas forzadas. Manténgase en posición firme y en equilibrio en todo momento.** De este modo, podrá controlar mejor la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.
- f) **Vístase adecuadamente. No lleve ropa holgada ni joyas. Mantenga el pelo, la ropa y los guantes alejados de las piezas móviles.** La ropa holgada, las joyas o el pelo largo pueden quedar atrapados en las piezas móviles.
- g) **Si se proporcionan dispositivos para la conexión de sistemas de extracción y recolección de polvo, asegúrese de que estén conectados y se usen correctamente.** El uso de estos dispositivos puede reducir los peligros relacionados con el polvo.

4) Uso y cuidado de las herramientas eléctricas

- a) **No fuerce la herramienta eléctrica. Use la herramienta eléctrica correcta para el trabajo a realizar.** La herramienta correcta funcionará mejor y con más seguridad a la velocidad para la que se ha diseñado.
- b) **No use la herramienta eléctrica si el interruptor no la enciende ni la apaga.** Toda herramienta eléctrica que no se pueda controlar con el interruptor es peligrosa y debe ser reparada.
- c) **Desconecte el enchufe de la fuente de alimentación y/o el paquete de batería de la herramienta antes de realizar cualquier ajuste, cambio de accesorios o almacenamiento de la herramienta eléctrica.** Estas medidas de seguridad preventivas reducen el riesgo de arranque accidental de la herramienta eléctrica.
- d) **Guarde las herramientas eléctricas que no esté usando fuera del alcance de los niños y no deje que personas que no estén familiarizadas con ellas o estas instrucciones las utilicen.** Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos de usuarios que no hayan recibido capacitación.

- e) **Mantenga sus herramientas eléctricas. Revise que no haya piezas en movimiento mal alineadas o trabadas, piezas rotas o cualquier otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la herramienta eléctrica. Si encuentra daños, haga reparar la herramienta eléctrica antes de utilizarla.** Muchos accidentes son causados por herramientas eléctricas que carecen de un mantenimiento adecuado.
- f) **Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias.** Las herramientas de corte con bordes de corte afilados son menos propensas a trabarse y son más fáciles de controlar.
- g) **Utilice la herramienta eléctrica, los accesorios y las brocas etc. de acuerdo con estas instrucciones y de la forma prevista para el tipo específico de herramienta eléctrica, teniendo en cuenta las condiciones de trabajo y el trabajo a realizar.** El uso de la herramienta eléctrica para operaciones distintas de aquellas para las que fue diseñada podría causar una situación peligrosa.
- #### 5) Servicio y reparaciones
- a) **Haga que su herramienta eléctrica reciba servicio de un técnico de reparaciones calificado, utilizando únicamente piezas de recambio idénticas.** Esto asegurará que se mantenga la seguridad de la herramienta eléctrica.

MONTAJE

Etapa 1

(Utilice los elementos de sujeción de la bolsa de elementos de sujeción 1)

Instale los soportes externos (10) en el lado ranurado del deslizador (1) utilizando los tornillos M6 x 10 (11) y las tuercas hexagonales M6 (12). Asegúrese de que el borde del soporte es paralelo con el borde del deslizador y apriételo firmemente.

Instale los soportes internos (13) en el lado opuesto del deslizador (1) utilizando los tornillos M6 x 30 (14) y las tuercas con brida M6 (15). Asegúrese de que la ranura del soporte está situada lo más cerca posible del borde del deslizador.

Posicione el deslizador en los carriles del tablero de mesa de fresadora con la ranura de los soportes internos colocada en el carril interno de aluminio. Compruebe que no haya ningún movimiento lateral del deslizador en el carril interno. En el caso contrario, afloje los soportes internos y gírelos ligeramente para obtener un encaje de funcionamiento firme en el carril interno. Asegúrese de que los soportes internos están firmemente apretados ya que la exactitud sería afectada y el ajuste fino será difícil después del montaje si el carril interno está flojo.

Atornille las perillas de sujeción (16) en los tornillos del soporte interno (son autorroscantes) sin apretar demasiado. El deslizador debe estar retenido pero debe poder deslizarse. En uso: Durante el funcionamiento los bordes recortados de las perillas deben estar orientados en sentido contrario del carril interno.

Cuando instale o retire la pieza deslizante, gire los bordes recortados hacia el carril interno.

Etapa 2

(Utilice los elementos de sujeción de la bolsa de elementos de sujeción 2)

Coloque los espaciadores con salientes (17) en los cuatro agujeros grandes del deslizador con la 'I' (lado brillante) hacia arriba.

Coloque la guía fija (2) en los espaciadores con salientes, (los salientes se acoplan en los cuatro agujeros grandes de su base). Sujételos en su sitio utilizando los tornillos de carrocería M6 x 65 (18), unas arandelas (19) y unas tuercas Nyloc M6 (20). No los apriete demasiado.

Deslice el tope de recorrido (4) debajo de la guía fija. El pasador pivote del extremo del tope de recorrido debe apuntar hacia arriba.

Coloque un espaciador de guía ajustable (23) en el deslizador, con sus orejetas recorriendo la ranura larga.

Posicione la guía ajustable (5) con el pasador pivote del tope de recorrido colocado a través del agujero de su base. Sujételo en su sitio utilizando un tornillo de carrocería M6 x 65 (18) y una perilla redonda (24).

Instale el tirante (3) en el otro extremo de la guía ajustable utilizando el espaciador de guía ajustable restante (23) introduciendo un tornillo de carrocería M6 x 65 (18) en el tirante y después instalando una perilla redonda (24). Observe que los calces de posicionamiento del espaciador se enganchan en la ranura larga del tirante.

Instale el otro extremo de la guía fija en el tirante utilizando el espaciador de tirante (21) (los calces se enganchan en la ranura corta), introduciendo un tornillo de carrocería M6 x 16 en el espaciador de tirante (21) y después colocando una arandela (19) y una tuerca Nyloc M6 (20).

Dando unos golpecitos suaves, introduzca los cierres de tubo (25) en los extremos del tirante.

Etapa 3

(Utilice los elementos de sujeción de la bolsa de elementos de sujeción 3)

Deslizándolos, introduzca dos tornillos de carrocería M6 x 50 (27) y un tornillo de carrocería M6 x 12 (28) en el canal de la parte superior de cada guía. Nota: Será necesario retirar temporalmente una de las perillas redondas de la guía ajustable. El orden de los tornillos es largo - corto - largo.

Coloque una brida de guía (29) y una tuerca con brida M6 (15) en cada tornillo largo.

Deslice cada brida a aproximadamente 10 cm de los extremos de la guía, colocando sus bases de forma que estén niveladas con la parte delantera de las guías. Apriete las tuercas con brida e instale las perillas redondas (24) sin apretarlas.

Coloque las caras de guía de MDF (6) en el labio inferior de cada guía fija e introdúzcalas presionándolas debajo de las bridas. Sujételas apretando las perillas redondas.

Coloque los soportes de tope (30) en los tornillos cortos y apriételes aproximadamente en el centro de cada guía con tuercas con brida M6 (15). La posición correcta se determinará posteriormente.

Enrosque una tapa de guía de lado derecho (7) y una tapa de guía de lado izquierdo (8) en cada extremo del tubo de conexión (9). Observe que el tubo tiene una rosca a izquierdas.

Coloque las tapas de guía, con tubo instalado, en los extremos de las guías más cercanos al deslizador, observando la orientación. Introdúzcalas completamente golpeándolas con cuidado con un martillo u objeto similar. Nota: quizás sea necesario aflojar temporalmente la tuerca de nyloc situada al extremo de la guía fija y la perilla redonda del extremo de la guía ajustable mientras coloca las tapas.

Coloque las tapas de guía restantes en los otros extremos de la guía.

Inserte tres tornillos de carrocería M6 x 12 (28) en el canal trasero de la guía fija.

Coloque el espaciador de espiga de plástico (31) y la espiga de $\frac{1}{2}$ " o $\frac{1}{4}$ " (32 ó 33 según el tamaño del ensamble de espigas que desee realizar) en el tornillo central utilizando una arandela (19) y una tuerca hexagonal (12). Posiciónelo aproximadamente a 25 mm más allá de la apertura para fresa de la guía, hacia el tirante.

Coloque un tope de espiga (34), en cada uno de los tornillos externos utilizando arandelas (19) y tuercas hexagonales M6 (12). La posición correcta se determinará posteriormente.

Etapa 4

(Utilice los elementos de sujeción de la bolsa de elementos de sujeción 3)

Introduzca una tuerca Nyloc M4 (35) en la depresión hexagonal de cada marco de fresa 'A' y 'B' (36). Coloque un tornillo M4 x 10 (37) en cada una. Deje un espacio de 3 mm debajo de la cabeza del tornillo, y colóquelos en las guías de la forma siguiente:

Para preparar para uniones dentadas de $\frac{1}{2}$ " (12,7 mm) coloque el marco de la fresa 'A' en la guía fija y el marco 'B' en la guía ajustable.

Para cortes de $\frac{1}{4}$ " (6,35 mm) coloque el marco 'B' en la guía fija y el marco 'A' en la guía ajustable. Ponga la unidad cabeza abajo y deje caer el marco de fresa en la apertura de la base de la guía. Vuelva a deslizarlo a la posición original hasta que el tornillo entre completamente en la ranura. Apriete el tornillo para sujetar cada marco en posición.

Extracción del polvo

El dispositivo para ensamble de espigas ha sido diseñado para utilizarse con una aspiradora para extraer el aserrín.

Enrosque el tubo de aspiración suministrado con su tablero de mesa de fresadora en la boquilla de aspiración del polvo de la guía fija (rosca a izquierdas) y encaje el tubo de su aspiradora en el adaptador de tubo. El extremo de la guía ajustable permanece abierto para proporcionar un flujo de aire directo, para una extracción efectiva.

Para una mayor capacidad de recogida, considere utilizar un Colector de polvo Triton (DCA300) conjuntamente con su aspiradora.

Si el dispositivo no está conectado para extracción de polvo, será necesario interrumpir el trabajo a ciertos intervalos y retirar las virutas del interior de las guías. Las virutas también deben retirarse de debajo de la pieza de trabajo, entre cortes, utilizando un cepillo de cerdas (por ejemplo, un pincel u objeto similar).

PREPARACIÓN

1. Coloque la fresa recta de 13 mm ($\frac{1}{2}$ ") o 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") en la pinza de apriete de la fresadora. (El tamaño de la pinza de apriete no determina el tamaño de la espiga a realizar. Existen disponibles fresas rectas para diferentes tamaños de pinzas de apriete)

NOTA: Cuando utilice fresas rectas de 13 mm ($\frac{1}{2}$ ") ven maderas duras, los residuos pueden obstaculizar el colector de polvo. Para estos casos utilice la fresa con vástago de $\frac{1}{2}$ " incluida en la bolsa de elementos. La fresa recta de $\frac{1}{4}$ " requiere una velocidad menor, lo cual ayudará a que no se bloquee el colector de polvo. Ajuste la fresa hasta que la punta esté alrededor de 0,5 mm por encima de la pieza de trabajo.

2. Coloque la ensambladora de espigas en la mesa de fresado (descrito en la etapa 1) y remueva temporalmente las caras de guía MDF.
3. Afloje las perillas redondas y adapte paralelamente la guía ajustable alrededor de 100 mm de distancia de la guía fija. Apriete de nuevo las perillas.
4. Tire del extremo de la caja de la ensambladora de espigas hacia la parte frontal de la mesa de fresado – esta será la posición de inicio. La fresa debe quedar dentro de la guía fija sin tocar el marco de la fresa. Si la fresa toca el marco, asegúrese de que los marcos de la fresa (A & B) están correctamente colocados – vea etapa 4.

Tire la ensambladora de espigas hacia la parte frontal de la mesa de fresado. La fresa debería estar dentro de la guía fija sin tocar el marco de la fresa.

5. Ajuste la ensambladora de espigas hasta que la fresa se encuentre a mitad de camino entre las dos guías, a continuación monte las caras de guía MDF.

Inicie la fresadora y deslice la ensambladora de espigas hacia delante y hacia atrás para cortar a través de las caras de guía MDF. **NOTA:** El uso de las guías le proporcionará más estabilidad y no dañará de ningún modo la fresa.

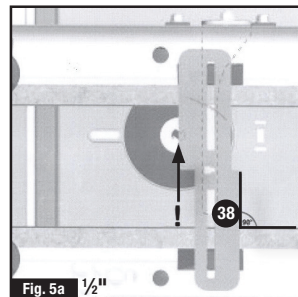
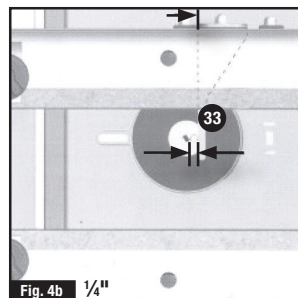
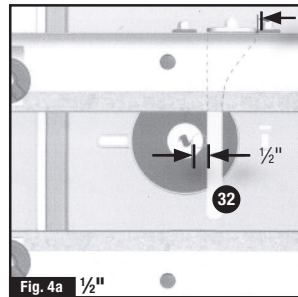
En funcionamiento: Las caras de guía MDF se volverán a cortar después de cada nueva pasada. Intente utilizar siempre el máximo apoyo en cada lado de corte.

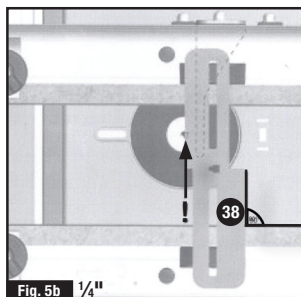
6. Asegúrese de colocar la espiga correcta – espigas de 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") para fresas de 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") y espigas de 13 mm ($\frac{1}{2}$ ") para espigas de 13 mm ($\frac{1}{2}$ "). Afloje las tuercas para asegurar la fresa y el tope de espiga. Ajuste la espiga para que esté a 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") o 13 mm ($\frac{1}{2}$ ") de distancia de la fresa, hacia el lado extremo del tirante la distancia entre la fresa y el borde de la espiga debe ser de 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") o 13 mm ($\frac{1}{2}$ "). Apriete la tuerca. Vea las figuras 4a y b.

Ajuste el tope de espiga de 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") o 13 mm ($\frac{1}{2}$ ") en contra de la espiga y apriete de nuevo la tuerca. Para 13 mm ($\frac{1}{2}$ ") utilice el tope situado en el tirante, para 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") utilice el tope deslizante del lado de la espiga. Vea las figuras 5a y b.

En funcionamiento: Los topes de espiga proporcionan un punto de referencia para ajustar o cambiar el tamaño las espigas. Apriete los topes que no vaya a usar y retírelos hasta que los vuelva a utilizar con otra espiga.

7. El tope de corte inicial (38) ayuda a mantener juntas las piezas de trabajo. Dispone de un incremento de 6 mm ($\frac{1}{4}$ ") en un lado y 13 mm ($\frac{1}{2}$ ") en otro lado. También determina la posición de la primera espiga. Como referencia, ajústelo tal como se ve en las figuras 5a y b. Coloque el tope de corte inicial en las ranuras largas de los soportes. Afloje las tuercas y ajuste el soporte para que quede alineado con el centro de la fresa (Fig. 5a y b). Use una escuadra para asegurarse de que está a 90° de la guía. Vuelva a ajustarla si es necesario después de cada corte.

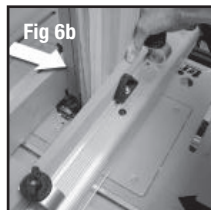
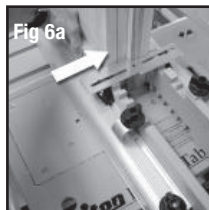




INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

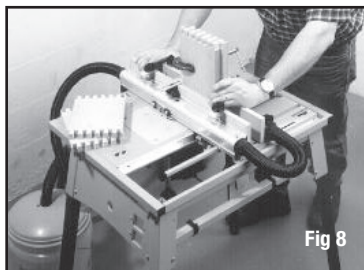
Importante

- Nunca coloque la espiga cerca de la fresa. Use siempre un cepillo o similar para limpiar los residuos alrededor de la fresa
- Lleve siempre equipo de seguridad cuando use esta herramienta (Vea las instrucciones generales de seguridad)
- Asegúrese de desenchufar la herramienta antes de reemplazar o ajustar la fresa
- Asegúrese de que la fresa esté dentro de la guía fija antes de operar.
- Para evitar que la pieza de trabajo salga despedida hacia usted, corte la primera pieza solamente introduciéndola hacia delante. Todos los cortes posteriores deben realizarse comenzando desde atrás para que el primer corte y el último garanticen el deslizamiento de la ensambladora en dirección con las caras de la guía MDF situadas detrás del corte.
- Después de varias operaciones necesitará aflojar las perillas y desplazar las caras de guía MDF con la cara mirando hacia fuera de la posición de corte. Fig. 7. También puede darle la vuelta para aumentar su vida útil. Cuando se deterioren puede reemplazarlas por otras nuevas a través de Trinton (producto FJA038) o adquirir guías MDF de 16 mm.



Conjunto de 2 piezas. Fig. 8.

1. Corte 2 piezas de trabajo de la misma anchura y grosor. Asegúrese de que están cortadas en ángulo recto.
2. Suelte la guía ajustable e inserte las piezas de trabajo entre el extremo de la guía, a continuación, cierre la guía y repita el procedimiento en el lado opuesto. Las piezas deberían encajar perfectamente entre las caras de guía de MDF con el espacio suficiente para que pueda deslizarse.
3. Deslice la ensambladora de espigas hasta la posición inicial de la mesa de fresado.
4. Ajuste el corte de tope inicial tal como se ve en la Fig. 5 y b. Deslicela hacia adelante o hacia atrás hasta que colocarla a mitad de camino entre las guías.
5. Deslice las piezas de trabajo contra los soportes de tope, utilice una abrazadera para mantener la pieza en la misma posición, tal como se ve en la Fig. 8.



6. Encienda la aspiradora y la fresadora. Sujete la pieza de trabajo contra los soportes de tope y bájela hasta la mesa de fresado mientras empuja la ensambladora de espigas hacia delante hasta que esta se pare. Vuelva a deslizarla hasta la posición inicial.

7. Levante las piezas de trabajo y limpie los residuos que puedan quedar entre las guías. **NOTA:** Normalmente esto es necesario solamente durante el primer y el último corte.

8. Retire el primer el tope de corte inicial y reemplace las piezas de trabajo con el primer corte de espiga. Proceda a realizar el segundo corte y continúe con el mismo procedimiento con los demás cortes. Para cada corte, asegúrese de que el corte anterior se ajuste correctamente a la espiga y que no quedan virutas o residuos por debajo de la pieza de trabajo.

NOTA: Introduzca el material a cortar lentamente hacia la fresa para obtener un corte de mayor calidad y evitar dañar la fresa.

Ajustes para un ensamble óptimo

1. Compruebe que los ensambles encajan correctamente. Las piezas deberían tener únicamente un espacio mínimo entre sí para poder aplicar el adhesivo. Si están demasiado apretados o demasiado sueltos vuelva a ajustar la espiga de la forma que detallamos a continuación. Este ajuste resulta muy delicado ya que un ajuste de menos de 0,5 mm puede hacer que quede muy suelto o bastante apretado. Compruebe que no haya ningún espacio entre la espiga (32 o 33) y el tope. Si es necesario, vuelva a reajustar el tope con la espiga.

Ensamblados de 13 mm (1/2")

SI EL ENSAMBLE QUEDA DEMASIADO APRETADO – Vuelva a colocar la espiga hacia la fresa. Afloje el tope usando algún tipo de espaciador (Ej. Unas hojas de papel) para separar la espiga del tope. Reajuste la espiga. Vuelva a colocar el tope contra la espiga para mantener la nueva posición.

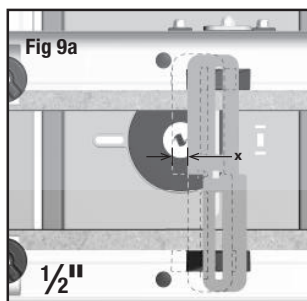
SI EL ENSAMBLE QUEDA DEMASIADO SUELTO – Vuelva a poner la espiga hacia la fresa. Afloje el tope usando algún tipo de espaciador (Ej. Unas hojas de papel) para separar el tope de la espiga. Reajuste la espiga. Vuelva a colocar la espiga contra el tope.

Ensamblados de 6 mm (1/4")

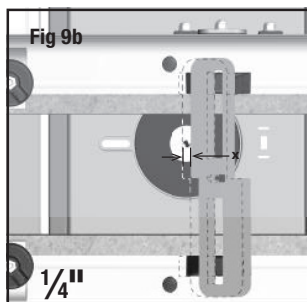
SI EL ENSAMBLE QUEDA DEMASIADO APRETADO – Vuelva a colocar la espiga hacia la fresa. Afloje el tope usando algún tipo de espaciador (Ej. Unas hojas de papel) para separar la espiga del tope. Reajuste la espiga. Vuelva a colocar el tope contra la espiga.

SI EL ENSAMBLE QUEDA DEMASIADO SUELTO – Vuelva a poner la espiga hacia la fresa. Afloje el tope usando algún tipo de espaciador (Ej. Unas hojas de papel) para separar el tope de la espiga. Reajuste la espiga. Vuelva a colocar la espiga contra el tope para mantener la nueva posición.

2. Los ajustes descritos anteriormente afectarán en la anchura media de la primera espiga. La anchura de la primera y última espiga se puede reajustar mediante el tope de corte inicial y los soportes. Ajuste el tope de corte inicial, muévalo hacia el deslizador para reducir el ancho o sepárelo del deslizador para incrementarlo.



3. Las espigas deben sobresalir unos 0,05 mm de la pieza de trabajo. Esto le permitirá lijar o cortar la espiga posteriormente.

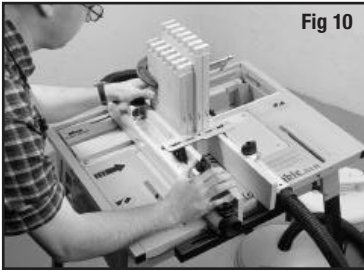


4. Si las piezas no quedan correctamente alineadas, compruebe estos ajustes:

- El corte inicial es perpendicular a la guía.
- Las piezas de trabajo están sujetas correctamente y no se mueven al cortar.
- Las piezas de trabajo tienen el mismo ancho y se han cortado en ángulo recto.

Ensamble de cuatro lados simultáneos (Fig. 10)

1. Corte cuatro piezas que tengan la misma anchura (2 pares de diferentes longitudes o 4 con la misma longitud). Asegúrese de que los extremos son cuadrados y los lados son paralelos.
2. Ajuste la guía para encajar todas las piezas a la vez. Apoye las piezas contra el tope de corte inicial, use pares con la misma longitud y sujételos con abrazaderas. Fig. 10



3. Complete los demás cortes siguiendo los procedimientos descritos en este manual. Vuelva a colocar la ensambladora a su posición inicial.
4. Vuelva a ajustar el tope de corte inicial en la posición opuesta que fue utilizada por primera vez. Gire las piezas de trabajo hasta que coincidan con el tope de corte inicial, asegúrese de que los bordes marcados están en el lado opuesto del tope de corte inicial. Si va a cortar 2 pares con longitudes diferentes, afloje las abrazaderas y mueva las piezas cortas más abajo hacia la mesa. Coloque las piezas de trabajo contra el tope de corte inicial y vuelva a apretar la abrazadera.

5. Complete los demás cortes siguiendo los procedimientos descritos en este manual.
6. Antes de soltar las abrazaderas, marque las cuatro piezas en el mismo lado para mantener el mismo tipo de corte.
7. Compruebe que las espigas encajan perfectamente. Si está satisfecho con el resultado, aplique una pequeña capa de adhesivo en los lados de las espigas y proceda a ensamblar las piezas. Asegúrese de que quedan correctamente ensambladas antes de que se seque el adhesivo.
8. Proceda a lijar o cortar cuando el adhesivo esté totalmente seco. En caso de corte, se recomienda utilizar material desechable detrás de la pieza de trabajo para prevenir posibles daños.

GARANTIA

Para registrar su garantía, visite nuestro sitio web en www.tritontools.com* e introduzca sus datos.

Estos datos serán incluidos en nuestra lista de direcciones (salvo indicación contraria) de manera que pueda recibir información sobre nuestras novedades. Sus datos no serán cedidos a terceros.

RECORDATORIO DE SU COMPRA

Fecha de compra: ___ / ___ / ___

Modelo: FJA300

Número de serie _____

Conserve su recibo como prueba de compra.

Triton Precision Power Tools garantiza al comprador de este producto que si alguna pieza resulta ser defectuosa a causa de materiales o de mano de obra dentro de los 12 MESES siguientes a la compra, Triton reparará o, a su discreción, sustituirá la pieza defectuosa sin cargo.

Esta garantía no se aplica al uso comercial ni se amplía al desgaste normal o a los daños resultantes de un accidente, de un abuso o de una mala utilización.

* Regístrese en línea dentro de 30 días.

Se aplican los términos y condiciones.

Esto no afecta a sus derechos legales