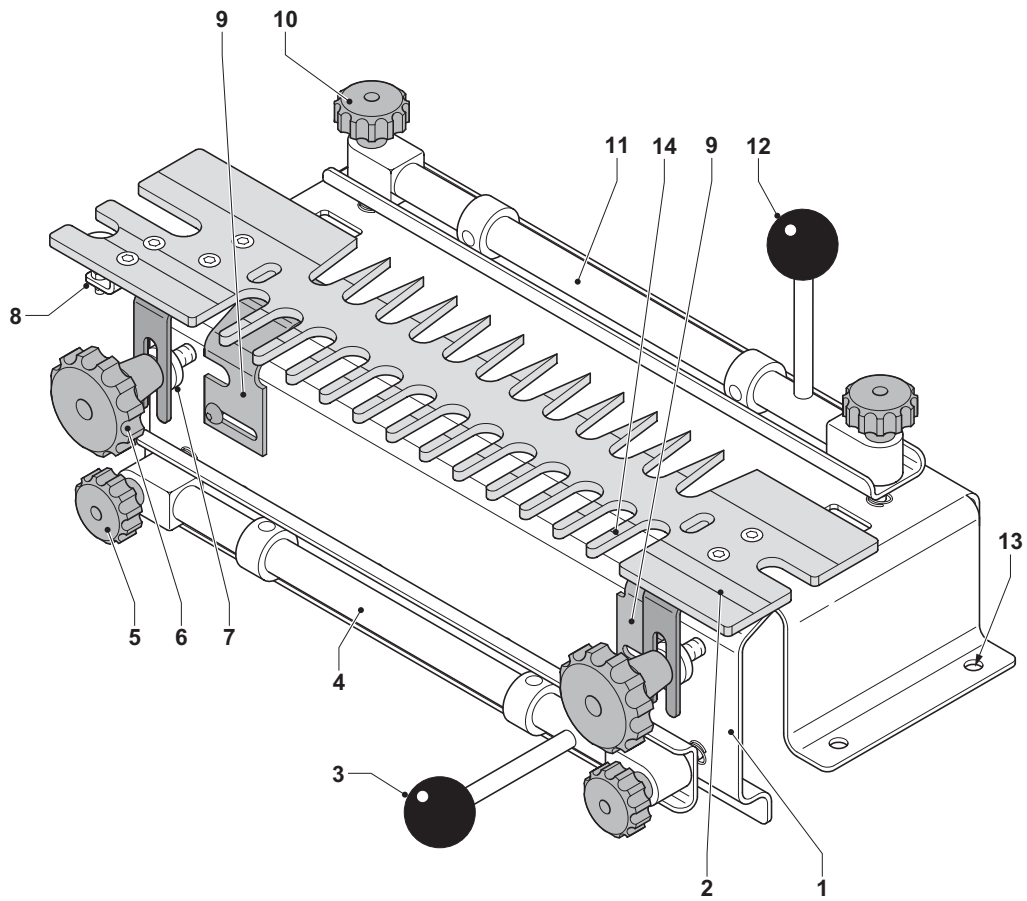

DEWALT®

DE6210

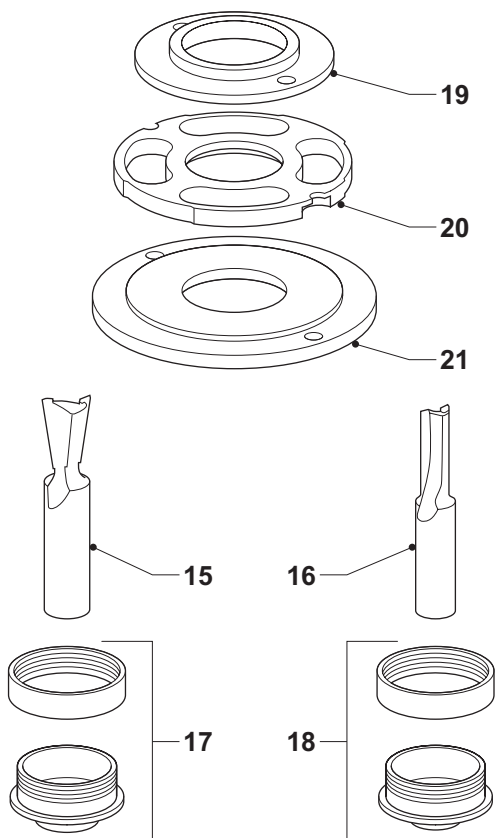
DE6212

DE6215

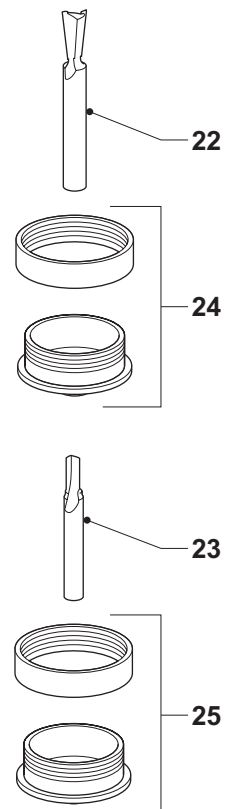
Dansk	14
Deutsch	21
English	28
Español	34
Français	41
Italiano	48
Nederlands	55
Norsk	62
Português	68
Suomi	75
Svenska	81
Türkçe	87
Ελληνικά	93



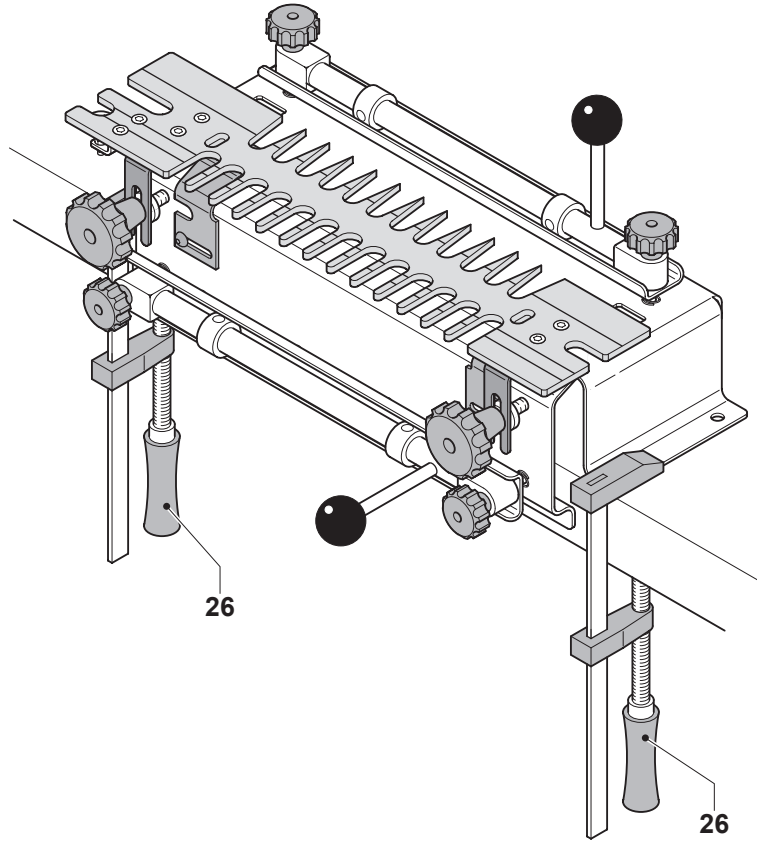
A1



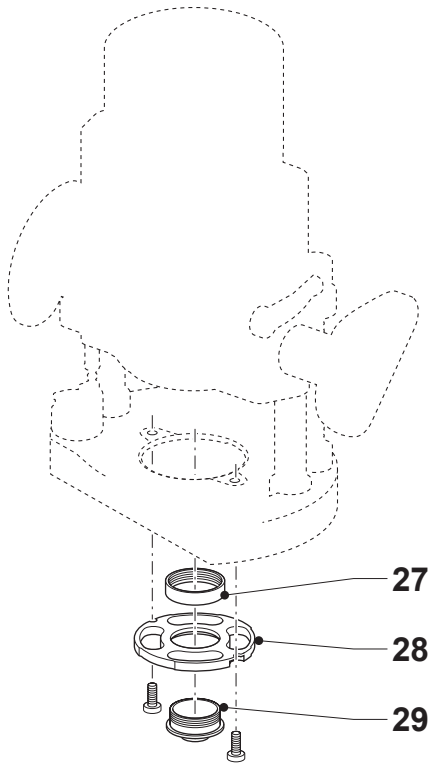
A2



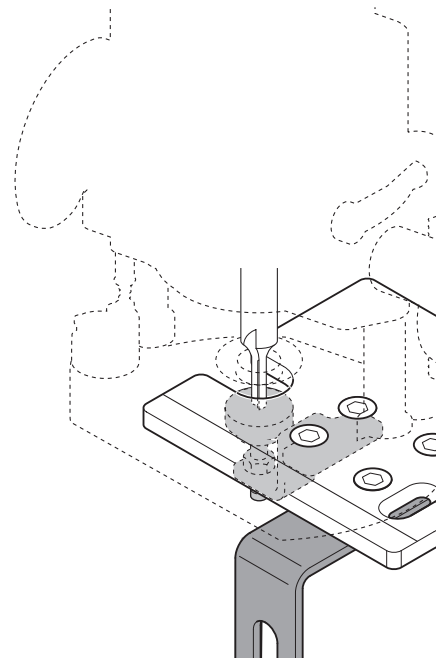
A3



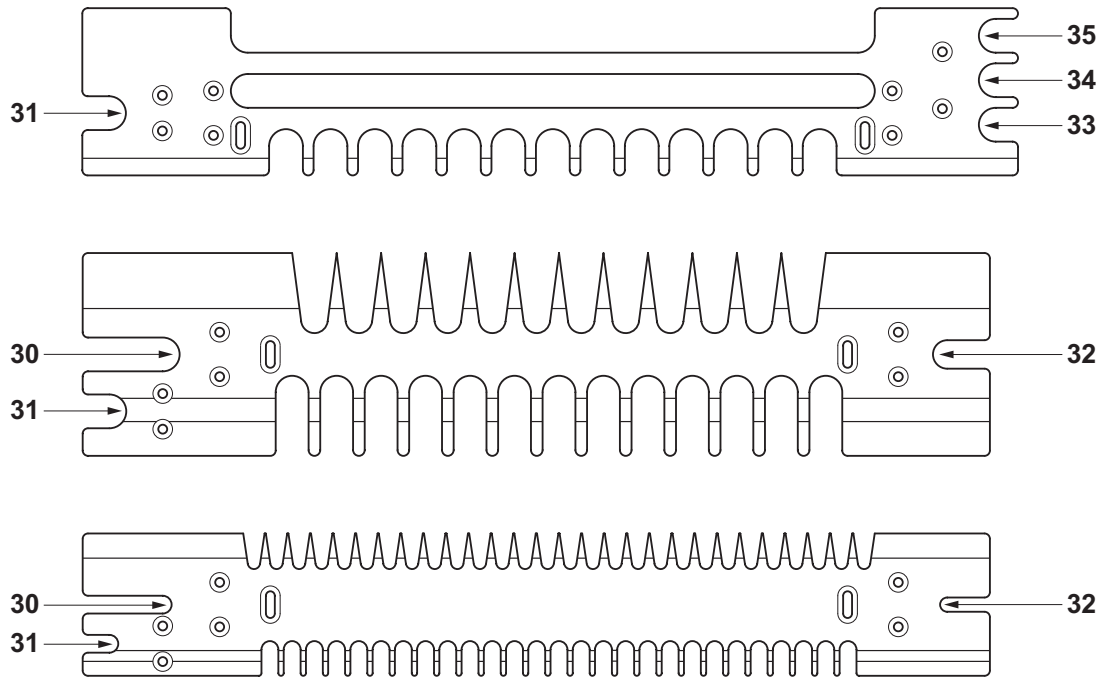
B



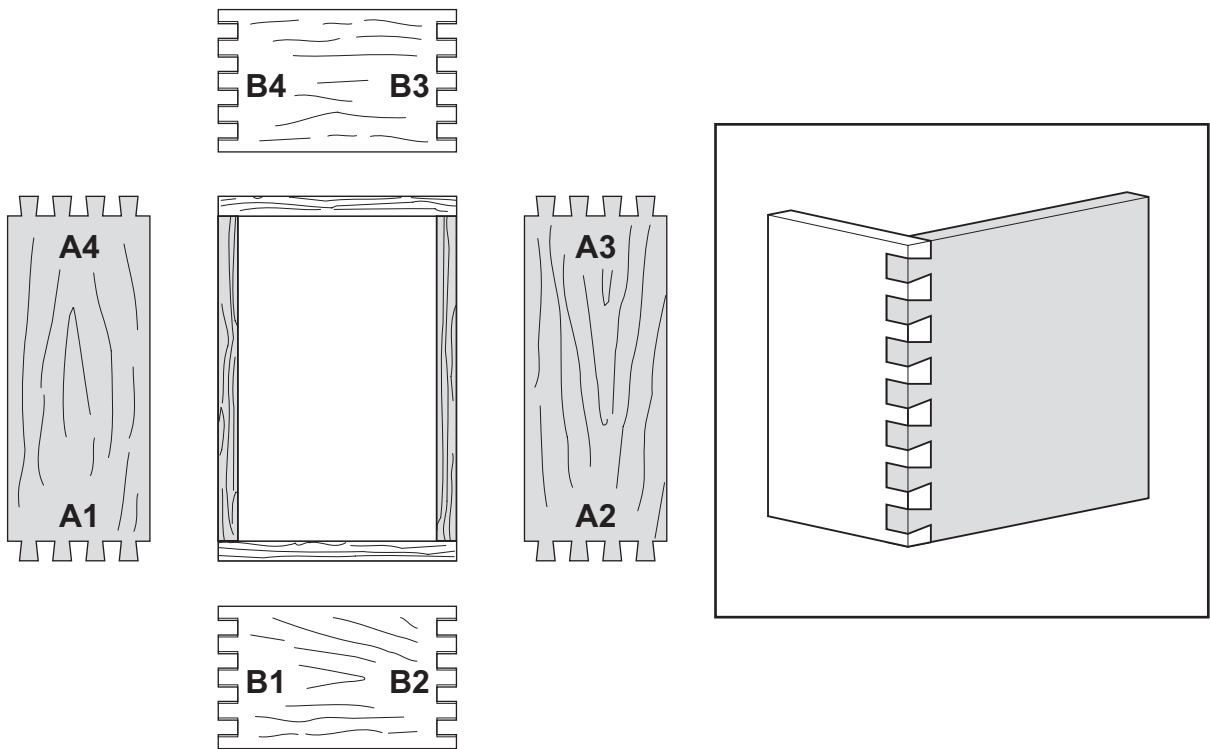
C



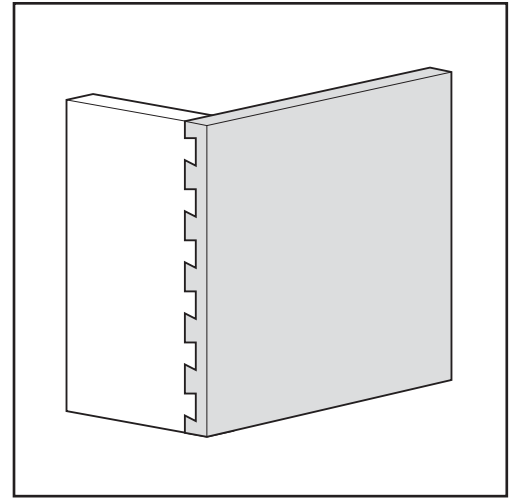
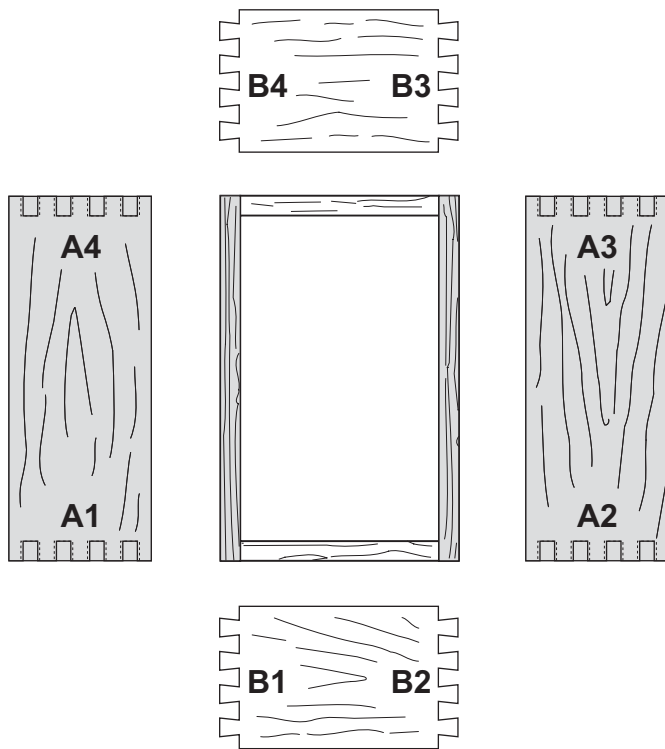
D1



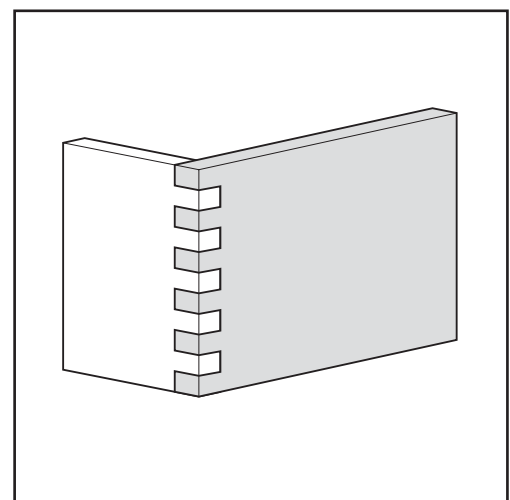
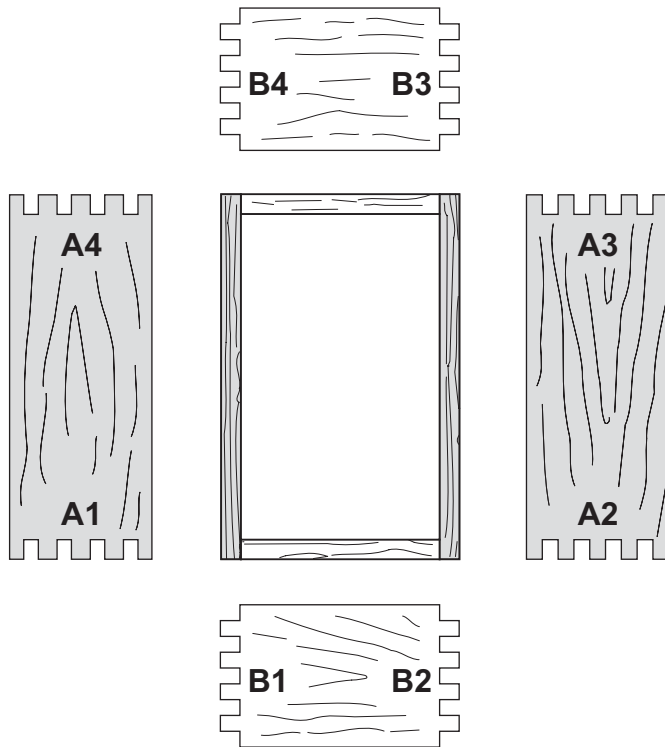
D2



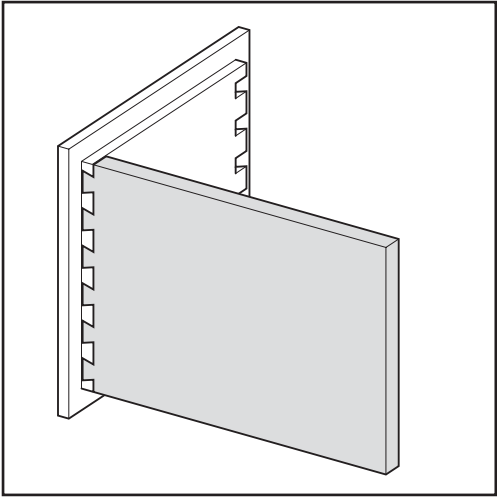
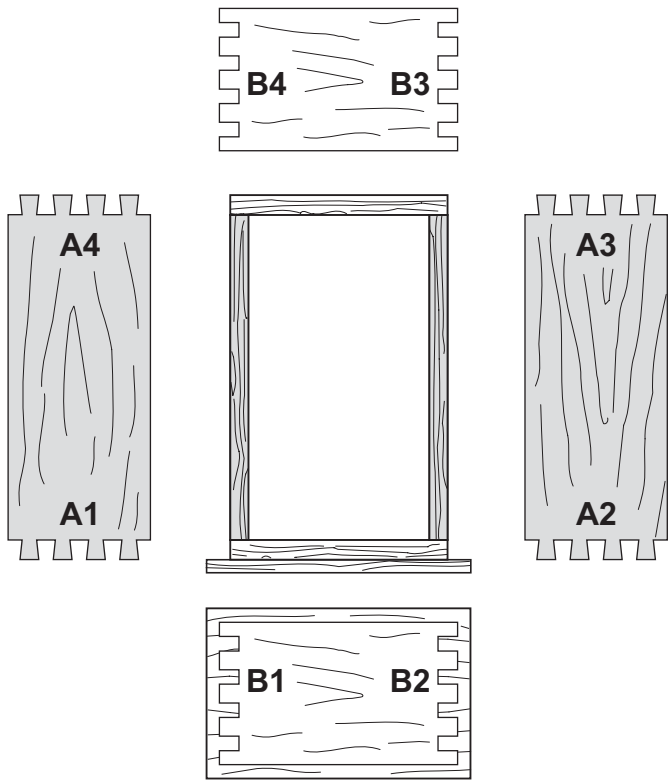
E1



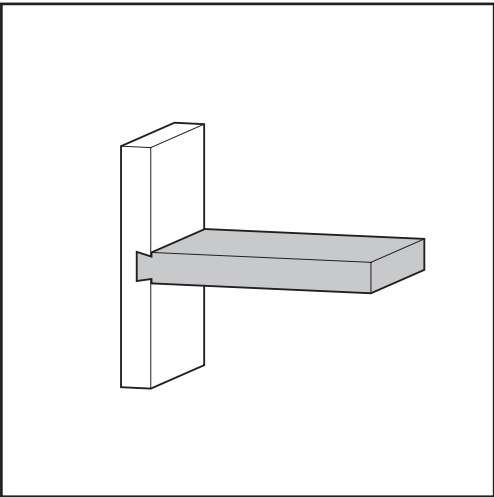
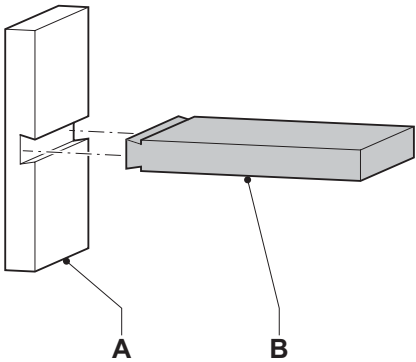
E2



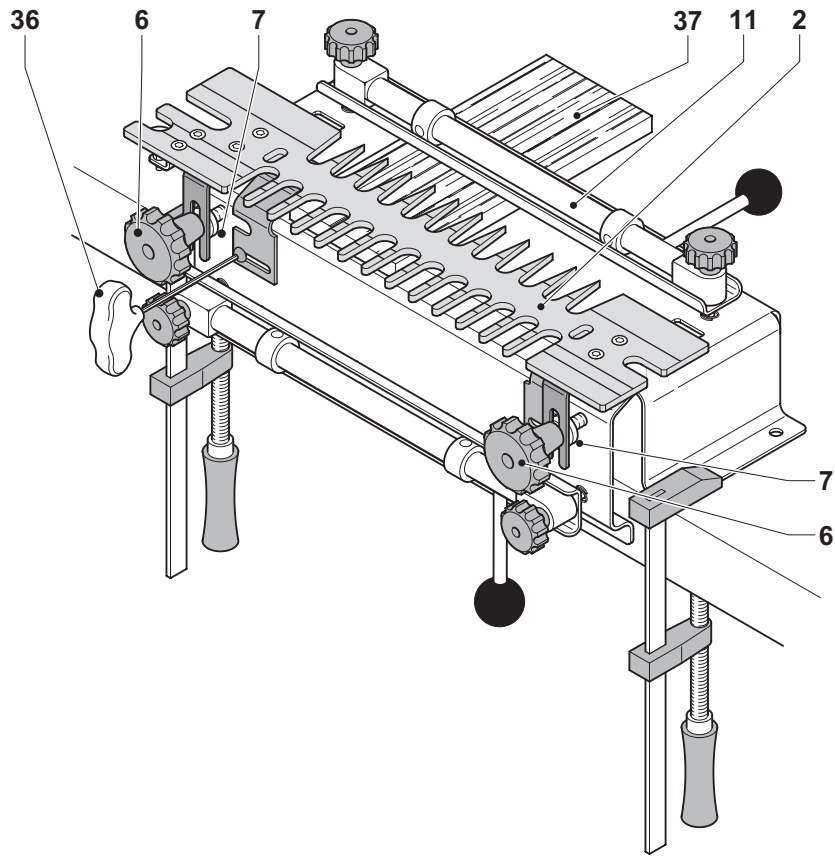
E3



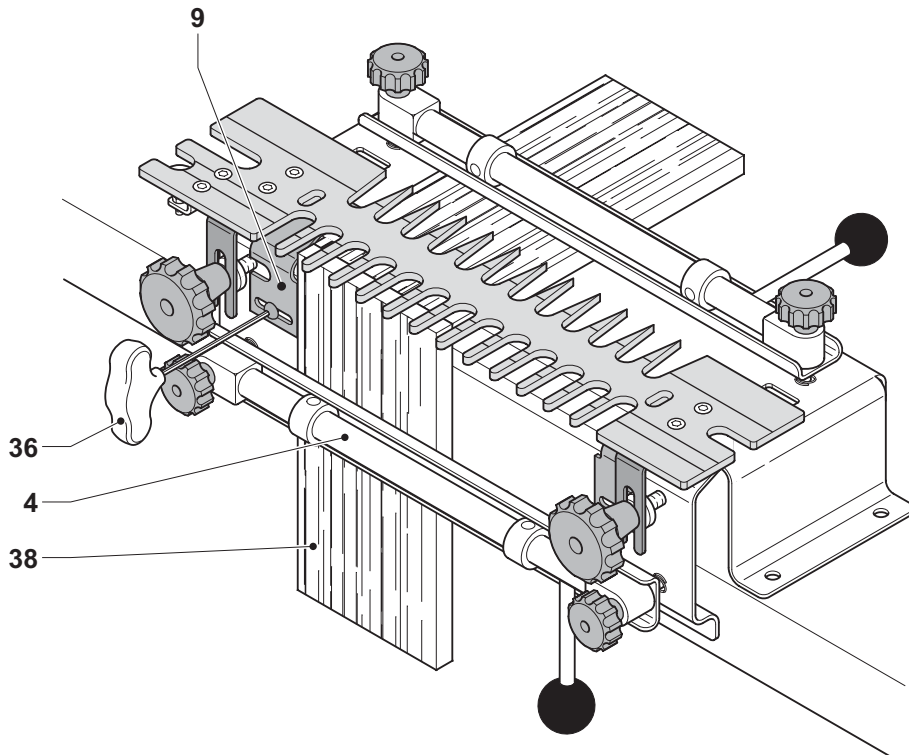
F1



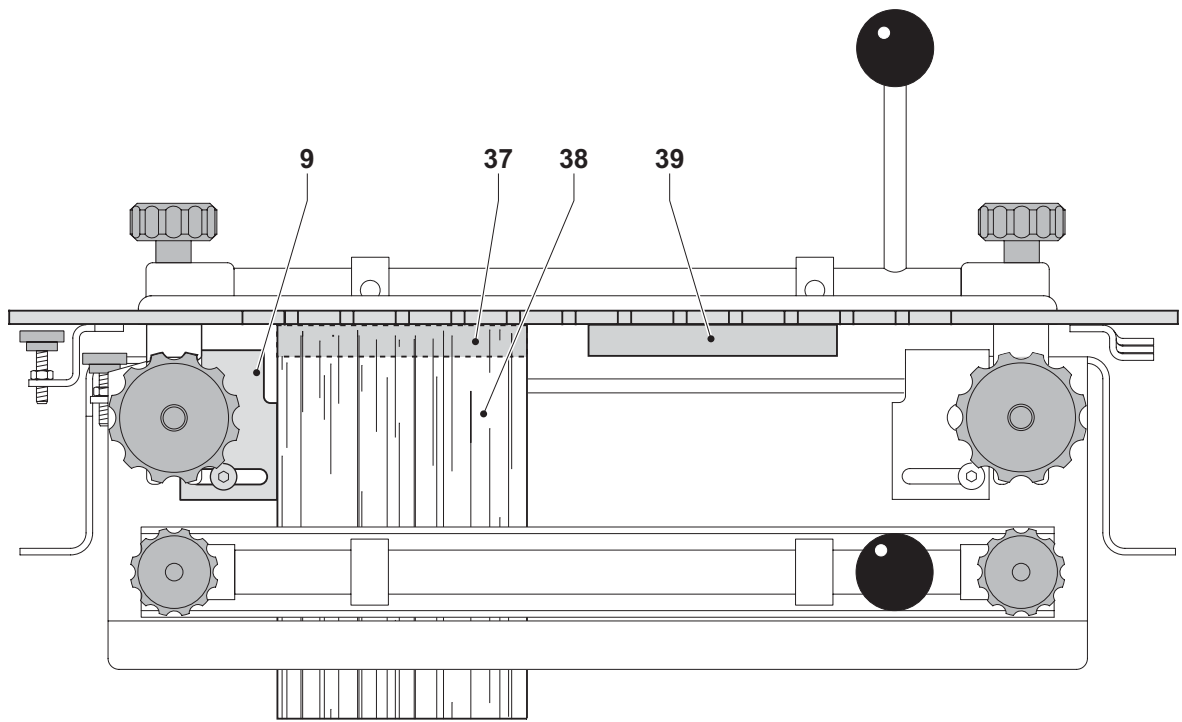
F2



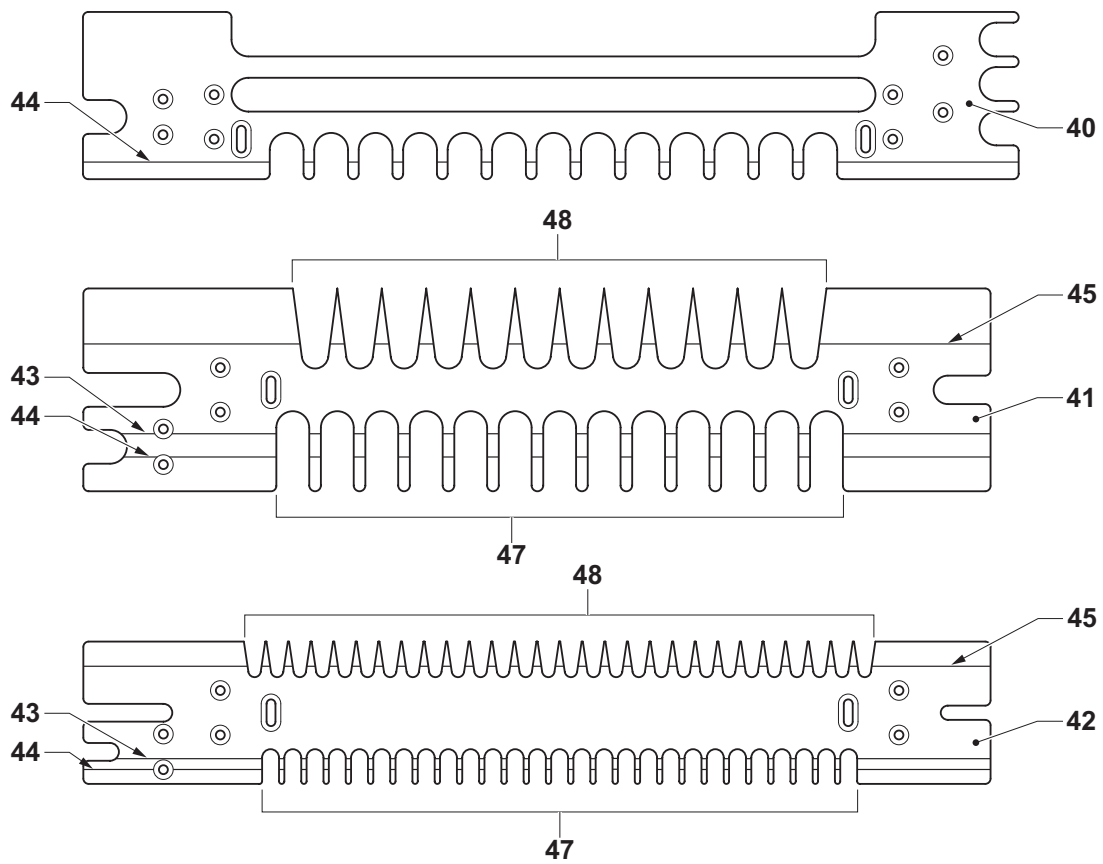
G1



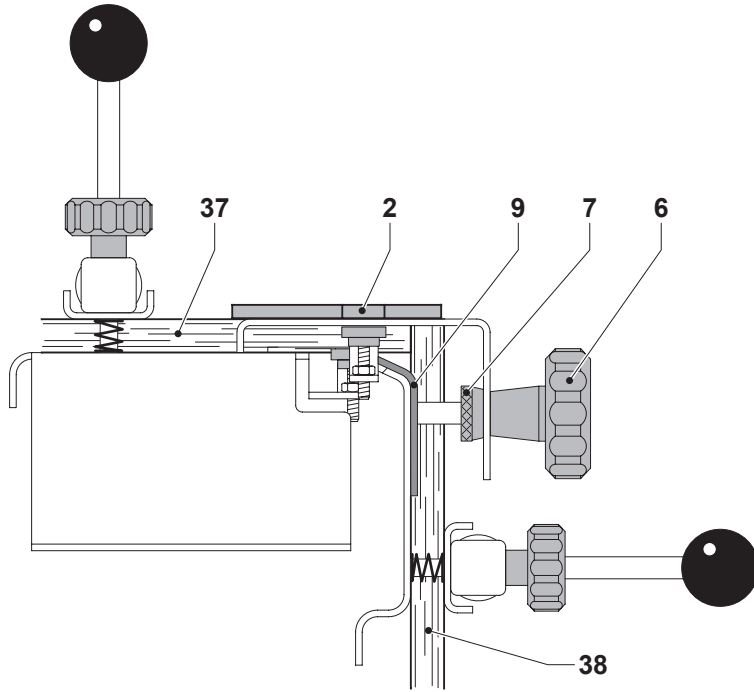
G2



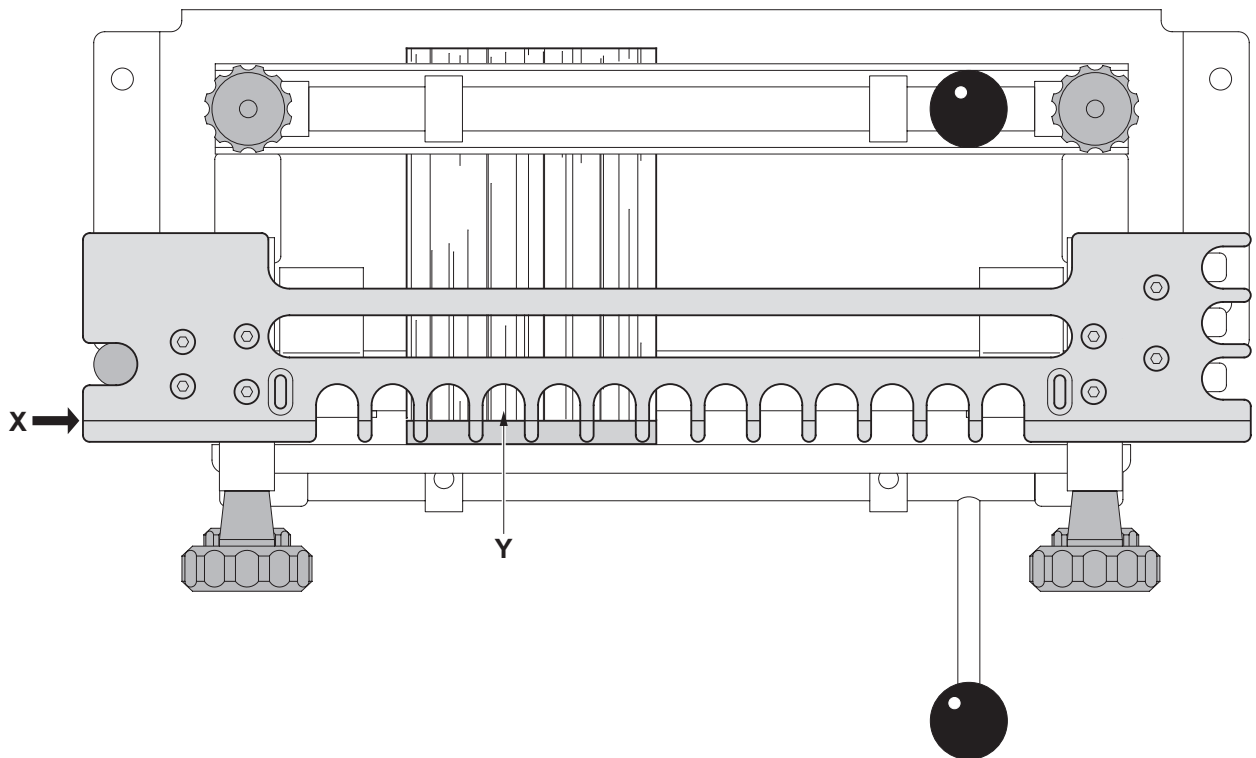
G3



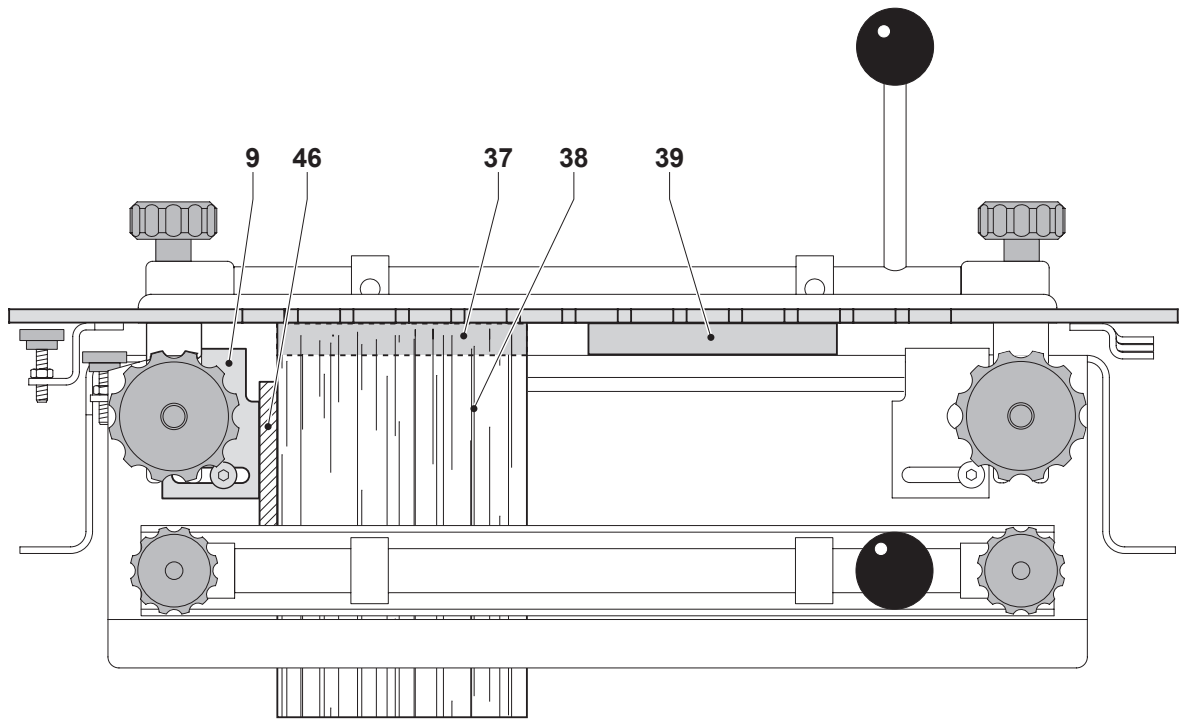
H1



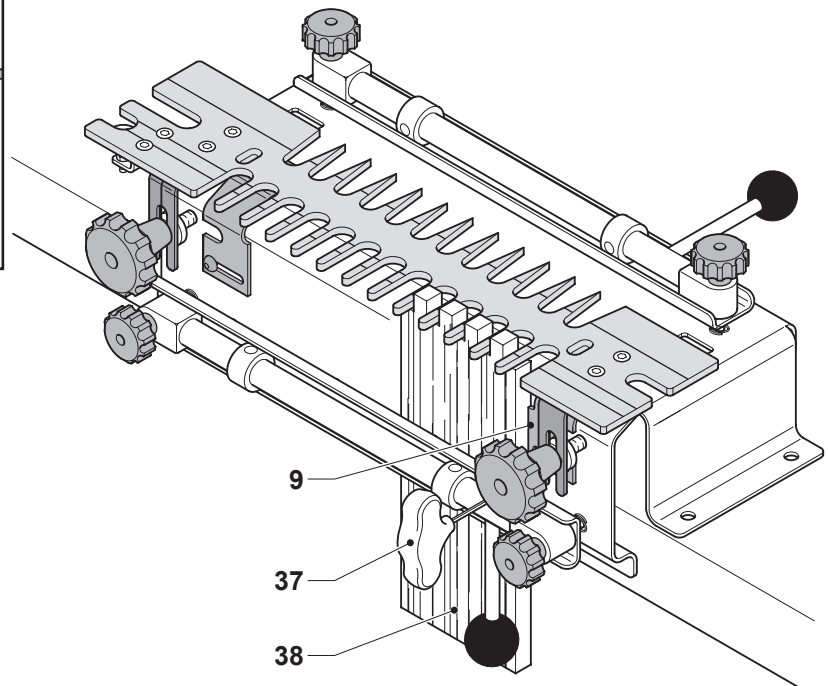
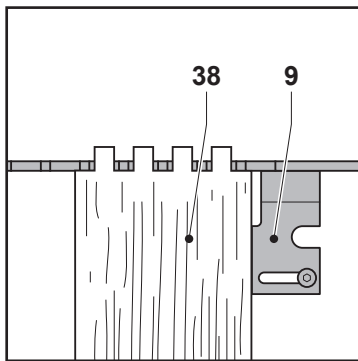
H2



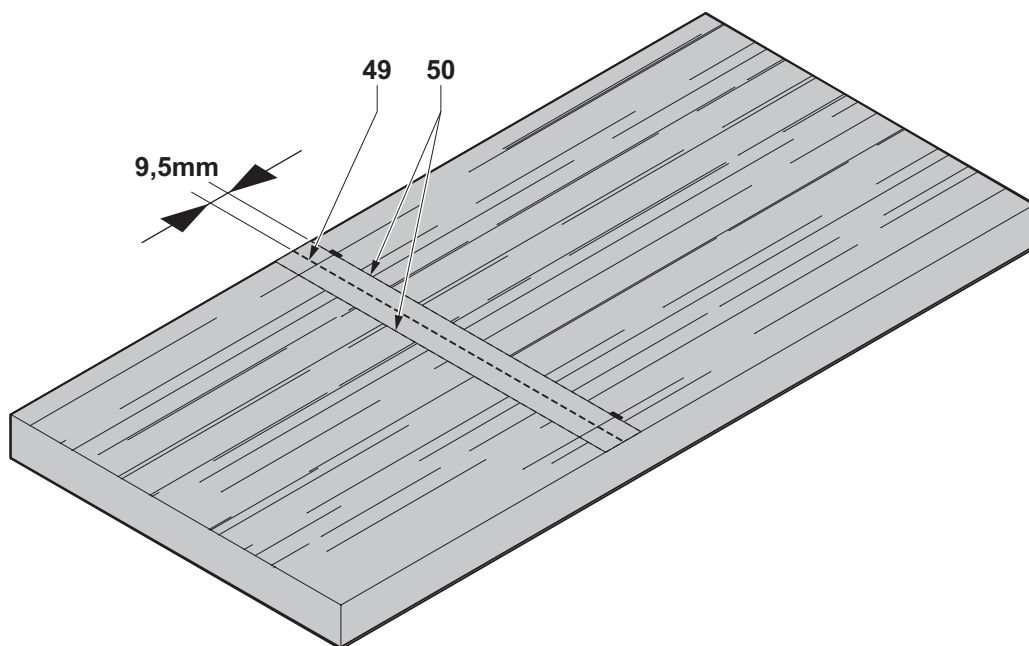
H3



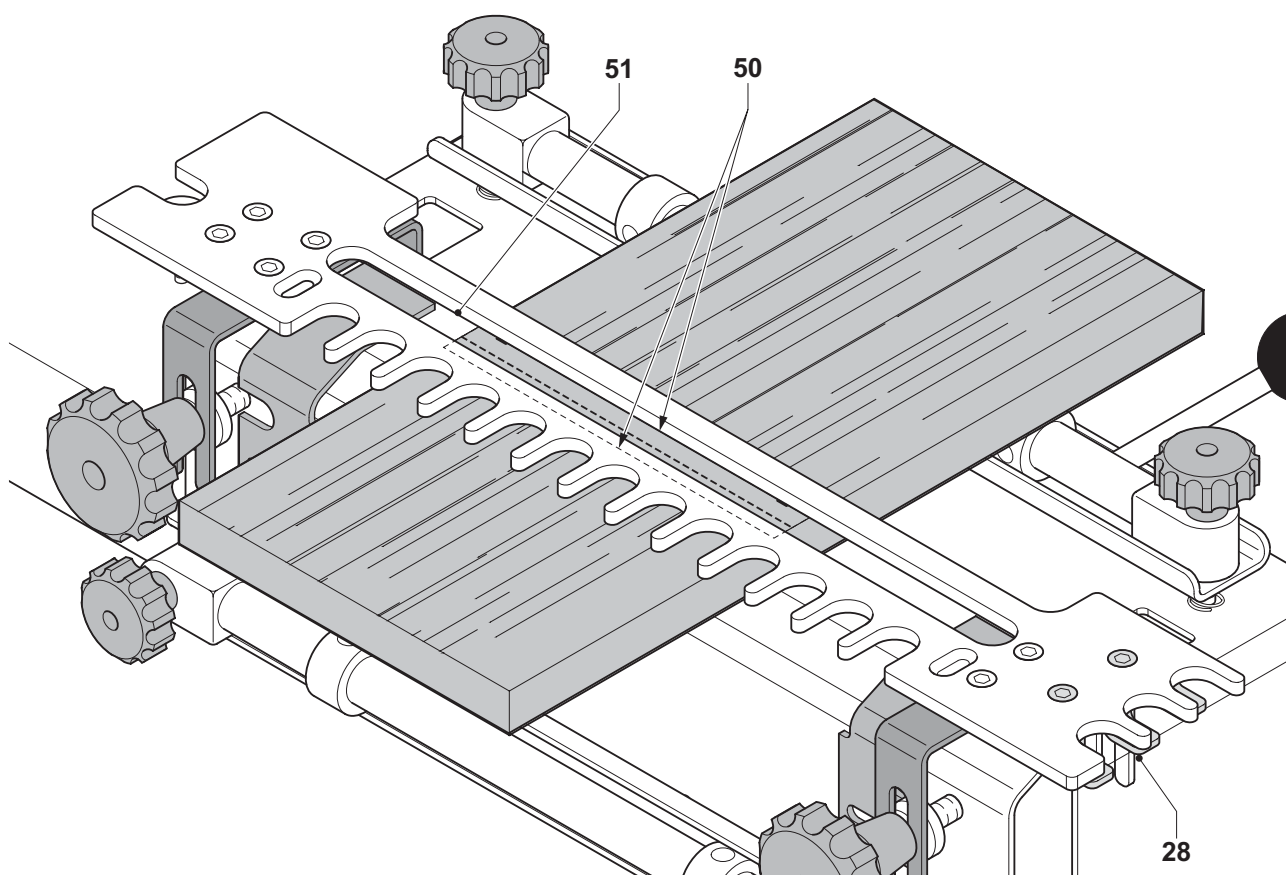
I



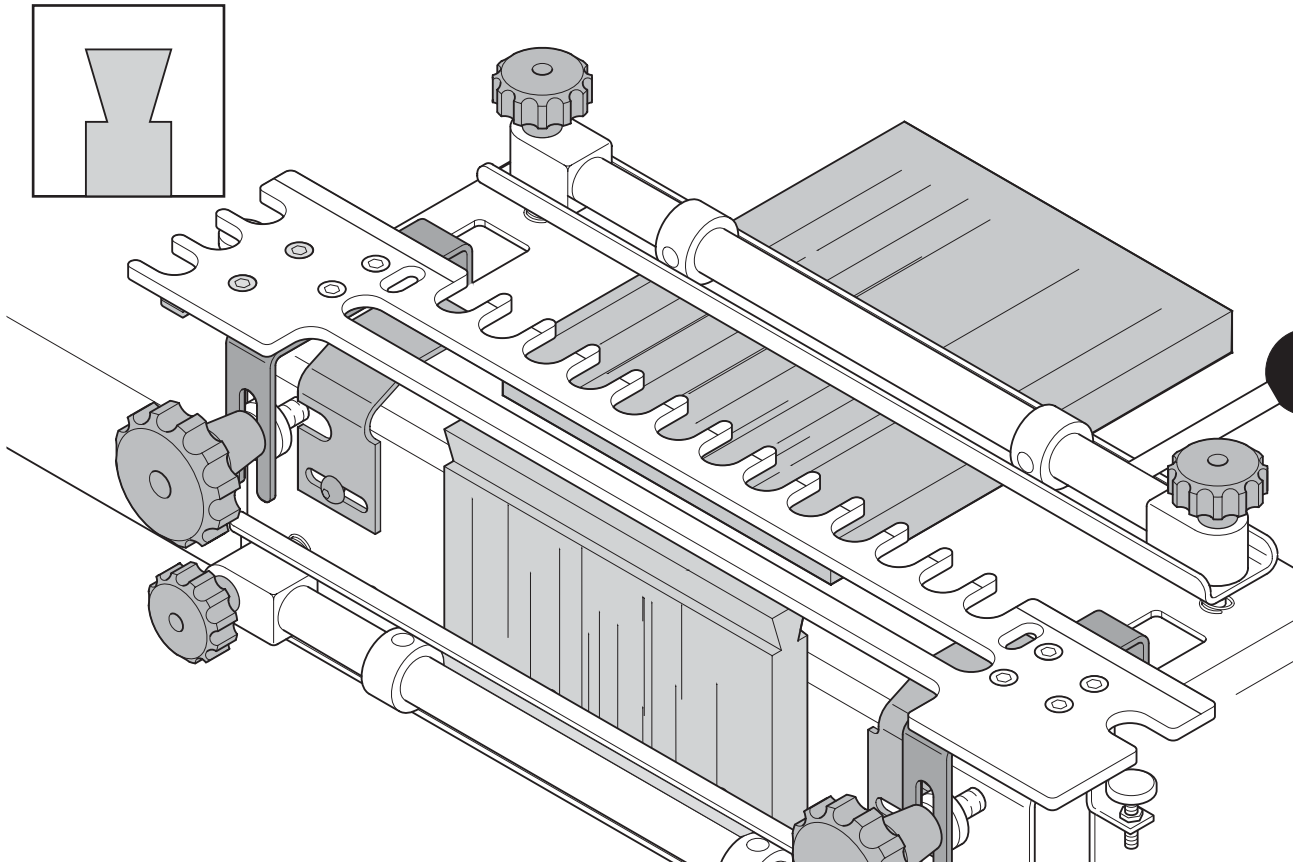
J



K1



K2



K3

SINKNINGSANORDNING DE6210/DE6212/DE6215

Tillykke!

Du har valgt et DeWALT produkt. Mange års erfaring, ihærdig produktudvikling og innovation gør DeWALT til en af de mest pålidelige partnere for professionelle brugere.

Tekniske data

		DE6210	DE6212	DE6215
Svalehalemellemrum	mm	25,4	25,4	12,7
Maks. bredde på arbejdsemne	mm	305	305	305
Arbejdsemnetykkelse	mm	6 - 30	6 - 30	6 - 30
Fræserhals diameter	mm	8	8	8
Vægt	kg	9	9	1

Følgende symboler anvendes i denne vejledning:



Angiver fare for personskade, livsfare eller ødelæggelse af værktøjet, hvis brugervejledningens anvisninger ikke følges.

Fabrikantens erklæring



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT erklærer at dette produkt er konstrueret i henhold til 98/37/EF.

Dette produkt må ikke tages i brug før man har konstateret om el-værktøjet som skal kobles til dette produkt er i overensstemmelse med 98/37/EF (hvilket attesteres på el-værktøjet).

Produktudviklingsdirektør
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Tyskland

Sikkerhedsinstruktioner

Læs brugsanvisningen igennem, inden maskinen tages i brug.

Opbevar brugsanvisningen let tilgængeligt, så alle der bruger maskinen har adgang til brugsanvisningen.

Foruden nedenstående regler, bør Arbejdstilsynets regler altid følges.

Generelt

1 Hold arbejdsområdet i orden

Uordentlige flader og arbejdsbænke indbyder til skader.

2 Hold børn borte

Lad ikke andre personer komme i kontakt med elværktøj eller ledningen. Alle personer skal holdes væk fra arbejdsområdet.

3 Klæd dig rigtigt på

Bær ikke løst hængende tøj eller smykker. De kan sidde fast i bevægelige dele. Gummihandsker og skridsikre sko anbefales ved udendørs arbejde. Brug håret, hvis du har langt hår.

4 Brug beskyttelsesbriller

Brug beskyttelsesbriller for at forhindre, at der blæser spåner ind i dine øjne, hvilket kan forårsage skade. Hvis der opstår meget støv, bruges også ansigtsmaske.

5 Brug høreværn

Lydniveauet ved skæring af forskellige materialer kan variere, af og til overstiger niveauet 85 dB (A). For at beskytte sig selv, skal man altid anvende høreværn.

6 Vær opmærksom

Se på det, du gør. Brug din sunde fornuft. Brug ikke elværktøjet, når du er træt.

7 Brug det rigtige elværktøj

Tving ikke svagt elværktøj til at udføre arbejde, som er beregnet til kraftigere værktøj. Brug ikke værktøj til formål, det ikke er beregnet til, brug f.eks. ikke en hånddrundsav til at save kviste eller brænde.

8 Få dit tilbehør repareret hos et autoriseret DeWALT-værksted

Reparation af dit tilbehør er altid et spørgsmål præcisionsarbejde og fagkundskab. Derfor skal du lade tilbehøret reparere på et autoriseret DeWALT-værksted.

DE6210/DE6212 - Kontroller emballagens indhold

Emballagen indeholder:

- 1 Sinkningsanordning
- 1 Svalehaleskabelon (Halv-blinde og glidende svalehaler)
- 1 Svalehaleskabelon (Gennemgående svalehaler og bokssamlinger) (DE6212)
- 1 Svalehalefræseskær type A (13,5 mm (17/32")); skærevinkel 7°)
- 1 Lige fræseskær type B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Guidebøsning og låsemøtrik type A (19 mm (3/4"))
- 1 Guidebøsning og låsemøtrik type B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Styrebøsningsadapterplade til DW613/DW614/DW615
- 1 Styrebøsningsadapterplade til DW620/DW621/DW626
- 1 Styrebøsningsadapterplade til DW624/DW625E/DW629
- 1 T-håndtag-unbrakonøgle
- 1 Brugervejledning

- Tag dig tid til at læse og forstå denne brugervejledning, før du tager værktøjet i brug.

Beskrivelse (fig. A1 & A2)

Sinkningsanordningen DE6210/DE6212/DE6215 gør det muligt at foretage professionelle svalehalesammenføjninger ved hjælp af din overfræsemaskine.

Fig. A1

- 1 Basis
- 2 Svalehaleskabelon
- 3 Låsehåndtag til forreste skruestik
- 4 Forreste skruestik
- 5 Justeringsskrue til forreste skruestik
- 6 Sikkerhedsskrue til skabelonplacering
- 7 Justeringsskrue til skabelonplacering
- 8 Dybdestyr
- 9 Bøjningsstyr
- 10 Justeringsskrue til øverste skruestik
- 11 Øverste skruestik
- 12 Låsehåndtag til øverste skruestik
- 13 Monteringshuller
- 14 Skabelonfingre

Medfølgende tilbehør (fig. A2)

Følgende tilbehør følger med anordningen:

- 15 Svalehalefræseskær type A
- 16 Lige fræseskær type B (DE6212)
- 17 Guidebøsning og låsemøtrik type A
- 18 Guidebøsning og låsemøtrik type B (DE6212)
- 19 Styrebøsningsadapterplade til DW613/DW614/DW615
- 20 Styrebøsningsadapterplade til DW620/DW621/DW626
- 21 Styrebøsningsadapterplade til DW624/DW625E/DW629

Ekstraudstyr

De fræseskær, som medfølger, skal monteres på en 8 mm spændepatron. Følgende spændepatroner kan leveres:

- DE6952 spændepatron (til DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6274 spændepatron (til DW624/DW625E/DW629)
- DE6260 spændepatron (til DW626)

Kontakt din forhandler for at få yderligere information om det passende tilbehør.

Samling og justering

Se også vejledningen til overfræsemaskinen.

Forberedelse af sinkningsanordningen (fig. A & B)

- Monter sinkningsanordningen på en arbejdsbænk med skrue af en passende størrelse. Hertil har grundfladen montagehuller (13). Sørg for at grundfladens forkant på anordningen rager ud over arbejdsbordet.
- I modsat tilfælde, monter sinkningsanordningen midlertidigt på arbejdsbænken. Brug klemmer (26) til at montere sinkningsanordningen på arbejdsbænken, som vist på fig. B.



Anordningen skal altid fikseres på et stabilt underlag.

Klargøring af overfræsemaskinen (fig. C)

For at installere din DEWALT overfræsemaskine til brug med anordningen, skal guidebøsningsadapterpladen monteres på overfræsemaskinens bundplade. Overfræsemaskiner af andre fabrikater vil muligvis skulle bruge en separat underplade.



Vi anbefaler, at du bruger en overfræsemaskine med integreret finjustering af skæredybden, eller at du monterer overfræsemaskinen med en passende finjusteringsanordning.

- Anbring adapterpladen (27) på bundpladen.
- Indsæt guidebøsningen (28) på adapterpladen, som vist.
- Stram guidebøsningen fastere på adapterpladen med låsemøtrikken (29).
- Indsæt det ønskede fræseskær i spændepatronen.
- Juster fræseskæret, som beskrevet nedenfor.



Brug altid de guidebøsninger, som leveres sammen med anordningen, til at guide overfræsemaskinen langs skabelonfingrene. For at vælge den rigtige guidebøsning til en given samling, placer guidebøsningen i dybdeindstillingsåbningen på venstre side af den passende skabelon. Guiden skal passe fint til åbningen.

Justering af skæredybden (fig. D1 & D2)

Dybdeguiderne på skabelonerne er forindstillede på fabrikken til standardsamlinger, men kan justeres efter behov.

- Sænk fræseskæret så det lige passerer kanten på guidebøsningen.
- Glid ved hjælp af guidebøsningen overfræsemaskinen ned i den dybdeindstillingsåbning, som passer til den samling, som skal fræses. Det er altid åbningen til venstre for de skabelonfingre, som bruges.

30	TAILS/BOX	til svalehale og bokssamlinger
31	HALF-BLIND	til halv-blinde svalehale
32	PINS	til svalehalespidser
33	1/2" DADO	til glidende svalehale (12,7 mm, fastsat)
34	3/8" DADO	til glidende svalehale (9,5 mm, fastsat)
35	1/4" DADO	til glidende svalehale (6,35 mm, fastsat)

- Sænk fræsekurven indtil fræseskæret er i kontakt med dybdeguiden (8). Lås fræsekurven på plads.

Markering og fastspænding af arbejdsemner (fig. E - G)

Din sinkningsanordning kan lave et antal forskellige samlinger, inkluderende:

- Gennemgående svalehale (fig. E1)
- Halv-blinde svalehale (fig. E2)
- Falsede halv-blinde svalehale (fig. F1)
- Glidende svalehale (fig. F2)

- Afmærk forsigtigt de sammenhørende dele af projektet som vist i fig. E - F.
- Løsn den venstre bøjningsguide (9) ved hjælp af T-håndtags-unbraconøglen (36). Glid guiden helt ud til venstre.
- Placer det vandrette arbejdsemne (37) rigtigt, og stram det på plads ved hjælp af den øverste skruestik (11) (fig. G1). Sørg for at arbejdsemnets kant ikke rager ud over anordningens kant.
- Isæt skabelonens ører (2) mellem justeringsskrue (7) og sikkerhedsskrue (6). Hold skabelonen nede med en hånd, mens du strammer sikkerhedsskrue med den anden.
- Placer det lodrette arbejdsemne (38) mellem den fjerneste finger til venstre og den nærmeste finger på skabelonens højre side (fig. G2). Sørg for at arbejdsemnets kant er jævn i forhold til skabelonens kant. Spænd arbejdsemnet fast ved hjælp af den forreste skruestik (4).
- Glid den venstre bøjningsguide (9) til højre, indtil den passer med det lodrette arbejdsemne. Løsn den venstre bøjningsguide (9) ved hjælp af T-håndtags-unbraconøglen (36).
- Løsn den øverste skruestik. Flyt det vandrette arbejdsemne (37), indtil det er jævnt med det lodrette arbejdsemne (38) og den venstre bøjningsguide (9) (fig. G3). Stram den øverste skruestik.



- Brug et ekstra stykke materiale (39) af samme tykkelse som arbejdsemnet til at holde skruestikken lige og skabelonerne flade (fig. G3).
- Klem et stykke overskudsmateriale tæt mod arbejdsemnet for at minimere antallet af splinter fra fræseskæret.

Montering og justering af skabelonen (fig. H1 - H3)

Skabelonerne kan bruges på begge sider for at gøre det muligt at fræse forskellige samlinger (fig. H1).

- 40 til halv-blinde og glidende svalehaler
- 41 til gennemgående svalehaler og bokssamlinger (DE6212)
- 42 til miniature gennemgående svalehaler og bokssamlinger (DE6215)

Ikoner og tekst på skabelonen indikerer skabelonens side og opretningslinien, som skal bruges til hver samling.

- 43 TAILS/BOX til gennemgående svalehaler og bokssamlinger
- 44 HALF-BLIND til halv-blinde svalehaler
- 45 PINS til gennemgående svalehalespidser

- Isæt skabelonens ører (2) mellem justeringsskruerne (7) og sikkerhedsskruerne (6) (fig. H2).
- For at lægge arbejdsemnerne på linie med skabelonen, hæld arbejdsemnet og kig lige ned på opretningslinien (fig. H3).
- Roter justeringsskruerne (6) for at lægge opretningslinien X på linie med samlingen Y af de to arbejdsemner.
- Fastgør skabelonen i den korrekte position ved at stramme sikkerhedsskruerne (7).

Brugervejledning



Overhold altid sikkerhedsinstruktionerne og gældende foreskrifter.



Se også vejledningen til overfræsemaskinen.

Valg af materiale

De primære materialer til sinkning er naturligt og kunstigt fremstillet træ. Hårdt træ af god kvalitet giver et fremragende resultat og minimerer risikoen for splinter.

En ordentlig klargøring af materialerne til dit arbejdsemne er vigtig for at ende med et flot og tætsiddende resultat. For at få de bedste resultater, skal arbejdsemnerne skæres i rette vinkler. Arbejdsemnerne skal være flade og uden ujævnheder. Vend træet, så åreenderne vender mod hinanden, for at opnå en stærk samling.

Optimal materialebredde

Skabelonerne tillader samlinger på op til 305 mm i bredde. Dog, vil nogle bredder give en bedre samling end andre, da de vil inkludere et stort antal svalehaler på tværs af materialebredden. Den optimale materialebredde kan deles op i afstande på 25,4 mm (1") plus 6,35 mm (1/4") (dvs. 31,75 mm, 57,14 mm).

Hvis du bruger miniature svalehaleskabelonen, vil den optimale bredde kunne deles op i afstande på 12,7 mm (1/2") plus 3,2 mm (1/8") (dvs. 15,9 mm, 28,6 mm).

Andre materialebredder vil også fungere, men det kræver en nøjagtig centrerung af arbejdsemnet i forhold til skabelonfingrene for at få et flot resultat.

Nedsvaling

- Anbring overfræsemaskinen på skabelonens fingre.
- Tænd for overfræsemaskinen.
- Lav først et snit på tværs af det lodrette arbejdsemne fra højre til venstre. Dette vil give en skarp skulder i det lodrette arbejdsemne og minimere splinter i den resterende del af processen.

- For at skabe en samling, flyt overfræsemaskinen og guidebøsningen langs skabelonen, mens du kører ind og ud af fingrene fra venstre til højre, hvor du sørger for at guidebøsningen er i kontakt med kanten af skabelonen hele tiden.



- Løft aldrig overfræsemaskinen op fra skabelonen, mens værktøjet er tændt: Dette kan resultere i skader på skabelonen og fræseskæret.
- Sørg for at overfræsemaskinen er slukket, når den flyttes til og fra skabelonen.

Prøvefræsning

Det anbefales altid at foretage en prøvefræsning på et stykke resttræ, for at kontrollere indstillingerne.

- Sæt prøvestykkerne sammen og kontroller sammenføjnngen.
- Hvis svalehalesammenføjnngen er for løs, skal dybden øges lidt med finjusteringen.
- Hvis svalehalesammenføjnngen er for stramme, skal dybden mindskes lidt med finjusteringen.
- Hvis svalehalesammenføjnngen er for flad, skal skabelonen langsomt flyttes bagud.
- Hvis svalehalesammenføjnngen er for dyb, skal skabelonen langsomt flyttes fremad.

Basale samlinger

Fræsning af halv-blinde svalehaler (fig. A2, D2, E2, G & H)

Den halv-blinde sinkning (fig. E2) er en af de mest sete typer samlinger, som sammen med faldede halv-blinde samlinger er det ideelle valg til konstruktion af skuffer. I en typisk halv-blind skuffekonstruktion vil samlingen ikke være synlig forfra, og usynlig når skuffen er lukket. Både ender og spidser skæres samtidig. Spidserne skæres i vandret position, mens enderne skæres lodret

- Placer det arbejdsemne, som skal bruges til spidserne i vandret position (fig. G1). Sørg for at arbejdsemnets yderside vender ned mod anordningens bund.
- Monter den halv-blinde/glidende svalehaleskabelon (40) (fig. H1). Sørg for, at fingrenes sider vender mod brugeren.
- Juster den venstre bøjningsguide (9) for at centrere spids-delen i forhold til skabelonens fingermellemrum efter behov. Se "Markering og fastspænding af arbejdsemner".
- Lås den venstre bøjningsguide i position ved hjælp af den medfølgende unbraconøgle (36).
- Placer det arbejdsemne, som skal bruges til enderne i lodret position (fig. G2). Sørg for at arbejdsemnets yderside vender ned mod anordningens bund.
- Klem arbejdsemnerne fast i den rigtige position, så de sidder jævnt mod den venstre bøjningsguide (fig. G3).
- Ret skabelonen op ved hjælp af "HALF-BLIND"-opretningslinien (44) (fig. H1 & H3).
- Indsæt et fræseskær type A (15) og guidebøsning type A (17) på overfræsningmaskinen om nødvendigt ved hjælp af en guidebøsning gsadapterplade (fig. A2).
- Juster skæredybden ved hjælp af "HALF-BLIND"-dybdeguiden (31) (fig. D2).
- Lav først et snit fra højre til venstre på tværs af det lodrette arbejdsemnes front for at undgå hak i træet.
- Fræs spidserne og enderne. Fjern arbejdsemnerne når de er klar.
- Check samlingen.
- Indstil på følgende måde:
 - For at reducere overlappinger i samlingen, flyttes skabelonen hen mod brugeren.
 - For at forøge overlappinger i samlingen, flyttes skabelonen væk fra brugeren.
 - For at lave en tættere samling, skal du sænke fræseskæret, så meget som det er nødvendigt.

- For at lave en løsere samling, skal du hæve fræseskæret, så meget som det er nødvendigt.

Svalehalesamling på falsset front (fig. D - F)

Svalehalesamling på falsede fronter (fig. F1) foretrækkes ofte frem for jævne samlinger (fig.

- Dybden af den falsning, som skal samles, skal være større end dybden indstillet på "HALF-BLIND"-dybdeguiden (31) (fig. D2).

Fræsning af falsede halv-blinde svalehaler (fig. A2, D2 & G - I)

- Mål dybden af falsningen på det arbejdsemne, som skal bruges til enderne.
- Lav et mellemrumsstykke, som har samme bredde som den målte falsningsdybde.

Fræsning af ender

- Anbring et stykke overskudsmateriale i vandret position (fig. G1). Sørg for at stykket er tykt nok til at forhindre fræseskæret i at få kontakt med anordningens bund.
- Monter den halv-blinde/glidende svalehaleskabelon (40) (fig. H1). Sørg for, at fingrenes sider vender mod brugeren.
- Placer det arbejdsemne, som skal bruges til enderne i lodret position (fig. G2). Sørg for at arbejdsemnets yderside vender ned mod anordningens bund.
- Centrér ende-delen i forhold til skabelonens fingermellemrum efter behov. Se "Markering og fastspænding af arbejdsemner".
- Spænd arbejdsemnet fast i positionen.
- Placer mellemrumsstykket (46), som tidligere blev lavet, op mod venstre side af ende-delen (fig. I). Glid den venstre bøjningsguide til højre, indtil den sidder op mod mellemrumsstykket. Spænd bøjningsguiden (9).
- Klem overskudsmaterialestykket fast, i en position hvor det sidder op mod ende-delen.
- Ret skabelonen op ved hjælp af "HALF-BLIND"-opretningslinien (44) (fig. H1 & H3).
- Indsæt et fræseskær type A (15) og guidebøsning type A (17) på overfræsningmaskinen om nødvendigt ved hjælp af en guidebøsning adapterplade (fig. A2).
- Juster skæredybden ved hjælp af "HALF-BLIND"-dybdeguiden (31) (fig. D2).
- Lav først et snit fra højre til venstre på tværs af det lodrette arbejdsemnes front for at undgå hak i træet.
- Fræs enderne. Fjern arbejdsemnet og overskudsstykket, når du er færdig.

Fræsning af spidser

- Placer det arbejdsemne, som skal bruges til spidserne i vandret position, så det sidder op mod den venstre bøjningsguide (fig. G1). Sørg for at arbejdsemnets yderside vender ned mod anordningens bund.
- Monter den halv-blinde/glidende svalehaleskabelon (40) (fig. H1). Sørg for, at fingrenes sider vender mod brugeren.
- Spænd arbejdsemnet fast i positionen.
- Læg skabelonen på linie med indersiden af falsningen på spids-delen ved hjælp af "HALF-BLIND"-opretningslinien (44) (fig. H1 & H3).
- Fræs spidserne fra venstre mod højre. Fjern arbejdsemnet når det er klar.
- Check samlingen.
- Er justering nødvendig, så gå videre med halv-blinde svalehaler.

Fræsning af gennemgående svalehaler (fig. A2, D2, E1, G & H)

Den gennemgående svalehale har et visuelt flot udseende, der passer til kasser og kister. Både ender og spidser skæres i lodret position i den givne rækkefølge.

Fræsning af ender

- Placer et ekstra stykke materiale af samme tykkelse som arbejdsemnet til spids-delen (fig. G1) i vandret position.
- Monter den gennemgående halv-blinde/glidende svalehaleskabelon (41) (fig. H1). Sørg for, at ende-siden vender hen mod brugeren.
- Placer det arbejdsemne, som skal bruges til enderne i lodret position (fig. G2).
- Juster den venstre bøjningsguide (9) for at centrere spids-delen i forhold til skabelonens fingermellemrum efter behov. Se "Markering og fastspænding af arbejdsemner".
- Lås den venstre bøjningsguide i position ved hjælp af den medfølgende unbraconøgle (36).
- Spænd arbejdsemnet fast i positionen.
- Klem overskudsmaterialestykket fast, i en position hvor det sidder op mod arbejdsemnet, så du er sikker på, skabelonen ikke rykker sig mens samlingen fræses.
- Ret skabelonen op ved hjælp af "TAILS/BOX"-opretningslinien (43) (fig. H1 & H3).
- Indsæt et fræseskær type A (15) og guidebøsning type A (17) på overfræsningmaskinen om nødvendigt ved hjælp af en guidebøsning adapterplade (fig. A2).
- Juster skæredybden ved hjælp af "TAILS"-dybdeguiden (30) (fig. D2).
- Fræs enderne. Fjern arbejdsemnet når det er klar.

Fræsning af spidser

- Placer et ekstra stykke materiale af samme tykkelse som arbejdsemnet til ende-delen i vandret position (fig. G1).
- Roter skabelonen (41) 180°, så spids-siden (48) vender hen mod brugeren.
- Spænd arbejdsemnet fast i lodret position (fig. G2). Sørg for, at arbejdsemnet sidder op mod den venstre bøjningsguide.
- Klem overskudsmaterialestykket fast, i en position hvor det sidder op mod arbejdsemnet, så du er sikker på, skabelonen ikke rykker sig mens samlingen fræses.
- Ret skabelonen op ved hjælp af "PINS"-opretningslinien (43) (fig. H1 & H3).
- Indsæt et lige fræseskær type A (16) og guidebøsning type B (18) på overfræsningmaskinen om nødvendigt ved hjælp af en guidebøsning adapterplade (fig. A2).
- Juster skæredybden ved hjælp af "PINS"-dybdeguiden (31) (fig. D2).
- Fræs spidserne. Fjern arbejdsemnet når det er klar.
- Check samlingen.
- Indstil på følgende måde:
 - For at lave en tættere samling flyttes skabelonen hen mod brugeren.
 - For at lave en løsere samling flyttes skabelonen væk fra brugeren.

Fræsning af bokssamlinger (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Bokssamlinger har lige fremspring, som griber ind i hinanden, men som skal holdes sammen med lim. Den store overflade med lim på giver den nødvendige styrke til store projekter.

De to sammenføjede dele skæres begge ud vandret og i adskilte procedurer, hvor den første bruger den venstre bøjningsguide og den anden den højre

Til bokssamlinger skal der bruges et 12,7 mm (1/2") lige fræseskær (medfølger ikke).

Fræsning af den første samlingssektion.

- Placer et ekstra stykke overskudsmateriale af samme tykkelse som arbejdsemnet til den anden samlingssektion (fig. G1) i vandret position.
- Monter den gennemgående halv-blinde/glidende svalehaleskabelon (41) (fig. H1). Sørg for, at fingersiden (47) vender hen mod brugeren.
- Placer det første arbejdsemne i lodret position (fig. G2). Sørg for at arbejdsemnets yderside vender ned mod anordningens bund.

- Juster den venstre bøjningsguide (9) for at centrere spids-delen i forhold til skabelonens fingermellemrum efter behov. Se "Markering og fastspænding af arbejdsemner".
- Lås den venstre bøjningsguide i position ved hjælp af den medfølgende unbraconøgle (36).
- Spænd arbejdsemnet fast i positionen.
- Klem overskudsmaterialestykket fast, i en position hvor det sidder op mod arbejdsemnet, så du er sikker på, skabelonen ikke rykker sig mens samlingen fræses.
- Ret skabelonen op ved hjælp af "TAILS/BOX"-opretningslinien (43) (fig. H1 & H3).
- Indsæt et 12,7 mm (1/2") lige fræseskær og en guidebøsning type A (17) på overfræsningsmaskinen om nødvendigt ved hjælp af en guidebøsningadapterplade (fig. A2).
- Juster skæredybden ved hjælp af "TAILS"-dybdeguiden (30) (fig. D2).
- Fræs enderne med guidebøsningen mod venstre side af skabelonens fingre, både ind og ud. Hvis du presser en smule til venstre, kan du lettere undgå løse samlinger.
- Fjern arbejdsemnet når det er klar.

Fræsning af den anden samlingssektion.

- Placer et ekstra stykke overskudsmateriale af samme tykkelse som det første arbejdsemne (fig. G1) i vandret position.
- Montér skabelonen (41). Sørg for, at fingersiden (47) vender hen mod brugeren.
- Løsn den højre bøjningsguide (9) ved hjælp af T-håndtags-unbraconøglen (36). Glid guiden helt ud til højre (fig. J).
- Placer den første samlingssektion i lodret position i højre side af bundpladen. Sørg for, at enderne stikker frem mellem fingrene på skabelonen (fig. J).
- Centrer enderne på den første samlingssektion mellem skabelonfingrene. Spænd arbejdsemnet fast ved hjælp af den forreste skruestik.
- Glid den højre bøjningsguide til venstre, indtil den sidder op mod arbejdsemnet. Spænd bøjningsguiden (9).
- Flyt den første samlingssektion.
- Spænd den anden samlingssektion fast i lodret position (fig. G2). Sørg for, at arbejdsemnet sidder op mod skabelonen og den højre bøjningsguide. Sørg for, at arbejdsemnets yderside vender hen mod brugeren.
- Klem overskudsmaterialestykket fast, i en position hvor det sidder op mod arbejdsemnet, så du er sikker på, skabelonen ikke rykker sig mens samlingen fræses.
- Hvis nødvendigt, så juster skæredybden ved hjælp af "TAILS"-dybdeguiden (30) (fig. D2).
- Fræs spidserne med guidebøsningen mod venstre side af skabelonens fingre, både ind og ud. Hvis du presser en smule til venstre, kan du lettere undgå løse samlinger.
- Fjern arbejdsemnet når det er klar.
- Sæt samlingen sammen.
- Tætheden af samlingen kan justeres ved, at der lægges forskellige grader af tryk på venstre side under processen.

Fræsning af glidende svalehaler (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Glidende svalehaler (også kendt som sinkning-sokkelflader bruges først og fremmest til konstruktion af hylde og skabe.

Anordningen byder på 3 forindstillede stopklodser for sokkelfladedybder på 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") og 12,7 mm (1/2") (fig. D2). Du kan dog også selv manuelt indstille en anden sokkelfladedybde ved at justere på din overfræsemaskine.

Fræsning af sokkelfladen (A i fig. F2)

- Sørg for at forhindre fræseskæret i at få kontakt med anordningens bund.
- Marker midterlinien (49) for sokkelfladeplaceringen på det arbejdsemne sokkelfladen skal laves på.

- Marker to linier (50), som løber parallelt med 9,5 mm afstand til midterlinien på begge sider af den.
- Anbring arbejdsemnet i vandret position. Sørg for, at markeringerne vender hen mod brugeren.
- Montér skabelonen (40). Sørg for, at sinketap-siden vender mod brugeren.
- Læg de to markeringer præcist op på linie med åbningens kanter (51).
- Indsæt et fræseskær type A (15) og guidebøsning type A (17) på overfræsningsmaskinen om nødvendigt ved hjælp af en guidebøsning adapterplade (fig. A2).
- Juster skæredybden ved hjælp af den valgte dybdeguide (33) (fig. D2). Ellers kan du indstille den ønskede sokkelfladedybde på din overfræsemaskine.
- Fræs forsigtigt langs med åbningen fra venstre mod højre.
- Fjern arbejdsemnet når det er klar.



Hvis du fræser en dyb sokkelflade, så fræs på forhånd med et lige fræseskær, før du anvender svalehalefræseskæret.

Fræsning af sinketappladen (B i fig. F2)

Det anbefales først at foretage en prøvefræsning på et stykke resttræ, for at sørge for korrekte indstillinger.

- Placer et stykke overskudsmateriale af samme tykkelse som sokkelfladen i vandret position (fig. K3).
- Anbring det arbejdsemne, som skal bruges til sinketappladen i vandret position. Sørg for at arbejdsemnets kant er jævn i forhold til skabelonens kant.
- Lav først et overfladisk snit fra højre til venstre på tværs af pladens front for at undgå hak i træet.
- Lav nu det næste snit, hvor du kører overfræsemaskinen og guidebøsningen langs med skabelonens kant fra højre mod venstre for at forme profilen.
- Flyt sinketappladen og drej den 180°. Den fræsedede side af sinketappladen vender nu ned mod anordningens bund.
- Gentag fræseprocessen, som beskrevet ovenfor.
- Fjern arbejdsemnet når det er klar.
- Check samlingen.
- Indstil på følgende måde:
 - Hvis samlingerne er for tætte, så flyt skabelonen væk fra brugeren og fræs sinketappladen på ny.
 - Hvis samlingerne er for løse, så flyt skabelonen hen mod brugeren og fræs en ny sinketapblade.

DE6215 - Miniature-svalehaleskabelon

Med denne skabelon passer anordningen til at lave miniatureversioner af svalehaler. Skabelonen giver mulighed for at lave gennemgående og halv-blinde samlinger samt bokssamlinger, der har præcis den halve mellemrumsstørrelse i forhold til standardskabeloner.

Emballagen indeholder:

- 1 Svalehaleskabelon
- 2 Klammer
- 1 Svalehalefræseskær type C (7,14 mm (9/32")); skærevinkel 7°)
- 1 Lige fræseskær type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Guidebøsning og låsemøtrik type C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Guidebøsning og låsemøtrik type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Dybdeguideklamme
- 2 Bøjningsguide, sølv
- 1 Dybdeindstillingsskrue
- 1 Sekskantet møtrik
- 6 Skrue
- 1 Unbraconøgle

Følgende tilbehør følger med skabelonen (fig. A3):

- 22 Svalehalefræseskær type C
- 23 Lige fræseskær type D
- 24 Guidebøsning og låsemøtrik type C
- 25 Guidebøsning og låsemøtrik type D

Sådan samles skabelonen:

- Monter klammerne på svalehaleskabelonen med skruerne. Brug den medfølgende unbrakonøgle til at stramme skruerne.
- Monter dybdeguiden på skabelonen med skruerne. Brug den medfølgende unbrakonøgle til at stramme skruerne.

Sådan klargøres svalehaleanordningen:

- Udskift de sorte standard bøjningsguider med de sølvfarvede.

Sådan bruges svalehaleanordningen med miniature-skabelonen (fig. H1):

Når anordningen er i brug, er skabelonen (42) identisk med standard svalehalerne. Skift dog alligevel følgende dele ud:

- Til enderne af gennemgående svalehaler, brug "TAILS"-siden (47) af skabelonen med svalehalefræseskær type C og guidebøsning type C. Sørg for, at du lægger arbejdsemnerne på linie med "TAILS/BOX"-linien (43).
- Til spidserne på gennemgående svalehaler, brug "PINS"-siden (48) af skabelonen med et lige fræseskær type D og guidebøsning type D.
- Til halv-blinde svalehaler samt faldede halv-blinde svalehaler, brug "TAILS"-siden (47) af skabelonen med svalehalefræseskær type C og guidebøsning type C. Sørg for, at du lægger arbejdsemnerne på linie med "HALF-BLIND"-linien (44).
- Til bokssamlinger skal der bruges et 6,35 mm (1/4") lige fræseskær (medfølger ikke). Brug "TAILS"-siden (47) af skabelonen med et 6,35 mm (1/4") lige fræseskær og guidebøsning type C.

Vedligeholdelse

Dit produkt er fremstillet til at fungere i meget lang tid med mindst mulig vedligeholdelse. For at produktet skal kunne fungere tilfredsstillende hele tiden, er det dog vigtigt, at det behandles korrekt og rengøres jævnligt.



Smøring

Din påmontering kræver ingen yderligere smøring.

Beskyttelse af miljøet



Separat indsamling. Dette produkt må ikke bortskaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald.

Når DEWALT-produktet skal udskiftes, eller hvis du ikke skal bruge det længere, må det ikke bortskaffes sammen med husholdningsaffaldet. Dette produkt skal være tilgængeligt for separat indsamling.



Separat indsamling af brugte produkter og emballage gør det muligt at genbruge materialerne. Genbrug af materialer forebygger miljøforurening og nedbringer behovet for råstoffer.

Lokale regler kan give mulighed for separat indsamling af elektriske husholdningsprodukter på kommunale lossepladser eller hos en forhandler, når du køber et nyt produkt.

DEWALT har en facilitet til indsamling og genbrug af DEWALT-produkter, når deres levetid er slut. Benyt dig af denne service og returner venligst dit produkt til et hvilket som helst af vore autoriserede serviceværksteder, som indsamler dem på vores vegne.

For information om nærmeste autoriserede værksted: kontakt det lokale DEWALT kontor på den adresse, som er opgivet i denne brugsanvisning. Desuden findes en liste over alle autoriserede DeWalt serviceværksteder og alle oplysninger om vores eftersalgsservice på Internettet på adressen: www.2helpU.com

DEWALT service

Skulle der opstå fejl på produktet, indlever det altid til et autoriseret serviceværksted. Se aktuelt katalog/prisliste om yderligere information eller kontakt DEWALT.

På grund af forskning og udvikling kan ovenstående specifikationer ændres, hvilket ikke meddeles separat.

GARANTI

• 30 DAGE TILFREDS-KUNDE GARANTI •

Fuld tilfredshed eller pengene tilbage.

Hvis du ikke er helt tilfreds med dit DEWALT-værktøj, kan du returnere værktøjet til forhandleren inden 30 dage efter købet og få dine penge refunderet eller værktøjet ombyttet. Værktøjet skal indleveres komplet, og købsnotaen skal forevises.

• 1 ÅRS FRI VEDLIGEHOLDESSERVICE •

Vedligeholdelsen eller service af dit DEWALT-værktøj inden for de første 12 måneder efter købet er gratis hos vore autoriserede serviceværksteder. Fri forebyggende service omfatter arbejds- og reservedelsomkostninger, udgifter til tilbehør dækkes ikke. Husk at medbringe kvitteringen.

• ET ÅRS FULD GARANTI •

Hvis et DEWALT-værktøj bliver defekt på grund af materiale- eller produktionsfejl inden for de første 12 måneder fra købsdatoen, vil de defekte komponenter blive udskiftet gratis eller også udskiftes enheden uden beregning under følgende forudsætninger:

- At apparatet ikke er anvendt forkert.
- At der ikke er udført uautoriserede reparationer.
- At dateret købsnota forevises.

Denne garanti tilbydes som en ekstra service og er et tillæg til forbrugerens øvrige rettigheder.

Oplysninger om nærmeste DEWALT-autoriserede serviceværksted, se aktuelt katalog for videre information eller kontakt DEWALT. Alternativt kan De også finde en liste over DEWALT-autoriserede serviceværksteder og detaljer om vor eftersalgs-service på Internettet på følgende adresse: www.2helpU.com.

ZINKENFRÄSGERÄT DE6210/DE6212/DE6215

Herzlichen Glückwunsch!

Sie haben sich für ein Produkt von DeWALT entschieden. Jahrelange Erfahrung, sorgfältige Produktentwicklung und Innovation machen DeWALT zu einem der zuverlässigsten Partner aller professionellen Anwender.

Technische Daten

		DE6210	DE6212	DE6215
Zinkenabstand	mm	25,4	25,4	12,7
Max. Werkstückbreite	mm	305	305	305
Werkstückstärke	mm	6 - 30	6 - 30	6 - 30
Schaftdurchmesser der Fräse	mm	8	8	8
Gewicht	(kg)	9	9	1

Folgende Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



Achtung: Verletzungsgefahr, Lebensgefahr oder mögliche Beschädigung des Elektrowerkzeuges infolge der Nichtbeachtung der Anweisungen dieser Anleitung!

Hersteller-Erklärung



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT erklärt hiermit, daß diese Einheit entsprechend der Richtlinie 98/37/EG konzipiert wurde.

Die Inbetriebnahme dieser Einheit ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, daß das Elektrowerkzeug, das mit dieser Einheit verbunden werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie 98/37/EG entspricht (erkennbar durch die CE-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug).

Direktor Produktentwicklung
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Deutschland

Sicherheitshinweise

Beachten Sie die Sicherheitshinweise in der Bedienungsanleitung des in Kombination mit dieser Zusatzeinrichtung zu verwendenden Elektrowerkzeuges. Beachten Sie auch alle anderen gültigen Sicherheitsvorschriften. Lesen Sie folgende Sicherheitshinweise, bevor Sie dieses Produkt benutzen.

Bewahren Sie diese Sicherheitshinweise gut auf!

Allgemeines

1 Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung

Unordnung im Arbeitsbereich ergibt Unfallgefahr.

2 Halten Sie Kinder fern!

Sorgen Sie dafür, daß andere Personen das Werkzeug oder Zubehör nicht berühren, halten Sie sie von Ihrem Arbeitsbereich fern.

3 Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung

Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Sie können von bewegenden Teilen erfaßt werden. Bei Arbeiten im Freien sind Handschuhe und rutschfestes Schuhwerk empfehlenswert.

Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.

4 Benutzen Sie eine Schutzbrille

Verwenden Sie eine Atemmaske bei stauberzeugenden Arbeiten.

5 Beachten Sie den Höchstschalldruck

Tragen Sie bei einem Schalldruck über 85 dB(A) einen geeigneten Gehörschutz.

6 Seien Sie stets aufmerksam

Konzentrieren Sie sich auf Ihre Arbeit. Gehen Sie vernünftig vor.

Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Sie müde sind.

7 Benutzen Sie das richtige Werkzeug

Die bestimmungsgemäße Verwendung ist in dieser Betriebsanleitung beschrieben. Verwenden Sie keine zu schwachen Werkzeuge oder Vorsatzgeräte für schwere Arbeiten. Mit dem richtigen Werkzeug erzielen Sie eine optimale Qualität und gewährleisten Ihre persönliche Sicherheit.

8 Lassen Sie Reparaturen nur von einer DeWALT-Kundendienstwerkstatt ausführen

Dieses Elektrowerkzeug-Zubehör entspricht den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einem anerkannten Fachmann ausgeführt werden, andernfalls kann Unfallgefahr für den Betreiber entstehen.

DE6210/DE6212 - Überprüfen der Lieferung

Die Verpackung enthält:

- 1 Zinkenfräsgerät
- 1 Zinkenfrässchablone (halbverdeckte und gerade Zinken)
- 1 Zinkenfrässchablone (durchgehende Zinken und Kastenverbindungen) (DE6212)
- 1 Zinkenfräse Typ A (13,5 mm (17/32")); Fräswinkel 7°)
- 1 Gerade Fräse Typ B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Führungshülse und Sperrmutter Typ A (19 mm (3/4"))
- 1 Führungshülse und Sperrmutter Typ B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Führungshülse-Adapterplatte für DW613/DW614/DW615
- 1 Führungshülse-Adapterplatte für DW620/DW621/DW626
- 1 Führungshülse-Adapterplatte für DW624/DW625E/DW629
- 1 Inbusschlüssel mit T-Griff
- 1 Bedienungsanleitung

- Lesen Sie vor der Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung gründlich durch.

Gerätebeschreibung (Abb. A1 & A2)

Das Zinkenfräsgerät DE6210/DE6212/DE6215 wird in Verbindung mit Ihrer Oberfräse zum Herstellen von Zinkenverbindungen verwendet.

Abb. A1

- 1 Fuß
- 2 Zinkenfrässchablone
- 3 Spannhebel für vorderen Spannbügel
- 4 Vorderer Spannbügel
- 5 Einstellknöpfe für vorderen Spannbügel
- 6 Sicherungsknöpfe für Schablonenposition
- 7 Einstellknöpfe für Schablonenposition
- 8 Tiefenführung
- 9 Versatzführungen
- 10 Einstellknöpfe für oberen Spannbügel
- 11 Oberer Spannbügel
- 12 Spannhebel für oberen Spannbügel
- 13 Montagelöcher
- 14 Schablonenfinger

Im Lieferumfang enthaltenes Zubehör (Abb. A2)

Folgendes Zubehör gehört zum Lieferumfang des Zinkenfräsgeräts:

- 15 Zinkenfräse Typ A
- 16 Gerade Fräse Typ B (DE6212)
- 17 Führungshülse und Sperrmutter Typ A
- 18 Führungshülse und Sperrmutter Typ B (DE6212)
- 19 Führungshülsen-Adapterplatte für DW613/DW614/DW615
- 20 Führungshülsen-Adapterplatte für DW620/DW621/DW626
- 21 Führungshülsen-Adapterplatte für DW624/DW625E/DW629

Lieferbares Zubehör

Die mit dem Zinkenfräsgerät mitgelieferten Fräsen müssen in einer 8-mm-Spannzange eingesetzt werden. Folgende Spannzangen stehen zur Verfügung:

- DE6952 Spannzange (für DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6274 Spannzange (für DW624/DW625E/DW629)
- DE6260 Spannzange (für DW626)

Wenden Sie sich für nähere Informationen über das richtige Zubehör an Ihren Händler.

Zusammenbauen und Einstellen



Beachten Sie auch die Hinweise in der Anleitung Ihrer Oberfräse.

Vorbereiten des Zinkenfräsgerätes (Abb. A & B)

- Befestigen Sie das Zinkenfräsgerät mit Schrauben in einer geeigneten Größe auf einer Werkbank. Der Fuß ist zu diesem Zweck mit Bohrungen (13) versehen. Stellen Sie sicher, daß die Vorderkante des Zinkenfräsgerätfußes über die Werkbank hinausragt.
- Alternativ hierzu können Sie das Zinkenfräsgerät auch vorübergehend auf einer Werkbank montieren. Verwenden Sie Klemmen (26), um das Zinkenfräsgerät gemäß Abb. B auf der Werkbank anzubringen.



Sichern Sie das Zinkenfräsgerät stets auf einer stabilen Fläche.

Vorbereiten der Oberfräse (Abb. C)

Damit Ihre DEWALT Oberfräse mit dem Zinkenfräsgerät verwendet werden kann, muß eine Führungshülsen-Adapterplatte am Fuß der Oberfräse angebracht werden. Bei anderen Oberfräsen-Marken ist es unter Umständen erforderlich, einen separaten Unterfuß zu verwenden.



Wir empfehlen die Verwendung einer Oberfräse mit integrierter Frästiefe-Feineinstellung bzw. die Anbringung einer geeigneten Feineinstellung an Ihrer Oberfräse.

- Bringen Sie die Adapterplatte (27) Oberfräsenfuß an.
- Setzen Sie die Führungshülse (28) wie angegeben in die Adapterplatte ein.
- Sichern Sie unter Verwendung der Sperrmutter (29) die Führungshülse an der Adapterplatte.
- Setzen Sie die erforderliche Fräse in die Spannzange ein.
- Stellen Sie die Fräse wie unten beschrieben ein.



Verwenden Sie stets die mit dem Zinkenfräsgerät mitgelieferten Führungshülsen, um die Oberfräse gegen die Schablonenfinger zu führen. Um die richtige Führungshülse für eine gegebene Verbindung zu wählen, setzen Sie die Führungshülse in den Tiefeneinstellschlitz auf der linken Seite der entsprechenden Schablone ein. Die Führung muß bündig im Schlitz sitzen.

Einstellen der Frästiefe (Abb. D1 & D2)

Die Tiefenführungen auf den Schablonen sind ab Werk für Standardverbindungen voreingestellt, können jedoch auch wie gewünscht eingestellt werden.

- Senken Sie die Fräse gerade an der Kante der Führungshülse vorbei nach unten.
- Schieben Sie die Oberfräse mit der Führungshülse in den Tiefeneinstellschlitz, der mit der zu fräsenden Verbindung übereinstimmt. Hierbei handelt es sich stets um den Schlitz links von den verwendeten Schablonenfingern.

30	TAILS/BOX	Für Zinken und Kastenverbindungen
31	HALF-BLIND	Für halbverdeckte Zinken
32	PINS	Für Zinkenzapfen
33	1/2" DADO	Für gerade Zinken (12,7 mm, fest)
34	3/8" DADO	Für gerade Zinken (9,5 mm, fest)
35	1/4" DADO	Für gerade Zinken (6,35 mm, fest)

- Senken Sie den Oberfräsenträger, bis die Fräse die Tiefenführung (8) berührt. Sichern Sie den Oberfräsenträger in dieser Stellung.

Anzeichnen und Einspannen der Werkstücke (Abb. E - G)

Ihr Zinkenfräsgerät ist in der Lage, etliche Verbindungen herzustellen. Hierzu zählen:

- Durchgehende Zinken (Abb. E1)
- Halbverdeckte Zinken (Abb. E2)
- Gefalzte halbverdeckte Zinken (Abb. F1)
- Gerade Zinken (Abb. F2)

- Zeichnen Sie die Paßteile des Projekts gemäß Abb. E F genau an.
- Lösen Sie die linke Versatzführung (9) unter Verwendung des Inbusschlüssels mit T-Griff (36). Schieben Sie die Führung ganz nach links.
- Positionieren Sie das horizontale Werkstück (37) und spannen Sie es unter Verwendung des oberen Spannbügels (11) in seiner Lage ein (Abb. G1). Vergewissern Sie sich, daß die Werkstückkante nicht über die Gerätekante hinausragt.
- Setzen Sie die Nasen der Schablone (2) zwischen den Einstellknöpfen (7) und den Sicherungsknöpfen (6) ein. Halten Sie die Schablone mit der einen Hand herunter, während Sie mit der anderen Hand die Sicherungsknöpfe anziehen.
- Positionieren Sie das vertikale Werkstück (38) zwischen dem weitesten Finger links und dem nächsten Finger rechts von der Schablone (Abb. G2). Vergewissern Sie sich, daß die Werkstückkante mit der Unterseite der Schablone abschließt. Spannen Sie das Werkstück mit dem vorderen Spannbügel (4) in seiner Lage ein.
- Schieben Sie die linke Versatzführung (9) nach rechts, bis sie am vertikalen Werkstück abschließt. Befestigen Sie die Versatzführung unter Verwendung des Inbusschlüssels mit T-Griff (36).

- Lösen Sie den oberen Spannbügel. Bewegen Sie das horizontale Werkstück (37), bis es bündig am vertikalen Werkstück (38) und der linken Versatzführung (9) abschließt (Abb. G3). Ziehen Sie den oberen Spannbügel an.



- Bringen Sie ein Abfallstück (39) der gleichen Stärke wie das Werkstück an, um den Spannbügel gerade und die Schablonen flach zu halten (Abb. G3).
- Spannen Sie ein Abfallstück fest gegen das Werkstück, um ein Herausbrechen aufgrund der Fräse möglichst gering zu halten.

Anbringen und Einstellen der Schablone (Abb. H1 - H3)

Die Schablonen können beidseitig verwendet werden, um ein Fräsen verschiedener Verbindungen zu ermöglichen (Abb. H1).

40 Für halbverdeckte und gerade Zinken

41 Für durchgehende Zinken und Kastenverbindungen (DE6212)

42 Für durchgehende Miniaturzinken und Kastenverbindungen (DE6215)

Bildzeichen und Text auf der Schablone weisen auf Schablonenseite und Ausrichtungslinie hin, die für jede Verbindung verwendet werden müssen.

43 TAILS/BOX Für durchgehende Zinkenzapfen und Kastenverbindungen

44 HALF-BLIND Für halbverdeckte Zinken

45 PINS Für durchgehende Zinkenzapfen

- Setzen Sie die Nasen der Schablone (2) zwischen den Einstellknöpfen (7) und den Sicherungsknöpfen (6) ein (Abb. H2).
- Um die Werkstücke mit der Schablone auszurichten, lehnen Sie sich über das Werkstück und schauen Sie gerade nach unten auf die Ausrichtungslinie (Abb. H3).
- Drehen Sie die Einstellknöpfe (6), um die Ausrichtungslinie X mit der Verbindung Y der beiden Werkstücke auszurichten.
- Sichern Sie die Schablone durch Anziehen der Sicherungsknöpfe (7) in der richtigen Position.

Gebrauchsanweisung



Beachten Sie immer die Sicherheitshinweise und die gültigen Vorschriften.



Beachten Sie auch die Hinweise in der Anleitung Ihrer Oberfräse.

Wahl der Materialien

Hauptmaterialien beim Zinkenfräsen sind natürliche sowie verarbeitete Hölzer. Ein qualitativ hochwertiges Hartholz liefert ausgezeichnete Ergebnisse bei nur geringem Splitterverhalten.

Eine angemessene Vorbereitung der Materialien für Ihr Werkstück ist der Schlüssel für gut aussehende und sitzende Ergebnisse. Um beste Ergebnisse zu erzielen, müssen die Werkstücke in perfekten rechten Winkeln geschnitten sein. Die Werkstücke müssen eben und nicht verzogen sein.

Richten Sie das Holz so aus, daß die Endmaserung mit der Endmaserung verbunden wird, um eine starke Verbindung zu erhalten.

Optimale Materialbreiten

Die Schablonen erlauben das Herstellen von Verbindungen von bis zu 305 mm Breite. Bei einigen Breiten entstehen jedoch anspruchsvollere Verbindungen als bei anderen, da etliche Zinken über die Materialbreite hinweg entstehen. Die optimalen Materialbreiten sind das Vielfache von 25,4 mm (1") plus 6,35 mm (1/4") (z.B. 31,75 mm, 57,15 mm).

Falls Sie die Miniatur-Zinkenfrässchablone verwenden, so sind die optimalen Breiten das Vielfache von 12,7 mm (1/2") plus 3,2 mm (1/8") (z.B. 15,9 mm, 28,6 mm).

Andere Materialbreiten lassen sich ebenfalls verwenden, erfordern aber ein genaues Zentrieren des Werkstücks im Verhältnis zu den Schablonenfingern, um ein ansprechendes Ergebnis zu erzielen.

Zinkenfräsen

- Stellen Sie die Oberfräse auf die Finger der Schablone.
- Schalten Sie die Oberfräse ein.
- Führen Sie einen ersten Schnitt am vertikalen Werkstück aus und bewegen Sie sich dabei von rechts nach links. Dadurch wird eine schärfere Schulter im vertikalen Werkstück erzielt und ein Ausbrechen im restlichen Teil gering gehalten.
- Um eine Verbindung zu formen, bewegen Sie die Oberfräse und die Führungshülse entlang der Schablone, wobei Sie sich von links nach rechts in die Finger hinein- bzw. herausarbeiten und sicherstellen, daß während der gesamten Arbeit die Führungshülse die Kante der Schablone berührt.



- Heben Sie die Oberfräse niemals aus der Schablone heraus, während das Werkzeug eingeschaltet ist! Die kann die Schablone und die Fräse beschädigen.
- Wenn Sie die Oberfräse auf die Schablone setzen bzw. aus ihr herausnehmen, stellen Sie sicher, daß die Oberfräse ausgeschaltet ist.

Probeschnitte

Es empfiehlt sich, immer einen Probeschnitt mit Abfallholz zu machen, um die Einstellungen zu überprüfen.

- Fügen Sie die Probestücke zusammen und überprüfen Sie die Verbindung.
- Falls die Zinkenverbindung zu locker ist, erhöhen Sie die Tiefeneinstellung ein wenig mit Hilfe des Feineinstellers.
- Falls die Zinkenverbindung zu fest ist, verringern Sie die Tiefeneinstellung ein wenig mit Hilfe des Feineinstellers.
- Falls die Zinkenverbindung nicht tief genug ist, verstellen Sie die Schablone ein wenig nach hinten.
- Falls die Zinkenverbindung zu tief ist, verstellen Sie die Schablone ein wenig nach vorne.

Basisverbindungen

Fräsen von halbverdeckten Zinken (Abb. A2, D2, E2, G & H)

Die halbverdeckten Zinken (Abb. E2) sind die häufigsten Verbindungsarten und mit Falz die ideale Wahl für die Schubladenfertigung. Bei einer typischen Schubladenkonstruktion mit halbverdeckten Zinken ist die Verbindung von vorne und bei geschlossener Schublade nicht sichtbar.

Sowohl die Aussparungen als auch die Zapfen werden im gleichen Arbeitsgang geschnitten. Die Zapfen werden in horizontaler, die Aussparungen in vertikaler Position geschnitten.

- Bringen Sie das als Zapfen-Teil zu verwendende Werkstück in die horizontale Position (Abb. G1). Vergewissern Sie sich, daß die Außenseite des Werkstücks zum Fuß des Zinkenfräsgeräts weist.
- Bringen Sie die Frässchablone (40) für halbverdeckte/gerade Zinken an (Abb. H1). Vergewissern Sie sich, daß die Fingerseite zum Bediener weist.
- Stellen Sie die linke Versatzführung (9) so ein, daß das Zapfenteil im Verhältnis zum Schablonenfingerabstand wie erforderlich zentriert ist (Abb. G2). Siehe "Anzeichnen und Einspannen der Werkstücke".
- Sichern Sie die linke Versatzführung mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel (36) in ihrer Position.
- Bringen Sie das als Aussparungs-Teil zu verwendende Werkstück in die vertikale Position (Abb. G2). Vergewissern Sie sich, daß die Außenseite des Werkstücks zum Fuß des Zinkenfräsgeräts weist.

- Spannen Sie die Werkstücke so in ihrer Position ein, daß sie sich bündig an der linken Versatzführung befinden (Abb. G3).
- Richten Sie die Schablone unter Verwendung der "HALF-BLIND" (HALBBLIND)-Ausrichtungslinie (44) aus (Abb. H1 & H3).
- Bringen Sie die Zinkenfräse Typ A (15) und die Führungshülse Typ A (17) ggf. unter Verwendung einer Führungshülsen-Adapterplatte an der Fräse an (Abb. A2).
- Stellen Sie die Frästiefe unter Verwendung der "HALF-BLIND" (HALBBLIND)-Tiefenführung (31) ein (Abb. D2).
- Machen Sie einen ersten Schnitt, wobei Sie von rechts nach links über die Stirnseite des vertikalen Werkstücks arbeiten, um Splittern gering zu halten.
- Fräsen Sie die Zapfen und Aussparungen. Entfernen Sie die Werkstücke, wenn Sie fertig sind.
- Kontrollieren Sie die Verbindung.
- Zum Justieren gehen Sie folgendermaßen vor:
 - Um die Überlappung an der Verbindung zu verringern, bewegen Sie die Schablone zum Bediener.
 - Um die Überlappung an der Verbindung zu erhöhen, bewegen Sie die Schablone vom Bediener weg.
 - Um eine engere Verbindung zu erhalten, senken Sie die Fräse wie erforderlich.
 - Um eine lockerere Verbindung zu erhalten, heben Sie die Fräse wie erforderlich.

Zinkenverbindung an gefalzter Vorderseite (Abb. D - F)

Zinkenverbindungen an gefalzten Vorderseiten (Abb. F1) werden gegenüber bündigen Verbindungen (Abb. E) häufig bevorzugt, besonders bei der Konstruktion von Schubläden.

- Die Tiefe des zu verbindenden Falzes muß größer als die Tiefe sein, die auf der "HALF-BLIND" (HALBBLIND)-Tiefenführung (31) eingestellt wurde (Abb. D2).

Fräsen von gefalzten halbverdeckten Zinken (Abb. A2, D2 & G - I)

- Messen Sie die Tiefe des Falzes an dem als Aussparungs-Teil zu verwendenden Werkstück.
- Stellen Sie ein Abstandsstück her, das die Breite der gemessenen Falztiefe besitzt.

Fräsen der Aussparungen

- Bringen Sie ein Abfallstück in die horizontale Position (Abb. G1). Vergewissern Sie sich, daß das Abfallstück dick genug ist, um zu verhindern, daß die Fräse den Fuß des Zinkenfräsgeräts berührt.
- Bringen Sie die Frässchablone (40) für halbverdeckte gerade Zinken an (Abb. H1). Vergewissern Sie sich, daß die Fingerseite zum Bediener weist.
- Bringen Sie das als Aussparungs-Teil zu verwendende Werkstück in die vertikale Position (Abb. G2). Vergewissern Sie sich, daß die Außenseite des Werkstücks zum Fuß des Zinkenfräsgeräts weist.
- Zentrieren Sie das Aussparungs-Teil wie erforderlich im Verhältnis zum Schablonenfingerabstand (Abb. G2). Siehe "Anzeichnen und Einspannen der Werkstücke".
- Spannen Sie das Werkstück in seiner Lage ein.
- Legen Sie das zuvor hergestellte Abstandsstück (46) gegen die linke Seite des Aussparungs-Teils (Abb. I). Schieben Sie die linke Versatzführung nach rechts, bis sie am Abstandsstück abschließt. Befestigen Sie die Versatzführung (9).
- Spannen Sie das Abfallstück so ein, daß es mit dem Aussparungs-Teil abschließt.
- Richten Sie die Schablone unter Verwendung der "HALF-BLIND" (HALBBLIND)-Ausrichtungslinie (44) aus (Abb. H1 & H3).
- Bringen Sie die Zinkenfräse Typ A (15) und die Führungshülse Typ A (17) ggf. unter Verwendung einer Führungshülsen-Adapterplatte an der Fräse an (Abb. A2).
- Stellen Sie die Frästiefe unter Verwendung der "HALF-BLIND" (HALBBLIND)-Tiefenführung (31) ein (Abb. D2).

- Machen Sie einen ersten Schnitt, wobei Sie von rechts nach links über die Stirnseite des vertikalen Werkstücks arbeiten, um Splittern gering zu halten.
- Fräsen Sie die Aussparungen. Entfernen Sie das Werkstück und das Abfallstück, wenn Sie fertig sind.

Fräsen der Zapfen

- Bringen Sie das als Zapfen-Teil zu verwendende Werkstück in die horizontale Position, bündig gegen die linke Versatzführung (Abb. G1). Vergewissern Sie sich, daß die Außenseite des Werkstücks zum Fuß des Zinkenfräsgeräts weist.
- Bringen Sie die Frässchablone (40) für halbverdeckte/gerade Zinken an (Abb. H1). Vergewissern Sie sich, daß die Fingerseite zum Bediener weist.
- Spannen Sie das Werkstück in seiner Lage ein.
- Richten Sie unter Verwendung der "HALF-BLIND" (HALBBLIND)-Ausrichtungslinie (44) die Schablone mit der Innenkante der Falz auf dem Zapfen-Teil aus (Abb. H1 & H3).
- Fräsen Sie die Zapfen von links nach rechts. Entfernen Sie das Werkstück, wenn Sie fertig sind.
- Kontrollieren Sie die Verbindung.
- Ist eine Einstellung erforderlich, gehen Sie wie bei den halbverdeckten Zinken vor.

Fräsen von durchgehenden Zinken (Abb. A2, D2, E1, G & H)

Der durchgehende Zinken hat ein ansprechendes Aussehen, besonders bei Kästen und Kommoden. Sowohl die Aussparungen als auch die Zapfen werden in der angegebenen Reihenfolge in vertikaler Position geschnitten.

Fräsen der Aussparungen

- Bringen Sie ein Abfallstück der gleichen Stärke wie das für das Zapfen-Teil beabsichtigte Werkstück in die horizontale Position (Abb. G1).
- Bringen Sie die Frässchablone (41) für durchgehende Zinken/Kastenverbindungen an (Abb. H1). Vergewissern Sie sich, daß die Aussparungsseite (47) zum Bediener weist.
- Bringen Sie das als Aussparungs-Teil zu verwendende Werkstück in die vertikale Position (Abb. G2).
- Stellen Sie die linke Versatzführung (9) so ein, daß das Zapfenteil im Verhältnis zum Schablonenfingerabstand wie erforderlich zentriert ist (Abb. G2). Siehe "Anzeichnen und Einspannen der Werkstücke".
- Sichern Sie die linke Versatzführung mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel (36) in ihrer Position.
- Spannen Sie das Werkstück in seiner Lage ein.
- Spannen Sie das Abfallstück in seine Position bündig gegen das Werkstück ein, um sicherzustellen, daß sich die Schablone nicht verlagert, während die Verbindung gefräst wird.
- Richten Sie die Schablone unter Verwendung der (AUSSPARUNGEN/KASTEN)-Ausrichtungslinie (43) aus (Abb. H1 & H3).
- Bringen Sie die Zinkenfräse Typ A (15) und die Führungshülse Typ A (17) ggf. unter Verwendung einer Führungshülsen-Adapterplatte an der Fräse an (Abb. A2).
- Stellen Sie die Frästiefe unter Verwendung der „TAILS" (AUSSPARUNGEN)-Tiefenführung (30) ein (Abb. D2).
- Fräsen Sie die Aussparungen. Entfernen Sie das Werkstück, wenn Sie fertig sind.

Fräsen der Zapfen

- Bringen Sie ein Abfallstück der gleichen Stärke wie das für das Aussparungs-Teil beabsichtigte Werkstück in die horizontale Position (Abb. G1).
- Drehen Sie die Schablone (41) um 180°, so daß die Zapfen-Seite (48) zum Bediener weist.
- Spannen Sie das Werkstück in vertikaler Position ein (Abb. G2). Vergewissern Sie sich, daß das Werkstück bündig an der linken Versatzführung anliegt.

- Spannen Sie das Abfallstück in seine Position bündig gegen das Werkstück ein, um sicherzustellen, daß sich die Schablone nicht verlagert, während die Verbindung gefräst wird.
- Richten Sie die Schablone unter Verwendung der "PINS" (ZAPFEN)-Ausrichtungslinie (43) aus (Abb. H1 & H3).
- Bringen Sie die gerade Fräse Typ B (16) und die Führungshülse Typ B (18) ggf. unter Verwendung einer Führungshülsen-Adapterplatte an der Oberfräse an (Abb. A2).
- Stellen Sie die Frästiefe unter Verwendung der "PINS" (ZAPFEN)-Tiefenführung (31) ein (Abb. D2).
- Fräsen Sie die Zapfen. Entfernen Sie das Werkstück, wenn Sie fertig sind.
- Kontrollieren Sie die Verbindung.
- Zum Justieren gehen Sie folgendermaßen vor:
 - Um eine engere Verbindung zu erhalten, bewegen Sie die Schablone zum Bediener.
 - Um eine lockerere Verbindung zu erhalten, bewegen Sie die Schablone vom Bediener weg.

Fräsen von Kastenverbindungen (Abb. A2, D2, E3, G, H & J)

Kastenverbindungen haben gerade ineinandergreifende Zapfen, die durch Leim zusammengehalten werden müssen. Die große Verleimungsfläche sorgt für die für große Projekte erforderliche Festigkeit.

Die beiden Verbindungsabschnitte werden beide in vertikaler Position und in getrennten Arbeitsgängen geschnitten - der erste unter Verwendung der linken Versatzführung, und der zweite unter Verwendung der rechten Versatzführung.

Für Kastenverbindungen ist eine 12,7 mm (1/2") Geradfräse (nicht im Lieferumfang) erforderlich.

Fräsen des ersten Verbindungsabschnitts

- Bringen Sie ein Abfallstück der gleichen Stärke wie das für den zweiten Verbindungsabschnitt beabsichtigte Werkstück in die horizontale Position (Abb. G1).
- Bringen Sie die Frässhablone (41) für durchgehende Zinken/Kastenverbindungen an (Abb. H1). Vergewissern Sie sich, daß die Fingerseite (47) zum Bediener weist.
- Bringen Sie das erste Werkstück in die vertikale Position (Abb. G2). Vergewissern Sie sich, daß die Außenseite des Werkstücks zum Fuß des Zinkenfräsgeräts weist.
- Stellen Sie die linke Versatzführung (9) so ein, daß das Zapfenteil im Verhältnis zum Schablonenfingerabstand wie erforderlich zentriert ist (Abb. G2). Siehe "Anzeichnen und Einspannen der Werkstücke".
- Sichern Sie die linke Versatzführung mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel (36) in ihrer Position.
- Spannen Sie das Werkstück in seiner Lage ein.
- Spannen Sie das Abfallstück in seine Position bündig gegen das Werkstück ein, um sicherzustellen, daß sich die Schablone nicht verlagert, während die Verbindung gefräst wird.
- Richten Sie die Schablone unter Verwendung der (AUSSPARUNGEN)/KASTEN)-Ausrichtungslinie (43) aus (Abb. H1 & H3).
- Bringen Sie eine 12,7 mm (1/2") Geradfräse und eine Führungshülse Typ A (17) ggf. unter Verwendung einer Führungshülsen-Adapterplatte an der Fräse an (Abb. A2).
- Stellen Sie die Frästiefe unter Verwendung der „TAILS“ (AUSSPARUNGEN)-Tiefenführung (30) ein (Abb. D2).
- Fräsen Sie die Aussparungen mit der Führungshülse gegen die linke Seite der Finger der Schablone herein und heraus. Ein leichter Druck in die linke Richtung verhindert lockere Verbindungen.
- Entfernen Sie das Werkstück, wenn Sie fertig sind.

Fräsen des zweiten Verbindungsabschnitts

- Bringen Sie ein Abfallstück der gleichen Stärke wie das erste Werkstück in die horizontale Position (Abb. G1).

- Bringen Sie die Schablone (41) an. Vergewissern Sie sich, daß die Fingerseite (47) zum Bediener weist.
- Lösen Sie die rechte Versatzführung (9) unter Verwendung des Inbusschlüssels mit T-Griff (36). Schieben Sie die Führung ganz nach rechts (Abb. J).
- Positionieren Sie den ersten Verbindungsabschnitt in vertikaler Position auf der rechten Seite des Fußes. Vergewissern Sie sich, daß die Aussparungen durch die Finger der Schablone ragen (Abb. J).
- Zentrieren Sie die Aussparungen des ersten Verbindungsabschnitts zwischen den Fingern der Schablone. Spannen Sie das Werkstück mit dem vorderen Spannbügel in seiner Lage ein.
- Schieben Sie die rechte Versatzführung nach links, bis sie am Werkstück abschließt. Befestigen Sie die Versatzführung (9).
- Entfernen Sie den ersten Verbindungsabschnitt.
- Spannen Sie das zweite Werkstück in vertikaler Position ein (Abb. G2). Vergewissern Sie sich, daß das Werkstück bündig an der Schablone und der rechten Versatzführung anliegt. Stellen Sie sicher, daß die Außenseite des Werkstücks zum Bediener weist.
- Spannen Sie das Abfallstück in seine Position bündig gegen das Werkstück ein, um sicherzustellen, daß sich die Schablone nicht verlagert, während die Verbindung gefräst wird.
- Stellen Sie ggf. die Frästiefe unter Verwendung der „TAILS“ (AUSSPARUNGEN)-Tiefenführung (30) ein (Abb. D2).
- Fräsen Sie die Zapfen mit der Führungshülse gegen die linke Seite der Finger der Schablone herein und heraus. Ein leichter Druck in die linke Richtung verhindert lockere Verbindungen.
- Entfernen Sie das Werkstück, wenn Sie fertig sind.
- Fügen Sie die Verbindung aneinander.
- Die Festigkeit der Verbindung kann durch Verändern des ausgeübten Drucks zur linken Seite variiert werden.

Fräsen von geraden Zinken (Abb. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Gerade Zinken werden in erster Linie bei der Herstellung von Regalen und Schränken verwendet.

Das Zinkenfräsgerät hat 3 voreingestellte Anschläge für Geradzinkentiefen von 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") und 12,7 mm (1/2") (Abb. D2). Es ist jedoch auch möglich, jede beliebige erforderliche Tiefe manuell einzustellen, indem die Tiefeneinstellung an Ihrer Fräse eingestellt wird.

Fräsen der Geradzinkenplatte (A in Abb. F2)

- Vergewissern Sie sich, daß die Fräse den Fuß des Zapfenfräsgeräts nicht berührt.
- Zeichnen Sie die Mittellinie (49) des Geradzinkenplatzes am für die Platte beabsichtigten Werkstück an.
- Zeichnen Sie zwei Linien (50) an, die bei 9,5 mm parallel zu jeder Seite der Mittellinie verlaufen.
- Bringen Sie das Werkstück in die horizontale Position. Vergewissern Sie sich, daß die Markierungen zum Bediener weisen.
- Bringen Sie die Schablone (40) an. Vergewissern Sie sich, daß die Zapfenseite zum Bediener weist.
- Richten Sie die beiden Kennzeichnungen exakt mit den Kanten des Schlitzes (51) aus.
- Bringen Sie die Zinkenfräse Typ A (15) und die Führungshülse Typ A (17) ggf. unter Verwendung einer Führungshülsen-Adapterplatte an der Fräse an (Abb. A2).
- Stellen Sie die Frästiefe unter Verwendung der gewählten Tiefenführung (33) ein (Abb. D2). Alternativ hierzu können Sie die erforderliche Tiefe des Geradzinkens an Ihrer Oberfräse einstellen.
- Fräsen Sie vorsichtig von links nach rechts den Schlitz entlang.
- Entfernen Sie das Werkstück, wenn Sie fertig sind.



Falls ein tiefer Geradzinken gefräst werden muß, schneiden Sie den Zinken mit einer Geradfräse vor, bevor mit dem Zinkenfräser gefräst wird.

Fräsen der Zapfenplatte (B in Abb. F2)

Es wird empfohlen, zunächst einen Probeschnitt an einem Abfallstück auszuführen, um sicherzustellen, daß die Einstellungen stimmen.

- Bringen Sie ein Abfallstück der gleichen Stärke wie die Zapfenplatte in die horizontale Position (Abb. K3).
- Bringen Sie das für die Zapfenplatte beabsichtigte Werkstück in die vertikale Position. Vergewissern Sie sich, daß die Werkstückkante mit der Unterseite der Schablone abschließt.
- Machen Sie einen ersten schmalen Schnitt, wobei Sie von rechts nach links über die Stirnseite der Platte arbeiten, um Splittern gering zu halten.
- Machen Sie einen zweiten Schnitt, wobei Sie die Fräse und die Führungshülse von rechts nach links entlang der Schablonenkante bewegen, um das Profil zu formen.
- Entfernen Sie die Zapfenplatte und drehen Sie sie um 180°. Die gefräste Seite der Zapfenplatte weist nun zum Fuß des Zinkenfräsgeräts.
- Wiederholen Sie die Fräsvorgänge wie oben beschrieben.
- Entfernen Sie das Werkstück, wenn Sie fertig sind.
- Kontrollieren Sie die Verbindung.
- Zum Justieren gehen Sie folgendermaßen vor:
 - Sind die Verbindungen zu fest, bewegen Sie die Schablone vom Bediener weg und fräsen Sie die Zapfenplatte erneut.
 - Sind die Verbindungen zu locker, bewegen Sie die Schablone zum Bediener und fräsen Sie eine neue Zapfenplatte.

DE6215 Miniatur-Zinkenfrässhablone

Mit dieser Schablone eignet sich das Zinkenfräsgerät für Miniaturzapfen. Die Schablone liefert durchgehende, verdeckte sowie Kastenverbindungen mit genau dem halben Verbindungsabstand der Standardschablonen.

Die Verpackung enthält:

- 1 Zinkenfrässhablone
- 2 Befestigungen
- 1 Zinkenfräse Typ C (7,14 mm (9/32"); Fräswinkel 7°)
- 1 Gerade Fräse Typ D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Führungshülse und Sperrmutter Typ C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Führungshülse und Sperrmutter Typ D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Tiefenführungsbefestigung
- 2 Versatzführungen, silber
- 1 Tiefenknopf
- 1 Sechskantmutter
- 6 Schrauben
- 1 Innensechskantschlüssel

Folgendes Zubehör gehört zum Lieferumfang der Schablone (Abb A3):

- 22 Zinkenfräse Typ C
- 23 Gerade Fräse Typ D
- 24 Führungshülse und Sperrmutter Typ C
- 25 Führungshülse und Sperrmutter Typ D

Um die Schablone zu montieren:

- Bringen Sie die Befestigungen mit den Schrauben an der Zinkenfrässhablone an. Verwenden Sie zum Befestigen der Schrauben den mitgelieferten Inbusschlüssel.
- Bringen Sie die Tiefenführung mit den Schrauben an der Schablone an. Verwenden Sie zum Befestigen der Schrauben den mitgelieferten Inbusschlüssel.

Um das Zinkenfräsgerät vorzubereiten:

- Ersetzen Sie die standardmäßigen schwarzen Versatzführungen gegen die silberfarbenen Versatzführungen.

Um das Zinkenfräsgerät mit der Miniaturschablone zu verwenden (Abb. H1): Im Einsatz stimmt die Schablone (42) mit den Standardzinken überein. Es müssen jedoch folgende Teile ersetzt werden:

- Für die Aussparungen von durchgehenden Zinken verwenden Sie die "TAILS" (AUSSPARUNGEN)-Seite (47) der Schablone mit der Fräse Typ C und der Führungshülse Typ C. Achten Sie darauf, daß die Werkstücke mit der "TAILS/BOX" (AUSSPARUNGEN/KASTEN)-Ausrichtungslinie (43) ausgerichtet werden.
- Für die Zapfen der durchgehenden Zinken verwenden Sie die „PINS" (ZAPFEN)-Seite der Schablone (48) mit der Geradfräse Typ D und der Führungshülse Typ D.
- Für halbverdeckte Zinken sowie für halbverdeckte Zinken mit Falz verwenden Sie die "TAILS" (AUSSPARUNGEN)-Seite (47) der Schablone mit der Fräse Typ C und der Führungshülse Typ C. Achten Sie darauf, daß die Werkstücke mit der "HALF-BLIND" (HALBBLIND)-Ausrichtungslinie (44) ausgerichtet werden.
- Für Kastenverbindungen ist eine 6,35 mm (1/4") Geradfräse (nicht im Lieferumfang) erforderlich. Verwenden Sie die "TAILS" (AUSSPARUNGEN)-Seite (47) der Schablone mit einer 6,35 mm (1/4") Geradfräse und Führungshülse Typ C.

Wartung

Ihre Zusatzeinrichtung wurde für eine lange Lebensdauer und einen möglichst geringen Wartungsaufwand entwickelt. Ein dauerhafter, einwandfreier Betrieb setzt eine regelmäßige Reinigung voraus.



Schmieren

Ihre Zusatzeinrichtung erfordert keine zusätzliche Schmierung.

Umweltschutz



Getrennte Entsorgung. Dieses Produkt darf nicht über den normalen Hausmüll entsorgt werden.

Sollte Ihr DeWALT Produkt eines Tages erneuert werden müssen, oder falls Sie es nicht weiter verwenden wollen, so darf es nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Stellen Sie dieses Produkt zur getrennten Entsorgung bereit.



Durch die getrennte Entsorgung gebrauchter Produkte und Verpackungen können die Materialien recycelt und wiederverwertet werden. Die Wiederverwertung recycelter Materialien schont die Umwelt und verringert die Nachfrage nach Rohstoffen.

Die regionalen Bestimmungen schreiben unter Umständen die getrennte Entsorgung elektrischer Produkte aus dem Haushalt an Sammelstellen oder seitens des Händlers vor, bei dem Sie das neue Produkt erworben haben.

DeWALT nimmt Ihre ausgedienten DeWALT-Produkte gern zurück und sorgt für eine umweltfreundliche Entsorgung und Wiederverwertung. Um diesen Dienst zu nutzen, bitte schicken Sie Ihr Produkt zu einer Vertragswerkstatt. Hier wird es dann auf unsere Kosten gesammelt.

Die Adresse des zuständigen Büros von DeWALT steht in dieser Anleitung, darüber läßt sich die nächstgelegene Vertragswerkstatt ermitteln. Außerdem ist eine Liste der Vertragswerkstätten und aller Kundendienststellen von DeWALT sowie der zuständigen Ansprechpartner im Internet zu finden unter: www.2helpU.com

GARANTIE**• 30 TAGE GELD ZURÜCK GARANTIE •**

Wenn Sie mit der Leistung Ihres DEWALT-Produktes nicht völlig zufrieden sind, können Sie es unter Vorlage des Original-Kaufbeleges ohne weiteres innerhalb von 30 Tagen bei Ihrem DEWALT-Händler im Original-Lieferumfang zurückgeben und erhalten Ihr Geld zurück. Die Geld zurück Garantie gilt nicht auf Zubehör.

• 1 JAHR KOSTENLOSE INSPEKTION •

Innerhalb der ersten 12 Monate nach dem Kauf werden Wartungs- oder Kundendienstleistungen für Ihr DEWALT-Produkt unter Vorlage des Original-Kaufbeleges von einer DEWALT-Kundendienstwerkstatt ausgeführt. Diese Leistung ist im Kaufpreis eingeschlossen.

• 1 JAHR GARANTIE •

Die Garantiefrist von 12 Monaten gilt für alle DEWALT-Produkte und beginnt mit dem Kaufdatum, das durch den Original-Kaufbeleg nachgewiesen werden muß. In dieser Zeit garantieren wir:

- Kostenlose Beseitigung eventueller Störungen
- Kostenlosen Ersatz aller schadhaften Teile
- Kostenlosen und fachmännischen Reparaturservice
- Voraussetzung ist, daß der Fehler nicht auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen ist und nur Original-DEWALT-Zubehörteile verwendet wurden, die ausdrücklich von DEWALT als zum Betrieb mit DEWALT-Produkten geeignet bezeichnet worden sind.

Den Standort Ihres nächstgelegenen Händlers oder Ihrer Kundendienst-Werkstatt erfahren Sie unter der entsprechenden Telefonnummer auf der Rückseite. Eine Übersicht über die DEWALT-Kundendienstwerkstätte und weitere Informationen finden Sie auch im Internet: www.2helpU.com.

Mit dieser Garantieerklärung erhalten Sie eine zusätzliche Sicherheit. Sie schränkt jedoch in keinem Falle Ihre gesetzlichen Gewährleistungsrechte ein, die Sie gegenüber demjenigen haben, bei dem Sie das Gerät gekauft haben. Sie können nach Ihrer Wahl diese in gewissem Umfange weitergehenden Rechte (Minderung des Kaufpreises oder Rückgängigmachung des Kaufes) auch Ihrem Verkäufer gegenüber geltend machen.

DOVETAILING ATTACHMENT DE6210/DE6212/DE6215

Congratulations!

You have chosen a DeWALT product. Years of experience, thorough product development and innovation make DeWALT one of the most reliable partners for professional users.

Technical data

	DE6210	DE6212	DE6215
Dovetail spacing	mm 25.4	25.4	12.7
Max. workpiece width	mm 305	305	305
Workpiece thickness	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Cutter shank diameter	mm 6.35	6.35	6.35
Weight	kg 9	9	1

The following symbols are used throughout this manual:



Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.

Manufacturer's declaration



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT declares that this unit has been designed in compliance with 98/37/EC.

This unit must not be put into service until it was established that the Power Tool to be connected to this unit is in compliance with 98/37/EC (identified by the CE-marking on the Power Tool).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11
D-65510, Idstein, Germany

Safety instructions

Observe the safety regulations in the instruction manual of the Power Tool to be connected to this attachment. Also observe any applicable additional safety rules. Read the following safety instructions before attempting to operate this product. Keep these instructions in a safe place!

General

1 Keep work area clean

Cluttered areas and benches can cause accidents.

2 Keep children away

Do not let children come into contact with the tool or its attachments. Keep all people away from the work area.

3 Dress properly

Do not wear loose clothing or jewellery. They can be caught in moving parts. Preferably wear rubber gloves and non-slip footwear when working outdoors. Wear protective hair covering to keep long hair out of the way.

4 Wear safety goggles

Also use a face or dust mask in case the operations produce dust or flying particles.

5 Beware of maximum sound pressure

Take appropriate measures for the protection of hearing if the sound pressure of 85 dB(A) is exceeded.

6 Stay alert

Watch what you are doing. Use common sense. Do not operate the tool when you are tired.

7 Use appropriate tool

The intended use is laid down in this instruction manual. Do not force small tools or attachments to do the job of a heavy-duty tool. The tool will do the job better and safer at the rate for which it was intended.

Warning! The use of any accessory or attachment or performance of any operation with this tool, other than those recommended in this instruction manual may present a risk of personal injury.

8 Have your Power Tool Attachment repaired by an authorized DeWALT repair agent

Repair of your Power Tool Attachment being a matter of precision and skill, always take it to your DeWALT Authorized Repair Agent.

DE6210/DE6212 - Package contents

The package contains:

- 1 Dovetailing attachment
- 1 Dovetailing template (Half-blind and sliding dovetails)
- 1 Dovetailing template (Through dovetails and box joints) (DE6212)
- 1 Dovetail cutter type A (13.5 mm (17/32")); cutting angle 7°)
- 1 Straight cutter type B (10.4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Guide bush and lock nut type A (19 mm (3/4"))
- 1 Guide bush and lock nut type B (15.9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Guide bush adaptor plate for DW613/DW614/DW615
- 1 Guide bush adaptor plate for DW620/DW621/DW626
- 1 Guide bush adaptor plate for DW624/DW625E/DW629
- 1 T-handle Allen key
- 1 Instruction manual

- Take the time to thoroughly read and understand this manual prior to operation.

Description (fig. A1 & A2)

The dovetailing attachment DE6210/DE6212/DE6215 allows you to make professional dovetail joints using your router.

Fig. A1

- 1 Base
- 2 Dovetailing template
- 3 Locking lever for front vice
- 4 Front vice
- 5 Adjustment knobs for front vice
- 6 Template position securing knobs
- 7 Template position adjustment knobs
- 8 Depth guide
- 9 Offset guides
- 10 Adjustment knobs for top vice
- 11 Top vice
- 12 Locking lever for top vice
- 13 Mounting holes
- 14 Template fingers

Supplied accessories (fig. A2)

The following accessories are supplied with the attachment:

- 15 Dovetail cutter type A
- 16 Straight cutter type B (DE6212)
- 17 Guide bush and lock nut type A
- 18 Guide bush and lock nut type B (DE6212)
- 19 Guide bush adaptor plate for DW613/DW614/DW615
- 20 Guide bush adaptor plate for DW620/DW621/DW626
- 21 Guide bush adaptor plate for DW624/DW625E/DW629

Optional accessories

The cutters supplied with the attachment have to be fitted in an 8 mm collet assembly. The following collet assemblies are available:

- DE6951 collet assembly (for DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6273 collet assembly (for DW624/DW625E/DW629)
- DE6261 collet assembly (for DW626)

Consult your dealer for further information on the appropriate accessories.

Assembly and adjustment

Also refer to your router manual.

Preparing the dovetailing attachment (fig. A & B)

- Mount the dovetailing attachment to a workbench with screws of a suitable size. For this purpose, the base has mounting holes (13). Make sure that the front edge of the base of the attachment projects beyond the workbench.
- Alternatively, mount the dovetailing attachment temporarily on a workbench. Use clamps (26) to mount the dovetailing attachment to the workbench as shown in fig. B.



Always secure the attachment to a stable surface.

Preparing the router (fig. C)

In order to accommodate your DeWALT router for use with the attachment, a guide bush adaptor plate assembly has to be fitted to the router base. Other brands of routers may require a separate sub-base to be used.



We recommend to use a router with integrated fine adjuster for the depth of cut, or to fit your router with a suitable fine adjuster.

- Fit the adaptor plate (27) to the router base.
- Insert the guide bush (28) into the adaptor plate as shown.

- Secure the guide bush to the adaptor plate using the lock nut (29).
- Insert the required cutter into the collet.
- Adjust the cutter as described below.



Always use the guide bushes supplied with the attachment to guide the router against the template fingers. To select the proper guide bush for a given joint, place the guide bush in the depth setting slot on the left side of the corresponding template. The guide should have a snug fit in the slot.

Adjusting the cutter depth (fig. D1 & D2)

The depth guides on the templates are factory pre-set for the standard joints, but can be adjusted as necessary.

- Lower the cutter just past the edge of the guide bush.
 - Slide the router with the guide bush into the depth setting slot that corresponds with the joint to be routed. This is always the slot to the left of the template fingers being used.
- | | | |
|----|------------|----------------------------------------|
| 30 | TAILS/BOX | for dovetails and box joints |
| 31 | HALF-BLIND | for half-blind dovetails |
| 32 | PINS | for dovetail pins |
| 33 | 1/2" DADO | for sliding dovetails (12.7 mm, fixed) |
| 34 | 3/8" DADO | for sliding dovetails (9.5 mm, fixed) |
| 35 | 1/4" DADO | for sliding dovetails (6.35 mm, fixed) |
- Lower the router carriage until the cutter contacts the depth guide (8). Lock the router carriage in this position.

Marking and clamping the workpieces (fig. E - G)

Your dovetailing attachment is capable of making a number of joints including:

- Through dovetails (fig. E1)
- Half-blind dovetails (fig. E2)
- Rebated half-blind dovetails (fig. F1)
- Sliding dovetails (fig. F2)

- Carefully mark the mating parts of the project as shown in fig. E - F.
- Loosen the left offset guide (9) using the T-handle Allen key (36). Slide the guide to the far left position.
- Position the horizontal workpiece (37) and clamp it into place using the top vice (11) (fig. G1). Make sure that the edge of the workpiece does not project beyond the edge of the attachment.
- Insert the lugs of the template (2) between the adjustment knobs (7) and securing knobs (6). Hold the template down with one hand while tightening the securing knobs with the other.
- Position the vertical workpiece (38) centred between the farthest finger on the left and the nearest finger on the right of the template (fig. G2). Make sure that the edge of the workpiece is flush with the bottom of the template. Clamp the workpiece into place using the front vice (4).
- Slide the left offset guide (9) to the right until it is flush against the vertical workpiece. Fasten the offset guide using the T-handle Allen key (36).
- Loosen the top vice. Move the horizontal workpiece (37) until it is flush against the vertical workpiece (38) and the left offset guide (9) (fig. G3). Tighten the top vice.



- Fit a piece of scrap material (39) of the same thickness as the workpiece to keep the vice even and the templates flat (fig. G3).
- Clamp a piece of scrap material tightly against the workpiece to minimise break-out from the cutter.

Mounting and adjusting the template (fig. H1 - H3)

The templates can be used on both sides to enable routing of different joints (fig. H1).

40 for half-blind and sliding dovetails

41 for through dovetails and box joints (DE6212)

42 for miniature through dovetails and box joints (DE6215)

Icons and text on the template indicate the side of the template and the alignment line that have to be used for each joint.

43 TAILS/BOX for through dovetail pins and box joints

44 HALF-BLIND for half-blind dovetails

45 PINS for through dovetail pins

- Insert the lugs of the template (2) between the adjustment knobs (7) and securing knobs (6) (fig. H2).
- To align the workpieces with the template, lean over the workpiece and look straight down at the alignment line (fig. H3).
- Rotate the adjustment knobs (6) to align the alignment line X with the joint Y of the two workpieces.
- Secure the template in the correct position by tightening the securing knobs (7).

Instructions for use



Always observe the safety instructions and applicable regulations.



Also refer to your router manual.

Selecting materials

The primary materials for dovetailing are natural and man-made woods. A good-quality hardwood will give an excellent result and minimise splintering.

Properly preparing the materials for your workpiece is the key to good-looking and tight-fitting results. For the best results, workpieces must be cut at perfect right angles. Workpieces must be flat and not warped. Orient the wood so that end grain is joined to end grain to obtain a strong joint.

Optimum material widths

The templates allow making joints up to 305 mm in width. However, some widths will produce a more attractive joint than others as they will include a whole number of dovetails across the material width.

The optimal material widths are multiples of 25.4 mm (1") plus 6.35 mm (1/4") (e.g. 31.75 mm, 57.15 mm).

If you are using the miniature dovetailing template, the optimal widths are multiples of 12.7 mm (1/2") plus 3.2 mm (1/8") (e.g. 15.9 mm, 28.6 mm).

Other material widths will also work, however they require careful centering of the workpiece relative to the template fingers to achieve an attractive result.

Dovetailing

- Place the router on the fingers of the template.
- Switch the router on.
- Make a first cut across the vertical workpiece moving from right to left. This will create a sharp shoulder in the vertical workpiece and minimise breakout in the remainder of the application.
- To form the joint, move the router and guide bush along the template, working in and out of the fingers from left to right, ensuring that the guide bush is in contact with the edge of the template throughout the application.



- Never lift the router out of the template when the tool is switched on: this could result in damage to the template and the cutter.
- When moving the router onto and from the template, make sure that the router is switched off.

Trial cuts

It is recommended always to make a trial cut using pieces of scrap wood in order to check the settings.

- Fit the trial pieces together and check the joint.
- If the dovetail joint is too loose, slightly increase the depth adjustment using the fine adjuster.
- If the dovetail joint is too tight, slightly decrease the depth adjustment using the fine adjuster.
- If the dovetail joint is too shallow, move the template slightly backward.
- If the dovetail joint is too deep, move the template slightly forward.

Basic joints

Routing half-blind dovetails (fig. A2, D2, E2, G & H)

The half-blind dovetail (fig. E2) is one of the most common types of joints and, with rebated half blind joints, is the ideal choice for drawer construction. In a typical half-blind drawer construction, the joint is not visible from the front and is invisible when the drawer is closed. Both tails and pins are cut in the same operation. The pins are cut in the horizontal position; the tails are cut in the vertical position

- Place the workpiece to be used as the pins part in the horizontal position (fig. G1). Make sure that the outside of the workpiece faces the base of the attachment.
- Mount the half-blind/sliding dovetail template (40) (fig. H1). Make sure that the fingers side faces the operator.
- Adjust the left offset guide (9) to centre the pins part relative to the template finger spacing as required (fig. G2). See "Marking and clamping the workpieces".
- Lock the left offset guide in position using the Allen key supplied (36).
- Place the workpiece to be used as the tails part in the vertical position (fig. G2). Make sure that the outside of the workpiece faces the base of the attachment.
- Clamp the workpieces in position so that they are flush against the left offset guide (fig. G3).
- Align the template using the "HALF-BLIND" alignment line (44) (fig. H1 & H3).
- Fit dovetail cutter type A (15) and guide bush type A (17) on the router using a guide bush adaptor plate as required (fig. A2).
- Adjust the cutter depth using the "HALF-BLIND" depth guide (31) (fig. D2).
- Make a first cut working from right to left across the face of the vertical workpiece to reduce chipping.
- Rout the pins and tails. Remove the workpieces when finished.
- Check the joint.
- If adjustment is required, proceed as follows:
 - To reduce joint overlap, move the template towards the operator.
 - To increase joint overlap, move the template away from the operator.
 - To create a tighter joint, lower the router cutter as necessary.
 - To create a looser joint, raise the router cutter as necessary.

Dovetail joint on rebated front (fig. D - F)

Dovetail joints on rebated fronts (fig. F1) are often preferred to flush joints (fig. E), particularly in drawer construction.

- The depth of the rebate to be jointed must be greater than the depth set on the "HALF-BLIND" depth guide (31) (fig. D2).

Routing rebated half-blind dovetails (fig. A2, D2 & G - I)

- Measure the depth of rebate on the workpiece to be used as the tails part.
- Create a spacer piece of a width equal to the rebate depth measured.

Routing the tails

- Place a piece of scrap material in the horizontal position (fig. G1). Make sure that the piece is thick enough to prevent the cutter from contacting the base of the attachment.

- Mount the half-blind/sliding dovetail template (40) (fig. H1).
Make sure that the fingers side faces the operator.
- Place the workpiece to be used as the tails part in the vertical position (fig. G2). Make sure that the outside of the workpiece faces the base of the attachment.
- Centre the tails part relative to the template finger spacing as required (fig. G2). See "Marking and clamping the workpieces".
- Clamp the workpiece in position.
- Place the spacer piece (46) created earlier against the left side of the tails part (fig. I). Slide the left offset guide to the right until it is flush against the spacer piece. Fasten the offset guide (9).
- Clamp the piece of scrap material in position so that it is flush to the tails part.
- Align the template using the "HALF-BLIND" alignment line (44) (fig. H1 & H3).
- Fit dovetail cutter type A (15) and guide bush type A (17) on the router using a guide bush adaptor plate as required (fig. A2).
- Adjust the cutter depth using the "HALF-BLIND" depth guide (31) (fig. D2).
- Make a first cut working from right to left across the face of the vertical workpiece to reduce chipping.
- Rout the tails. Remove the workpiece and the scrap piece when finished.

Routing the pins

- Place the workpiece to be used as the pins part in the horizontal position, flush against the left offset guide (fig. G1). Make sure that the outside of the workpiece faces the base of the attachment.
- Mount the half-blind/sliding dovetail template (40) (fig. H1).
Make sure that the fingers side faces the operator.
- Clamp the workpiece in position.
- Align the template with the inside edge of the rebate on the pins part using the "HALF-BLIND" alignment line (44) (fig. H1 & H3).
- Rout the pins working from left to right. Remove the workpiece when finished.
- Check the joint.
- If adjustment is required, proceed as for half-blind dovetails.

Routing through dovetails (fig. A2, D2, E1, G & H)

The through dovetail has a look that is visually appealing, especially in boxes and chests. Both tails and pins are cut in the vertical position, in the order given.

Routing the tails

- Place a piece of scrap material of the same thickness as the workpiece intended for the pins part in the horizontal position (fig. G1).
- Mount the through dovetail/box joint template (41) (fig. H1).
Make sure that the tails side (47) faces the operator.
- Place the workpiece to be used as the tails part in the vertical position (fig. G2).
- Adjust the left offset guide (9) to centre the pins part relative to the template finger spacing as required (fig. G2). See "Marking and clamping the workpieces".
- Lock the left offset guide in position using the Allen key supplied (36).
- Clamp the workpiece in position.
- Clamp the piece of scrap material in position flush against the workpiece to ensure that the template cannot deflect while the joint is being routed.
- Align the template using the "TAILS/BOX" alignment line (43) (fig. H1 & H3).
- Fit dovetail cutter type A (15) and guide bush type A (17) on the router using a guide bush adaptor plate as required (fig. A2).
- Adjust the cutter depth using the "TAILS" depth guide (30) (fig. D2).
- Rout the tails. Remove the workpiece when finished.

Routing the pins

- Place a piece of scrap material of the same thickness as the workpiece intended for the tails part in the horizontal position (fig. G1).
- Rotate the template (41) through 180° so that the pins side (48) faces the operator.
- Clamp the workpiece in the vertical position (fig. G2). Make sure that the workpiece is flush against the left offset guide.
- Clamp the piece of scrap material in position flush against the workpiece to ensure that the template cannot deflect while the joint is being routed.
- Align the template using the "PINS" alignment line (43) (fig. H1 & H3).
- Fit straight cutter type B (16) and guide bush type B (18) on the router using a guide bush adaptor plate as required (fig. A2).
- Adjust the cutter depth using the "PINS" depth guide (31) (fig. D2).
- Rout the pins. Remove the workpiece when finished.
- Check the joint.
- If adjustment is required, proceed as follows:
 - To make a tighter joint, move the template towards the operator.
 - To make a looser joint, move the template away from the operator.

Routing box joints (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Box joints have straight protrusions that interlock and must be held together by glue. The large amount of gluing surface provides the strength necessary for large projects.

The two joint sections are both cut in the vertical position and in separate operations, the first using the left offset guide and the second the right offset guide

For box joints, a 12.7 mm (1/2") straight cutter (not supplied) is required.

Routing the first joint section

- Place a piece of scrap material of the same thickness as the workpiece intended for the second joint section in the horizontal position (fig. G1).
- Mount the through dovetail/box joint template (41) (fig. H1).
Make sure that the fingers side (47) faces the operator.
- Place the first workpiece in the vertical position (fig. G2). Make sure that the outside of the workpiece faces the base of the attachment.
- Adjust the left offset guide (9) to centre the pins part relative to the template finger spacing as required (fig. G2). See "Marking and clamping the workpieces".
- Lock the left offset guide in position using the Allen key supplied (36).
- Clamp the workpiece in position.
- Clamp the piece of scrap material in position flush against the workpiece to ensure that the template cannot deflect while the joint is being routed.
- Align the template using the "TAILS/BOX" alignment line (43) (fig. H1 & H3).
- Fit a 12.7 mm (1/2") straight cutter and guide bush type A (17) on the router using a guide bush adaptor plate as required (fig. A2).
- Adjust the cutter depth using the "TAILS" depth guide (30) (fig. D2).
- Rout the tails with the guide bush against the left side of the fingers of the template, both in and out. Applying light pressure towards the left will help to prevent loose joints.
- Remove the workpiece when finished.

Routing the second joint section

- Place a piece of scrap material of the same thickness as the first workpiece in the horizontal position (fig. G1).
- Mount the template (41). Make sure that the fingers side (47) faces the operator.
- Loosen the right offset guide (9) using the T-handle Allen key (36).
Slide the guide to the far right position (fig. J).
- Position the first joint section in the vertical position on the right side of the base. Make sure that the tails protrude through the fingers of the template (fig. J).

- Centre the tails of the first joint section between the fingers of the template. Clamp the workpiece into place using the front vice.
- Slide the right offset guide to the left until it is flush against the workpiece. Fasten the offset guide (9).
- Remove the first joint section.
- Clamp the second workpiece in the vertical position (fig. G2). Make sure that the workpiece is flush against the template and the right offset guide. Make sure that the outside of the workpiece faces the operator.
- Clamp the piece of scrap material in position flush against the workpiece to ensure that the template cannot deflect while the joint is being routed.
- If necessary, adjust the cutter depth using the "TAILS" depth guide (30) (fig. D2).
- Rout the pins with the guide bush against the left side of the fingers of the template, both in and out. Applying light pressure towards the left will help to prevent loose joints.
- Remove the workpiece when finished.
- Assemble the joint.
- The tightness of the joint fit can be adjusted by varying the amount of pressure exerted towards the left during the operation.

Routing sliding dovetails (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Sliding dovetails (also known as dovetail dados) are used primarily in the construction of shelving and cabinets.

The attachment features 3 preset stops for dado depths of 6.35 mm (1/4"), 9.5 mm (3/8") and 12.7 mm (1/2") (fig. D2). However, any depth of dado required can be manually created by adjusting the depth setting on your router.

Routing the dado board (A in fig. F2)

- Make sure to prevent the cutter from contacting the base of the attachment.
- Mark the centreline (49) of the dado location on the workpiece intended for the dado board.
- Mark two lines (50) running parallel at 9.5 mm to each side of the centreline
- Place the workpiece in the horizontal position. Make sure that the markings face the operator.
- Mount the template (40). Make sure that the tenon side faces the operator.
- Align the two markings exactly with the edges of the slot (51).
- Fit dovetail cutter type A (15) and guide bush type A (17) on the router using a guide bush adaptor plate as required (fig. A2).
- Adjust the cutter depth using the selected depth guide (33) (fig. D2). Alternatively, set the required depth of dado on your router.
- Carefully rout along the slot from left to right.
- Remove the workpiece when finished.



In case of routing a deep dado, pre-cut the dado with a straight cutter before routing with the dovetail cutter.

Routing the tenon board (B in fig. F2)

It is recommended to first make a trial cut using scrap material to ensure correct settings.

- Place a piece of scrap material of the same thickness as the dado board in the horizontal position (fig. K3).
- Place the workpiece intended for the tenon board in the vertical position. Make sure that the edge of the workpiece is flush with the bottom of the template.
- Make a first shallow cut working from right to left across the face of the board to reduce chipping.
- Make a second cut working the router and guide bush along the template edge from right to left to form the profile.
- Remove the tenon board and turn it through 180°. The cut side of the tenon board will now face the base of the attachment.

- Repeat the routing operations as described above.
- Remove the workpiece when finished.
- Check the joint.
- If adjustment is required, proceed as follows:
 - For joints that are too tight, move the template away from the operator and recut the tenon board.
 - For joints that are too loose, move the template toward the operator and cut a new tenon board.

DE6215 Miniature dovetailing template

With this template the attachment is suitable for miniature versions of dovetails. The template provides for through, half-blind and box joints of exactly half the joint spacing of the standard templates.

The package contains:

- 1 Dovetailing template
- 2 Brackets
- 1 Dovetail cutter type C (7.14 mm (9/32"); cutting angle 7°)
- 1 Straight cutter type D (7.95 mm (5/16"))
- 1 Guide bush and lock nut type C (9.5 mm (3/8"))
- 1 Guide bush and lock nut type D (7.95 mm (5/16"))
- 1 Depth guide bracket
- 2 Offset guides, silver
- 1 Depth knob
- 1 Hex nut
- 6 Screws
- 1 Allen key

The following accessories are supplied with the template (fig. A3):

- 22 Dovetail cutter type C
- 23 Straight cutter type D
- 24 Guide bush and lock nut type C
- 25 Guide bush and lock nut type D

To assemble the template:

- Mount the brackets on the dovetailing template with the screws. Use the supplied Allen key to fasten the screws.
- Mount the depth guide on the template with the screws. Use the supplied Allen key to fasten the screws.

To prepare the dovetailing attachment:

- Replace the standard black offset guides with the silver offset guides.

To use the dovetailing attachment with the miniature template (fig. H1):

In operation, the template (42) is identical to the standard dovetails.

However, make the following part substitutions:

- For the tails of through dovetails, use the "TAILS" side (47) of the template with dovetail cutter type C and guide bush type C. Take care to align workpieces with the "TAILS/BOX" alignment line (43).
- For the pins of through dovetails, use the "PINS" side of the template (48) with straight cutter type D and guide bush type D.
- For half-blind dovetails and rebated half-blind dovetails, use the "TAILS" side (47) of the template with dovetail cutter type C and guide bush type C. Take care to align workpieces with the "HALF-BLIND" alignment line (44).
- For box joints, a 6.35 mm (1/4") straight cutter (not supplied) is required. Use the "TAILS" side (47) of the template with a 6.35 mm (1/4") straight cutter and guide bush type C.

Maintenance

Your attachment has been designed to operate over a long period of time with a minimum of maintenance. Continuous satisfactory operation depends upon proper tool care and regular cleaning.



Lubrication

Your attachment requires no additional lubrication.

Protecting the environment



Separate collection. This product must not be disposed of with normal household waste.

Should you find one day that your DeWALT product needs replacement, or if it is of no further use to you, do not dispose of it with household waste. Make this product available for separate collection.



Separate collection of used products and packaging allows materials to be recycled and used again. Re-use of recycled materials helps prevent environmental pollution and reduces the demand for raw materials.

Local regulations may provide for separate collection of electrical products from the household, at municipal waste sites or by the retailer when you purchase a new product.

DeWALT provides a facility for the collection and recycling of DeWALT products once they have reached the end of their working life. To take advantage of this service please return your product to any authorised repair agent who will collect them on our behalf.

You can check the location of your nearest authorised repair agent by contacting your local DeWALT office at the address indicated in this manual. Alternatively, a list of authorised DeWALT repair agents and full details of our after-sales service and contacts are available on the Internet at: www.2helpU.com.

GUARANTEE

• 30 DAY NO RISK SATISFACTION GUARANTEE •

If you are not completely satisfied with the performance of your DeWALT tool, simply return it within 30 days, complete as purchased, to the point of purchase, for a full refund or exchange. Proof of purchase must be produced.

• ONE YEAR FREE SERVICE CONTRACT •

If you need maintenance or service for your DeWALT tool, in the 12 months following purchase, it will be undertaken free of charge at an authorized DeWALT repair agent. Proof of purchase must be produced. Includes labour and spare parts for the attachments. Excludes accessories.

• ONE YEAR FULL WARRANTY •

If your DeWALT product becomes defective due to faulty materials or workmanship within 12 months from the date of purchase, we guarantee to replace all defective parts free of charge or, at our discretion, replace the unit free of charge provided that:

- The product has not been misused.
- Repairs have not been attempted by unauthorized persons.
- Proof of purchase date is produced.

This guarantee is offered as an extra benefit and is additional to consumers statutory rights.

For the location of your nearest authorized DeWALT repair agent, please use the appropriate telephone number on the back of this manual. Alternatively, a list of authorized DeWALT repair agents and full details on our after-sales service are available on the Internet at www.2helpU.com.

ACCESORIO PARA UNIÓN A COLA DE MILANO DE6210/DE6212/DE6215

¡Enhorabuena!

Usted ha optado por un producto de DEWALT. Muchos años de experiencia y una gran asiduidad en el desarrollo y la innovación de sus productos han convertido a DEWALT en un socio muy fiable para el usuario profesional.

Características técnicas

	DE6210	DE6212	DE6215
Espaciado en cola de milano	mm 25,4	25,4	12,7
Anchura máx. de la pieza de trabajo	mm 305	305	305
Grosor de la pieza de trabajo	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Diámetro del vástago de la fresa	mm 8	8	8
Peso	kg 9	9	1

Se utilizan los siguientes símbolos en este manual:



Indica el riesgo de lesiones físicas, fallecimiento o daños de la herramienta en caso de no observarse las instrucciones en este manual.

Declaración del fabricante



DE6210/DE6212/DE6215

DEWALT certifica que esta unidad ha sido construida de acuerdo a 98/37/CE.

Esta unidad no debe ponerse en servicio hasta que se haya determinado que la herramienta eléctrica en la que va a acoplarse cumple el reglamento 98/37/CE (lo que viene certificado por la presencia del marcado CE en la herramienta eléctrica).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DEWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Alemania

Instrucciones de seguridad

Al utilizar Herramientas, observe las reglas de seguridad en vigor en su país, a fin de reducir el riesgo de descarga eléctrica, de lesiones y de incendio. Lea las instrucciones de seguridad siguientes antes de utilizar este producto.

¡Conserve bien estas instrucciones de seguridad!

Generalidades

1 Mantenga limpia el área de trabajo

Un área o un banco de trabajo en desorden aumentan el riesgo de accidentes.

2 ¡Mantenga alejados a los niños!

No permita que otras personas toquen la herramienta o los accesorios. Manténgales alejadas de su área de trabajo.

3 Vista ropa de trabajo apropiada

No lleve vestidos anchos ni joyas. Estos podrían ser atrapados por piezas en movimiento. Para trabajos al exterior, se recomienda llevar guantes de goma y calzado de suela antideslizante. Si tiene el pelo largo, téngalo recogido y cubierto.

4 Lleve gafas de protección

Utilice también una mascarilla si el trabajo ejecutado produce polvo u otras partículas volantes.

5 Respete el nivel máximo de la presión acústica

Tome medidas adecuadas para la protección de los oídos cuando la presión acústica exceda el valor de 85 dB(A).

6 Esté siempre alerta

Mire lo que está haciendo. Use el sentido común. No maneje la herramienta cuando está cansado.

7 Utilice la herramienta adecuada.

En este manual, se indica para qué uso está destinada cada herramienta. No utilice herramientas o dispositivos acoplables de baja potencia para ejecutar trabajos pesados. La herramienta funcionará mejor y con mayor seguridad si se utiliza de acuerdo con sus características técnicas. Atención! El uso de accesorios o acoplamientos, o el uso de la herramienta misma, distintos de los recomendados en este manual de instrucciones, puede dar lugar a lesiones personales.

8 Haga reparar este accesorio en un agente DEWALT autorizado

Ya que la reparación de los accesorios de herramientas eléctricas requiere pericia y precisión, siempre debe ser efectuada por un técnico de servicio autorizado por DEWALT.

DE6210/DE6212 - Verificación del contenido del embalaje

El paquete contiene:

- 1 Accesorio para unión a cola de milano
- 1 Plantilla para unión a cola de milano (colas de milano semiciegas y deslizantes)
- 1 Plantilla para unión a cola de milano (colas de milano directas y uniones de caja) (DE6212)
- 1 Fresa para cola de milano tipo A (13,5 mm (17/32"); ángulo de corte 7°)
- 1 Fresa recta tipo B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Casquillo de guía y contratuerca tipo A (19 mm (3/4"))
- 1 Casquillo de guía y contratuerca tipo B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Placa adaptadora de casquillo guía para DW613/DW614/DW615
- 1 Placa adaptadora de casquillo guía para DW620/DW621/DW626
- 1 Placa adaptadora de casquillo guía para DW624/DW625E/DW629
- 1 Llave Allen con mango en T
- 1 Manual de instrucciones

- Tómese el tiempo necesario para leer y comprender este manual antes de utilizar la herramienta.

Descripción (fig. A1 & A2)

El accesorio para unión a cola de milano DE6210/DE6212/DE6215 permite realizar ensamblados profesionales en cola de milano con una fresadora.

Fig. A1

- 1 Base
- 2 Plantilla para unión a cola de milano
- 3 Palanca de bloqueo para tornillo frontal
- 4 Tornillo frontal
- 5 Pomos de ajuste para tornillo frontal
- 6 Pomos de fijación de posición de plantilla
- 7 Pomos de ajuste de posición de plantilla
- 8 Guía de profundidad
- 9 Guías de desviación
- 10 Pomos de ajuste para tornillo superior
- 11 Tornillo superior
- 12 Palanca de bloqueo para tornillo superior
- 13 Orificios de montaje
- 14 Orejetas de plantilla

Accesorios suministrados (fig. A2)

Con el accesorio se suministran los siguientes accesorios:

- 15 Fresa para cola de milano tipo A
- 16 Fresa recta tipo B (DE6212)
- 17 Casquillo de guía y contratuerca tipo A
- 18 Casquillo de guía y contratuerca tipo B (DE6212)
- 19 Placa adaptadora de casquillo guía para DW613/DW614/DW615
- 20 Placa adaptadora de casquillo guía para DW620/DW621/DW626
- 21 Placa adaptadora de casquillo guía para DW624/DW625E/DW629

Accesorios opcionales

Las fresas suministradas con el accesorio deben acoplarse a un conjunto de collarín de 8 mm. Están disponibles los siguientes conjuntos de collarín:

- Conjunto de collarín DE6952 (para DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- Conjunto de collarín DE6274 (para DW624/DW625E/DW629)
- Conjunto de collarín DE6260 (para DW626)

Consulte a su proveedor si desea información más detallada sobre los accesorios apropiados.

Montaje y ajustes



Consulte también el manual de la fresadora.

Preparación del accesorio de unión a cola de milano (figs. A & B)

- Monte el accesorio de unión a cola de milano a un banco de trabajo con tornillos de un tamaño adecuado. La base dispone de agujeros de montaje (13) para este propósito. Compruebe que el borde frontal de la base del accesorio sobresalga por delante del banco de trabajo.
- Alternativamente, monte el accesorio de unión a cola de milano provisionalmente en un banco de trabajo. Utilice mordazas (26) para montar el accesorio de unión a cola de milano a un banco de trabajo como se muestra en la fig. B.



Fije siempre el accesorio a una superficie estable.

Preparación de la fresadora (fig. C)

Para adaptar la fresadora DEWALT para su uso con el accesorio, debe acoplarse un conjunto con una placa adaptadora con casquillo de guía en la base de la fresadora. Otras marcas de fresadoras puede que necesiten la utilización de una base secundaria aparte.



Le recomendamos que utilice una fresadora con un dispositivo de ajuste de precisión integrado para la profundidad de corte, o que utilice un dispositivo de ajuste de precisión adecuado.

- Monte las placas adaptadoras (27) en la base de la fresadora.
- Inserte el casquillo de guía (28) en la placa adaptadora como se muestra.
- Fije el casquillo de guía a la placa adaptadora con la contratuerca (29).
- Inserte la fresa deseada en el collarín.
- Ajuste la fresa como se describe a continuación.



Utilice siempre los casquillos de guía suministrados con el accesorio para guiar la fresadora contra las orejetas de la plantilla. Para seleccionar el casquillo de guía para una unión determinada, coloque el casquillo de guía en la ranura de ajuste de profundidad del lado izquierdo de la plantilla correspondiente. La guía debe encajar cómodamente en la ranura.

Ajuste de la profundidad de la fresa (fig. D1 & D2)

Las guías de profundidad de las plantillas se preajustan en fábrica para las uniones estándar, pero pueden ajustarse en caso necesario.

- Baje la fresa justo pasado el borde del casquillo de guía.
 - Deslice la fresadora con el casquillo de guía en la ranura de ajuste de profundidad que corresponda con la unión que debe fresarse. Ésta es siempre la ranura a la izquierda de las orejetas de la plantilla que se utilizan.
- | | | |
|----|------------|-----------------------------------------------------------|
| 30 | TAILS/BOX | para uniones a cola de milano y uniones de caja |
| 31 | HALF-BLIND | para uniones a cola de milano semiciegas |
| 32 | PINS | para pasadores en cola de milano |
| 33 | 1/2" DADO | para uniones a cola de milano deslizantes (12,7 mm, fija) |
| 34 | 3/8" DADO | para uniones a cola de milano deslizantes (9,5 mm, fija) |
| 35 | 1/4" DADO | para uniones a cola de milano deslizantes (6,35 mm, fija) |
- Baje el carro de la fresadora hasta que la fresa haga contacto con la guía de profundidad (8). Bloquee el carro de la fresadora en esta posición.

Marcado y fijación de las piezas de trabajo (fig. E - G)

El accesorio para uniones a cola de milano es capaz de hacer una serie de uniones que incluye:

- Uniones a cola de milano directas (fig. E1)
- Uniones a cola de milano semiciegas (fig. E2)
- Uniones a cola de milano semiciegas rebajadas (fig. F1)
- Uniones a cola de milano deslizantes (fig. F2)

- Marque con cuidado las partes de acoplamiento del proyecto, como puede verse en la fig. E - F.
- Afloje la guía de desviación izquierda (9) utilizando la llave Allen con el mango en T (36). Deslice la guía hasta la posición izquierda máxima.
- Coloque la pieza de trabajo horizontal (37) y fíjela en su lugar utilizando el tornillo superior (11) (fig. G1). Asegúrese de que el extremo de la pieza de trabajo no sobresalga por encima del borde del accesorio.

- Inserte las lengüetas de la plantilla (2) entre los pomos de ajuste (7) y los pomos de fijación (6). Sujete la plantilla hacia abajo con una mano mientras aprieta los pomos de fijación con la otra.
- Coloque la pieza de trabajo vertical (38) centrada entre la orejeta más alejada a la izquierda y la más cercana a la derecha de la plantilla (fig. G2). Asegúrese de que el extremo de la pieza de trabajo quede a nivel con la parte inferior de la plantilla. Fije la pieza de trabajo en su lugar utilizando el tornillo frontal (4).
- Deslice la guía de desviación izquierda (9) hacia la derecha hasta que quede a nivel contra la pieza de trabajo vertical. Ajuste la guía de desviación utilizando la llave Allen con el mango en T (36).
- Afloje el tornillo superior. Mueva la pieza de trabajo horizontal (37) hasta que quede a nivel contra la pieza de trabajo vertical (38) y la guía de desviación izquierda (9) (fig. G3). Apriete el tornillo superior.



- Fije un recorte (39) del mismo grosor que la pieza de trabajo para mantener el tornillo uniforme y las plantillas planas (fig. G3).
- Fije un recorte firmemente contra la pieza de trabajo para minimizar la rotura de la fresa.

Colocación y ajuste de la plantilla (fig. H1 - H3)

Las plantillas pueden utilizarse en ambos lados para hacer posible el fresado de distintas uniones (fig. H1).

40 para uniones a cola de milano semiciegas y deslizantes

41 para uniones a cola de milano directas y uniones de caja (DE6212)

42 para uniones a cola de milano en miniatura y uniones de caja (DE6215)

Los iconos y el texto de la plantilla indican el lado de la plantilla y la línea de alineación que debe utilizarse para cada unión.

43 TAILS/BOX para pasadores de unión a cola de milano directas y uniones de caja

44 HALF-BLIND para uniones a cola de milano semiciegas

45 PINS para pasadores en cola de milano directos

- Inserte las lengüetas de la plantilla (2) entre los pomos de ajuste (7) y los pomos de fijación (6) (fig. H2).
- Para alinear las piezas de trabajo con la plantilla, incline la pieza de trabajo y mire directamente hacia abajo en la línea de alineación (fig. H3).
- Gire los pomos de ajuste (6) para alinear la línea X de alineación con la unión Y de las dos piezas de trabajo.
- Fije la plantilla en la posición correcta apretando los pomos de fijación (7).

Instrucciones para el uso



Respete siempre las instrucciones de seguridad y las normas de aplicación.



Consulte también el manual de la fresadora.

Selección de materiales

El material principal para la realización de uniones a cola de milano son maderas naturales y elaboradas. Las maderas nobles de buena calidad darán un excelente resultado y minimizarán el astillamiento.

Una preparación adecuada de los materiales de su pieza de trabajo es la clave para tener resultados con una buena apariencia y un encaje perfecto. Si desea mejores resultados, las piezas de trabajo deben cortarse en ángulos rectos perfectos. Éstas deben ser planas y no estar deformadas.

Oriente la madera de forma que las vetas de los extremos queden unidas para obtener una unión sólida.

Anchos óptimos de materiales

Las plantillas permiten realizar uniones de hasta 305 mm de ancho. No obstante, algunos anchos producirán uniones más atractivas que otras ya que incluirán un número entero de uniones a colas de milano en el ancho del material. Los anchos óptimos de materiales son múltiplos de 25,4 mm (1") más 6,35 mm (1/4") (p. ej. 31,75 mm, 57,15 mm). Si utiliza la plantilla de unión a cola de milano en miniatura, los anchos óptimos son múltiplos de 12,7 mm (1/2") más 3,2 mm (1/8") (p. ej. 15,9 mm, 28,6 mm).

También pueden realizarse otros anchos de material, no obstante requieren un cuidadoso centrado de la pieza de trabajo respecto a las orejetas de la plantilla para lograr un resultado atractivo.

Unión a cola de milano

- Coloque la fresadora en las orejetas de la plantilla.
- Encienda la fresadora.
- Realice un primer corte en la pieza de trabajo vertical moviendo de derecha a izquierda. Esto creará un borde afilado en la pieza de trabajo vertical y minimizará la rotura en el resto de la aplicación.
- Para formar la unión, mueva la fresadora y el casquillo de guía por la plantilla, entrando y saliendo de las orejetas de izquierda a derecha, garantizando que el casquillo de guía esté en contacto con el borde de la plantilla en toda la aplicación.



- Nunca separe la fresadora de la plantilla cuando la herramienta esté conectada: esto podría resultar en daños a la plantilla y a la fresa.
- Cuando coloque y quite la fresadora de la plantilla, compruebe que la fresadora esté apagada.

Cortes de prueba

Conviene siempre realizar cortes de prueba con madera de desecho a fin de comprobar los valores establecidos.

- Junte las piezas de prueba y compruebe el empalme de cola de milano.
- Si el empalme está demasiado flojo, aumente ligeramente el ajuste de profundidad mediante el ajustador de precisión.
- Si el empalme está demasiado apretado, reduzca ligeramente el ajuste de profundidad mediante el ajustador de precisión.
- Si el empalme es poco profundo, mueva la plantilla ligeramente hacia atrás.
- Si el empalme es demasiado profundo, mueva la plantilla ligeramente hacia adelante.

Uniones básicas

Fresado de uniones a cola de milano semiciegas (fig. A2, D2, E2, G & H)

La unión a cola de milano semiciega (fig. E2) es uno de los tipos de uniones más comunes y, con las uniones semiciegas rebajadas, es la elección ideal para las estructuras de cajones. En una estructura de cajón semiciega típica, la unión no es visible desde la parte frontal y es invisible cuando el cajón está cerrado.

Tanto las colas como los pasadores se fresan en la misma operación. Los pasadores se fresan en la posición horizontal; las colas en la posición vertical.

- Coloque la pieza de trabajo que debe utilizarse como la pieza de los pasadores en la posición horizontal (fig. G1). Asegúrese de que el exterior de la pieza de trabajo esté orientado hacia la base del accesorio.
- Monte la plantilla de unión a cola de milano semiciega/deslizante (40) (fig. H1). Asegúrese de que el lado de las orejetas quede orientado hacia el operario.
- Ajuste la guía de desviación izquierda (9) para centrar la piezas de los pasadores respecto al espaciado de las orejetas de la plantilla según sea necesario (fig. G2). Consulte "Marcado y fijación de las piezas de trabajo".

- Bloquee la guía de desviación izquierda en su posición con la Allen suministrada (36).
- Coloque la pieza de trabajo que debe utilizarse como la pieza de las colas en la posición vertical (fig. G2). Asegúrese de que el exterior de la pieza de trabajo esté orientado hacia la base del accesorio.
- Fije las piezas de trabajo en posición de forma que queden a nivel contra la guía de desviación izquierda (fig. G3).
- Alinee la plantilla con la línea de alineación "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Fije la fresa para cola de milano tipo A (15) y el casquillo de guía tipo A (17) en la fresadora utilizando una placa adaptadora de casquillo de guía según sea necesario (fig. A2).
- Ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Haga un primer corte trabajando de derecha a izquierda por la cara de la pieza de trabajo vertical para reducir el agrietamiento.
- Frese los pasadores y las colas. Quite las piezas de trabajo cuando haya terminado.
- Compruebe la unión.
- Para practicar el ajuste, realice lo siguiente:
 - Para reducir el solapamiento de la unión, mueva la plantilla hacia el operario.
 - Para aumentar el solapamiento de la unión, aleje la plantilla del operario.
 - Para hacer una unión más ajustada, baje la fresa de la fresadora según sea necesario.
 - Para hacer una unión más suelta, suba la fresa de la fresadora según sea necesario.

Unión a cola de milano en frente rebajado (fig. D - F)

Las uniones a cola de milano en frentes rebajados (fig. F1) con frecuencia son preferidas a las uniones a nivel (fig. E), especialmente en estructuras de cajones.

- La profundidad del rebaje a unirse debe ser superior a la profundidad ajustada en la guía de profundidad "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).

Fresado de uniones a cola de milano semiciegas rebajadas (fig. A2, D2 & G - I)

- Mida la profundidad del rebaje en la pieza de trabajo que va a usarse como la pieza de las colas.
- Cree una pieza espaciadora de un ancho equivalente al rebaje de profundidad medido.

Fresado de las colas

- Coloque un recorte en la posición horizontal (fig. G1). Asegúrese de que el recorte sea lo suficiente grueso para evitar que la fresa haga contacto con la base del accesorio.
- Monte la plantilla de unión a cola de milano semiciega/deslizante (40) (fig. H1). Asegúrese de que el lado de las orejetas quede orientado hacia el operario.
- Coloque la pieza de trabajo que debe utilizarse como la pieza de las colas en la posición vertical (fig. G2). Asegúrese de que el exterior de la pieza de trabajo esté orientado hacia la base del accesorio.
- Centre la pieza de las colas respecto al espaciado de las orejetas de la plantilla según sea necesario (fig. G2). Consulte "Marcado y fijación de las piezas de trabajo".
- Fija la pieza de trabajo en su posición.
- Coloque la pieza espaciadora (46) creada anteriormente contra el lado izquierdo de la pieza de las colas (fig. I). Deslice la guía de desviación izquierda hacia la derecha hasta que quede a nivel contra la pieza espaciadora. Sujete la guía de desviación (9).
- Fije el recorte en posición de modo que quede a nivel con la pieza de las colas.
- Alinee la plantilla con la línea de alineación "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).

- Fije la fresa para cola de milano tipo A (15) y el casquillo de guía tipo A (17) en la fresadora utilizando una placa adaptadora de casquillo de guía según sea necesario (fig. A2).
- Ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Haga un primer corte trabajando de derecha a izquierda por la cara de la pieza de trabajo vertical para reducir el agrietamiento.
- Frese las colas. Retire la pieza de trabajo y el recorte cuando haya terminado.

Fresado de los pasadores

- Coloque la pieza de trabajo que debe utilizarse como la pieza de los pasadores en la posición horizontal, a nivel contra la guía de desviación izquierda (fig. G1). Asegúrese de que el exterior de la pieza de trabajo esté orientado hacia la base del accesorio.
- Monte la plantilla de unión a cola de milano semiciega/deslizante (40) (fig. H1). Asegúrese de que el lado de las orejetas quede orientado hacia el operario.
- Fija la pieza de trabajo en su posición.
- Alinee la plantilla con el borde interior del rebaje en la pieza de los pasadores utilizando la línea de alineación "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Frese los pasadores trabajando de izquierda a derecha. Quite la pieza de trabajo cuando haya terminado.
- Compruebe la unión.
- Si fuera necesario el ajuste, proceda como para las uniones a cola de milano semiciegas.

Fresado de uniones a cola de milano directas (fig. A2, D2, E1, G & H)

La unión a cola de milano directa tiene un aspecto visualmente atractivo, especialmente en cajas y arcones. Tanto las colas como los pasadores se fresan en posición vertical, en el orden dado.

Fresado de las colas

- Fije un recorte del mismo grosor que la pieza de trabajo para la pieza de los pasadores en la posición horizontal (fig. G1).
- Monte la plantilla de unión a cola de milano directa/unión de caja (41) (fig. H1). Asegúrese de que el lado de las colas (47) quede orientado hacia el operario.
- Coloque la pieza de trabajo que debe utilizarse como la pieza de las colas en la posición vertical (fig. G2).
- Ajuste la guía de desviación izquierda (9) para centrar la piezas de los pasadores respecto al espaciado de las orejetas de la plantilla según sea necesario (fig. G2). Consulte "Marcado y fijación de las piezas de trabajo".
- Bloquee la guía de desviación izquierda en su posición con la Allen suministrada (36).
- Fija la pieza de trabajo en su posición.
- Fije el recorte en posición a nivel contra la pieza de trabajo para garantizar que la plantilla no pueda desviarse mientras la unión se fresa.
- Alinee la plantilla con la línea de alineación "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Fije la fresa para cola de milano tipo A (15) y el casquillo de guía tipo A (17) en la fresadora utilizando una placa adaptadora de casquillo de guía según sea necesario (fig. A2).
- Ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad "TAILS" (30) (fig. D2).
- Frese las colas. Quite la pieza de trabajo cuando haya terminado.

Fresado de los pasadores

- Fije un recorte del mismo grosor que la pieza de trabajo para la pieza de las colas en la posición horizontal (fig. G1).
- Gire la plantilla (41) hasta 180° de modo que el lado de los pasadores (48) quede orientado al operario.

- Fije la pieza de trabajo en la posición vertical (fig. G2). Asegúrese de que la pieza de trabajo quede a nivel contra la guía de desviación izquierda.
- Fije el recorte en posición a nivel contra la pieza de trabajo para garantizar que la plantilla no pueda desviarse mientras la unión se fresa.
- Alinee la plantilla con la línea de alineación "PINS" (43) (fig. H1 & H3).
- Fije la fresa recta tipo B (16) y el casquillo de guía tipo B (18) en la fresadora utilizando una placa adaptadora de casquillo de guía según sea necesario (fig. A2).
- Ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad "PINS" (31) (fig. D2).
- Frese los pasadores. Quite la pieza de trabajo cuando haya terminado.
- Compruebe la unión.
- Para practicar el ajuste, realice lo siguiente:
 - Para hacer una unión más ajustada, mueva la plantilla hacia el operario.
 - Para hacer una unión más suelta, mueva la plantilla hacia el lado contrario al operario.

Fresado de uniones de caja (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Las uniones de caja tiene protuberancias rectas que se entrelazan y deben unirse con cola. La gran cantidad de superficie de encolado ofrece la fuerza necesaria para proyectos grandes. Las dos secciones de la unión se fresan en posición vertical y en operaciones independientes, la primera utilizando la guía de desviación izquierda y la segunda la guía de desviación derecha. Para uniones de caja, se necesita una fresa recta de 12,7 mm (1/2") (no suministrada).

Fresado de la primera sección de la unión

- Fije un recorte del mismo grosor que la pieza de trabajo para la segunda sección de la unión en la posición horizontal (fig. G1).
- Monte la plantilla de unión a cola de milano directa/unión de caja (41) (fig. H1). Asegúrese de que el lado de las orejetas (47) quede orientado hacia el operario.
- Coloque la primera pieza de trabajo en la posición vertical (fig. G2). Asegúrese de que el exterior de la pieza de trabajo esté orientado hacia la base del accesorio.
- Ajuste la guía de desviación izquierda (9) para centrar la piezas de los pasadores respecto al espaciado de las orejetas de la plantilla según sea necesario (fig. G2). Consulte "Marcado y fijación de las piezas de trabajo".
- Bloquee la guía de desviación izquierda en su posición con la Allen suministrada (36).
- Fija la pieza de trabajo en su posición.
- Fije el recorte en posición a nivel contra la pieza de trabajo para garantizar que la plantilla no pueda desviarse mientras la unión se fresa.
- Alinee la plantilla con la línea de alineación "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Fije una fresa recta de 12,7 mm (1/2") y el casquillo de guía tipo A (17) en la fresadora utilizando una placa adaptadora de casquillo de guía según sea necesario (fig. A2).
- Ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad "TAILS" (30) (fig. D2).
- Frese las colas con el casquillo de guía contra el lado izquierdo de las orejetas de la plantilla, tanto dentro como fuera. Si aplica una ligera presión hacia la izquierda se evitarán las uniones sueltas.
- Quite la pieza de trabajo cuando haya terminado.

Fresado de la segunda sección de la unión

- Fije un recorte del mismo grosor que la primera pieza de trabajo en la posición horizontal (fig. G1).

- Monte la plantilla (41). Asegúrese de que el lado de las orejetas (47) quede orientado hacia el operario.
- Afloje la guía de desviación derecha (9) utilizando la llave Allen con el mango en T (36). Deslice la guía hasta la posición derecha máxima (fig. J).
- Coloque la primera sección de la unión en la posición vertical en el lado derecho de la base. Asegúrese de que las colas sobresalgan por las orejetas de la plantilla (fig. J).
- Centre las colas de la primera sección de la unión entre las orejetas de la plantilla. Fije la pieza de trabajo en su lugar utilizando el tornillo frontal.
- Deslice la guía de desviación derecha hacia la izquierda hasta que quede a nivel contra la pieza de trabajo. Sujete la guía de desviación (9).
- Quite la primera sección de la unión.
- Fije la segunda pieza de trabajo en la posición vertical (fig. G2). Asegúrese de que la pieza de trabajo quede a nivel contra la plantilla y la guía de desviación derecha. Asegúrese de que el exterior de la pieza de trabajo esté orientado hacia el operario.
- Fije el recorte en posición a nivel contra la pieza de trabajo para garantizar que la plantilla no pueda desviarse mientras la unión se fresa.
- Si fuera necesario, ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad "TAILS" (30) (fig. D2).
- Frese los pasadores con el casquillo de guía contra el lado izquierdo de las orejetas de la plantilla, tanto dentro como fuera. Si aplica una ligera presión hacia la izquierda se evitarán las uniones sueltas.
- Quite la pieza de trabajo cuando haya terminado.
- Monte la unión.
- El ajuste de la unión puede modificarse variando la cantidad de presión ejercida hacia la izquierda durante la operación.

Fresado de uniones a cola de milano deslizantes (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Las uniones a cola de milano deslizantes (también denominadas ranuras) se utilizan principalmente en la construcción de estanterías y armarios.

El accesorio incorpora 3 topes preajustados para profundidades de ranura de 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") y 12,7 mm (1/2") (fig. D2). No obstante, es posible crear una profundidad de ranura manualmente ajustando la profundidad de la fresadora.

Fresado del tablero ranurado (A en fig. F2)

- Asegúrese de evitar que la fresa entre en contacto con la base del accesorio.
- Marque la línea central (49) de la situación de la ranura en la pieza de trabajo que será el tablero ranurado.
- Marque dos líneas (50) que vayan paralelas a 9,5 mm a cada lado de la línea central.
- Coloque la pieza de trabajo en posición horizontal. Asegúrese de que las marcas queden orientadas hacia el operario.
- Monte la plantilla (40). Asegúrese de que el lado del espaldón quede orientado hacia el operario.
- Alinee las dos marcas exactamente con los bordes de la ranura (51).
- Fije la fresa para cola de milano tipo A (15) y el casquillo de guía tipo A (17) en la fresadora utilizando una placa adaptadora de casquillo de guía según sea necesario (fig. A2).
- Ajuste la profundidad de la fresa utilizando la guía de profundidad seleccionada (33) (fig. D2). Alternativamente, ajuste la profundidad deseada de ranura en la fresadora.
- Frese con cuidado a lo largo de la ranura de izquierda a derecha.
- Quite la pieza de trabajo cuando haya terminado.



En caso de fresar una ranura profunda, frese previamente la ranura con una fresa recta antes de fresar con la fresa para cola de milano.

Fresado del tablero del espaldón (B en fig. F2)

Se recomienda realizar primero un corte de prueba con un recorte para asegurarse de que el ajuste sea el correcto.

- Fije un recorte del mismo grosor que el tablero ranurado en la posición horizontal (fig. K3).
- Coloque la pieza de trabajo para el tablero del espaldón en la posición vertical. Asegúrese de que el extremo de la pieza de trabajo quede a nivel con la parte inferior de la plantilla.
- Haga un primer corte superficial trabajando de derecha a izquierda por la cara del tablero para reducir el agrietamiento.
- Realice un segundo corte trabajando con la fresadora y el casquillo de guía por el borde de la plantilla de derecha a izquierda para formar el perfil.
- Quite el tablero del espaldón y gírelo 180°. Ahora el lado fresado del tablero del espaldón está orientado hacia la base del accesorio.
- Repita las operaciones de fresado según se indica anteriormente.
- Quite la pieza de trabajo cuando haya terminado.
- Compruebe la unión.
- Para practicar el ajuste, realice lo siguiente:
 - Para uniones demasiado ajustadas, mueva la plantilla hacia el lado contrario al operario y recorte de nuevo el tablero del espaldón.
 - Para uniones demasiado sueltas, mueva la plantilla hacia el operario y recorte un nuevo tablero del espaldón.

Plantilla para unión a cola de milano en miniatura DE6215

Con esta plantilla, el accesorio es adecuado para realizar versiones en miniatura de uniones a cola de milano. La plantilla puede realizar uniones directas, semiciegas y de caja con exactamente la mitad de espaciado de unión que las plantillas estándar.

El paquete contiene:

- 1 Plantilla para unión a cola de milano
- 2 Soportes
- 1 Fresa para cola de milano tipo C (7,14 mm (9/32")); ángulo de corte 7°)
- 1 Fresa recta tipo D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Casquillo de guía y contratuerca tipo C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Casquillo de guía y contratuerca tipo D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Soporte de la guía de profundidad
- 2 Guías de desviación, plata
- 1 Pomo de profundidad
- 1 Tuerca hexagonal
- 6 Tornillos
- 1 Llave Allen

Con la plantilla se suministran los siguientes accesorios (fig. A3):

- 22 Fresa para cola de milano tipo C
- 23 Fresa recta tipo D
- 24 Casquillo de guía y contratuerca tipo C
- 25 Casquillo de guía y contratuerca tipo D

Para montar la plantilla:

- Monte los soportes en la plantilla para unión a cola de milano con los tornillos. Utilice la llave Allen suministrada para apretar los tornillos.
- Monte la guía de profundidad en la plantilla con los tornillos. Utilice la llave Allen suministrada para apretar los tornillos.

Para preparar el accesorio para unión en cola de milano:

- Sustituya la guías de desviación negras estándar por las guías de desviación plateadas.

Para usar el accesorio para unión en cola de milano con la plantilla en miniatura (fig. H1):

En su funcionamiento, la plantilla (42) es idéntica a las uniones a cola de milano estándar. No obstante, deben realizarse las siguientes sustituciones de piezas:

- Para las colas de uniones a cola de milano directas, utilice el lado "TAILS" (47) de la plantilla con la fresa para cola de milano tipo C y el casquillo de guía tipo C. Tenga cuidado de alinear las piezas de trabajo con la línea de alineación "TAILS/BOX" (43).
- Para los pasadores de uniones a cola de milano directas, utilice el lado "PINS" (48) con la fresa recta tipo D y el casquillo de guía tipo D.
- Para las uniones a cola de milano semiciegas y uniones a cola de milano semiciegas rebajadas, utilice el lado "TAILS" (47) de la plantilla con la fresa para cola de milano tipo C y el casquillo de guía tipo C. Tenga cuidado de alinear las piezas de trabajo con la línea de alineación "HALF-BLIND" (44).
- Para uniones de caja, se necesita una fresa recta de 6,35 mm (1/4") (no suministrada). Utilice el lado "TAILS" (47) de la plantilla con una fresa recta de 6,35 mm (1/4") y un casquillo de guía tipo C.

Mantenimiento

Su acoplamiento ha sido diseñado para que funcione durante un largo período de tiempo con un mínimo de mantenimiento. El funcionamiento satisfactorio continuo depende de unos cuidados apropiados de la herramienta y de una limpieza regular.



Lubrificación

Su acoplamiento no requiere lubricación adicional.

Protección del medio ambiente



Separación de desechos. Este producto no debe desecharse con la basura doméstica normal.

Si llega el momento de reemplazar su producto DEWALT o éste ha dejado de tener utilidad para usted, no lo deseche con la basura doméstica normal. Asegúrese de que este producto se deseche por separado.



La separación de desechos de productos usados y embalajes permite que los materiales puedan reciclarse y reutilizarse. La reutilización de materiales reciclados ayuda a evitar la contaminación medioambiental y reduce la demanda de materias primas.

La normativa local puede prever la separación de desechos de productos eléctricos de uso doméstico en centros municipales de recogida de desechos o a través del distribuidor cuando adquiere un nuevo producto.

DEWALT proporciona facilidades para la recogida y el reciclado de los productos DEWALT que hayan llegado al final de su vida útil. Para hacer uso de este servicio, devuelva su producto a cualquier servicio técnico autorizado, que lo recogerá en nuestro nombre.

Puede consultar la dirección de su servicio técnico más cercano poniéndose en contacto con la oficina local de DEWALT en la dirección que se indica en este manual. Como alternativa, encontrará en Internet, en la dirección siguiente, la lista de servicios técnicos autorizados de DEWALT e información completa de nuestros servicios de posventa y contactos: www.2helpU.com

GARANTÍA

• 30 DÍAS DE SATISFACCIÓN COMPLETA •

Si no queda totalmente satisfecho con su herramienta DEWALT, contacte con su Centro de Servicio DEWALT. Presente su reclamación, juntamente con la máquina completa, así como la factura de compra y le será presentada la mejor solución.

• UN AÑO DE SERVICIO GRATUITO •

Si necesita mantenimiento o servicio técnico para su herramienta DEWALT en los 12 meses siguientes a la compra, podrá obtenerlos gratuitamente en un Centro de Servicio DEWALT. Para ello es imprescindible presentar la prueba de compra. Incluye mano de obra y piezas para las Herramientas Eléctricas. No se incluye los accesorios.

• UN AÑO DE GARANTÍA •

Si su producto DEWALT presenta algún defecto debido a fallos de materiales o mano de obra en los 12 meses siguientes a la fecha de compra, le garantizamos la sustitución gratuita de todas las piezas defectuosas siempre y cuando:

- El producto no haya sido utilizado inadecuadamente.
- No se haya intentado su reparación por parte de una persona no autorizada.
- Se presente la prueba de compra.

Para la localización del Centro de Servicio DEWALT más cercano, consulte el dorso de este manual. Como alternativa, hay disponible en Internet una lista de Centros de Servicio DEWALT e información completa sobre nuestro servicio postventa en www.2helpU.com.

ACCESSOIRE DE FRAISAGE DE QUEUES D'ARONDE DE6210/DE6212/DE6215

Félicitations!

Vous avez choisi un produit DEWALT. Depuis de nombreuses années, DEWALT produit des outils adaptés aux exigences des utilisateurs professionnels.

Caractéristiques techniques

	DE6210	DE6212	DE6215
Espacement de queue d'aronde	mm 25,4	25,4	12,7
Largeur max. de la pièce à usiner	mm 305	305	305
Épaisseur de la pièce à usiner	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Diamètre de queue de fraise	mm 8	8	8
Poids	kg 9	9	1

Les pictogrammes suivants sont utilisés dans le présent manuel:



En cas de non-respect des instructions dans le présent manuel, il y a risque de blessure, de danger de mort ou de possibilité de dégradation de l'outil.

Déclaration du fabricant



DE6210/DE6212/DE6215

DEWALT déclare que l'accessoire ci-dessus a été mis au point en conformité avec 98/37/CE.

La mise en service de cet accessoire est interdite si l'outil électrique auquel il va être raccordé n'a pas été déclaré conforme à la directive 98/37/CE (conformité identifiée par le marquage CE sur l'outil).

Directeur de développement produits
Horst Großmann

DEWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Allemagne

Instructions de sécurité

Observer les consignes de sécurité fondamentales concernant l'outil électrique à connecter à cet accessoire. Lire et observer les instructions avant d'utiliser l'outil.

Conserver ces instructions de sécurité!

Généralités

1 Tenir votre aire de travail propre et bien rangée

Le désordre augmente les risques d'accident.

2 Tenir les enfants éloignés

Ne pas permettre que d'autres personnes touchent l'outil ou ses accessoires. Les tenir éloignées de votre travail.

3 Porter des vêtements de travail appropriés

Ne pas porter de vêtements flottants ou de bijoux. Ils pourraient être happés par les pièces en mouvement. Lors de travaux à l'extérieur, il est recommandé de porter des gants en caoutchouc et des chaussures à semelle anti-dérapante. Le cas échéant, porter une garniture convenable retenant les cheveux longs.

4 Porter des lunettes de protection

Utiliser aussi un masque si le travail exécuté produit de la poussière ou des copeaux volants.

5 Attention au niveau de pression acoustique

Prendre les mesures nécessaires pour la protection de l'ouïe lorsque le niveau de pression acoustique est supérieur à 85 dB(A).

6 Faire preuve de vigilance

Observer votre travail. Faire preuve de bon sens. Ne pas employer l'outil en cas de fatigue.

7 Utiliser l'outil adéquat

L'utilisation conforme à la destination est décrite dans le présent manuel. Ne pas utiliser d'outils ou d'accessoires de trop faible puissance pour exécuter des travaux lourds. Ne pas utiliser des outils à des fins et pour des travaux pour lesquels ils n'ont pas été conçus.

Attention! L'utilisation d'accessoires autres que ceux recommandés dans le présent manuel pourrait entraîner un risque de blessure.

Utiliser l'outil conformément à sa destination.

8 Faire réparer votre accessoire par un service agréé Dewalt

La réparation de cet accessoire exigeant une grande précision et habileté, elle est réservée aux personnes qualifiées.

DE6210/DE6212 - Contenu de l'emballage

L'emballage contient:

- 1 Accessoire de fraisage de queues d'aronde
- 1 Gabarit de queue d'aronde (Queues d'aronde percée et coulissante)
- 1 Gabarit de queue d'aronde (queue d'aronde apparente et joints de boîtes) (DE6212)
- 1 Fraise de queue d'aronde de type A (13,5 mm (17/32") ; angle de coupe 7°)
- 1 Fraise droite de type B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Bague de guidage et écrou de blocage de type A (19 mm (3/4"))
- 1 Bague de guidage et écrou de blocage de type B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Plaque adaptatrice de bague de guidage pour DW613/DW614/DW615
- 1 Plaque adaptatrice de bague de guidage pour DW620/DW621/DW626
- 1 Plaque adaptatrice de bague de guidage pour DW624/DW625E/DW629
- 1 Clé Allen à manche en T
- 1 Manuel d'instructions

- Prendre le temps de lire et de comprendre à fond le présent manuel avant de mettre votre outil en marche.

Description (fig. A1 & A2)

L'accessoire de fraisage de queues d'aronde DE6210/DE6212/DE6215 vous permet de réaliser des assemblages à queues d'aronde professionnels à l'aide de votre fraiseuse.

Fig. A1

- 1 Base
- 2 Gabarit à queues d'aronde
- 3 Levier de blocage d'étau frontal
- 4 Étau frontal
- 5 Boutons de réglage d'étau frontal
- 6 Boutons de blocage de position de gabarit
- 7 Boutons de réglage de position de gabarit
- 8 Guide de profondeur
- 9 Guides de dégagement
- 10 Boutons de réglage d'étau supérieur
- 11 Étau supérieur
- 12 Levier de blocage d'étau supérieur
- 13 Orifices de fixation
- 14 Doigts de gabarit

Accessoires fournis (fig. A2)

Les accessoires suivants sont fournis avec l'accessoire :

- 15 Fraise de queue d'aronde de type A
- 16 Fraise droite de type B (DE6212)
- 17 Bague de guidage et écrou de blocage de type A
- 18 Bague de guidage et écrou de blocage de type B (DE6212)
- 19 Plaque adaptatrice de bague de guidage pour DW613/DW614/DW615
- 20 Plaque adaptatrice de bague de guidage pour DW620/DW621/DW626
- 21 Plaque adaptatrice de bague de guidage pour DW624/DW625E/DW629

Accessoires disponibles en option

Les fraises fournies avec l'accessoire doivent recevoir un ensemble de collier de 8 mm. Les ensembles de collier suivants sont disponibles :

- DE6952 ensemble de collier (pour DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6274 ensemble de collier (pour DW624/DW625E/DW629)
- DE6260 ensemble de collier (pour DW626)

Votre revendeur pourra vous renseigner sur les accessoires qui conviennent le mieux pour votre travail.

Assemblage et réglage



Consultez également le manuel de votre défonceuse.

Préparation de l'accessoire de fraisage de queues d'aronde (fig. A & B)

- Montez l'accessoire de fraisage de queues d'aronde sur l'établi avec des vis adaptées. Pour ce faire, la base de l'accessoire possède des trous de montage (13). Assurez-vous que l'arête frontale de la base de l'accessoire se projette au-delà de l'établi.
- Vous pouvez également monter temporairement l'accessoire de fraisage de queues d'aronde sur l'établi. Utilisez des fixations (26) pour monter l'accessoire de fraisage de queues d'aronde sur l'établi comme indiqué en fig. B.



Fixez toujours l'accessoire sur une surface stable.

Préparation de la fraiseuse (fig. C)

Pour que votre fraiseuse DeWALT puisse accepter cet accessoire, une plaque adaptatrice de bague de guidage doit être montée sur sa base. D'autres marques de fraiseuses peuvent nécessiter une sous-base séparée.



Nous vous recommandons d'utiliser une fraiseuse intégrant un réglage fin de la profondeur de coupe ou de l'équiper d'un réglage adapté.

- Montez la plaque adaptatrice (27) dans la base de la fraiseuse.
- Insérez la bague de guidage (28) dans la plaque adaptatrice comme indiqué.
- Fixez la bague de guidage dans la plaque adaptatrice avec l'écrou de blocage (29).
- Insérez la fraise requise dans le collier.
- Réglez la fraise comme expliqué ci-dessous.



Utilisez toujours les bagues de guidage fournies avec l'accessoire pour guider la fraiseuse contre les doigts de gabarit. Pour sélectionner la bague de guidage adaptée à un joint donné, placez-la dans la fente de réglage de profondeur à gauche du gabarit correspondant. Le guide doit être à ras dans la fente.

Réglage de la profondeur de fraise (fig. D1 & D2)

Les guides de profondeur sur les gabarits sont réglés en usine pour les joints standard mais réglables selon les besoins.

- Abaissez la fraise juste au-delà du bord de la bague de guidage.
 - Glissez la fraiseuse avec la bague de guidage dans la fente de réglage de profondeur correspondant aux joints à fraiser. C'est toujours la fente à gauche des doigts de gabarit utilisés.
- | | | |
|----|------------|---------------------------------------------------|
| 30 | TAILS/BOX | pour queues d'aronde et joints de boîte |
| 31 | HALF-BLIND | pour queues d'aronde percées |
| 32 | PINS | pour goujons de queue d'aronde |
| 33 | 1/2" DADO | pour queues d'aronde coulissantes (12,7 mm, fixe) |
| 34 | 3/8" DADO | pour queues d'aronde coulissantes (9,5 mm, fixe) |
| 35 | 1/4" DADO | pour queues d'aronde coulissantes (6,35 mm, fixe) |
- Abaissez le cadre de la fraiseuse pour que la fraise contacte le guide de profondeur (8). Verrouillez le cadre de la fraiseuse dans cette position.

Repérage et serrage des pièces à ouvrir (fig. E - G)

Votre accessoire de queue d'aronde peut réaliser plusieurs joints, notamment :

- Queues d'aronde apparentes (fig. E1)
 - Queues d'aronde percées (fig. E2)
 - Queues d'aronde percées rabattues (fig. F1)
 - Queues d'aronde coulissantes (fig. F2)
- Repérez soigneusement les pièces associées du projet, comme indiqué en fig. E - F.
 - Desserrez le guide de déviation gauche (9) avec la clé Allen à poignée en T (36). Glissez le guide à fond à gauche.
 - Positionnez la pièce à ouvrir horizontale (37) et serrez-la avec l'étau supérieur (11) (fig. G1). Assurez-vous que le bord de la pièce à ouvrir ne se projette pas au-delà du bord de l'accessoire.
 - Insérez les œillets du gabarit (2) entre les boutons de réglage (7) et les boutons de fixation (6). Maintenez le gabarit abaissé d'une main tout en serrant les boutons de fixation de l'autre.

- Positionnez la pièce à ouvrir verticale (38) centrée entre le doigt le plus à gauche et le doigt le plus proche de la droite du gabarit (fig. G2). Assurez-vous que le bord de la pièce à ouvrir est à ras du fond du gabarit. Serrez la pièce à ouvrir en place avec l'étau avant (4).
- Glissez le guide de déviation gauche (9) à droite pour qu'il soit à ras contre la pièce à ouvrir verticale. Serrez le guide de déviation avec la clé Allen à poignée en T (36).
- Desserrez l'étau supérieur. Déplacez la pièce à ouvrir horizontale (37) pour qu'elle soit à ras contre la pièce à ouvrir verticale (38) et le guide de déviation gauche (9) (fig. G3). Serrez l'étau supérieur.



- Positionnez une pièce de déchet (39) de l'épaisseur de la pièce à ouvrir pour maintenir l'étau en place et les gabarits à plat (fig. G3).
- Serrez une pièce de déchet fermement contre la pièce à ouvrir pour minimiser la rupture de la fraise.

Montage et réglage du gabarit (fig. H1 - H3)

Les gabarits peuvent être utilisés de chaque côté pour permettre le fraisage de joints différents (fig. H1).

40 pour queues d'aronde percées et coulissantes

41 pour queues d'aronde apparentes et joints de boîte (DE6212)

42 pour queues d'aronde apparentes et joints de boîte miniatures (DE6215)

Les icônes et textes sur le gabarit indiquent le côté du gabarit et la ligne d'alignement devant servir pour chaque joint.

43 TAILS/BOX pour goujons de queue d'aronde apparente et joints de boîte

44 HALF-BLIND pour queues d'aronde percées

45 PINS pour goujons de queue d'aronde apparente

- Insérez les œillets du gabarit (2) entre les boutons de réglage (7) et les boutons de fixation (6) (fig. H2).
- Pour aligner les pièces avec le gabarit, penchez la pièce à ouvrir et regardez directement dans la ligne d'alignement (fig. H3).
- Faites tourner les boutons de réglage (6) pour aligner la ligne d'alignement X avec le joint Y des deux pièces à ouvrir.
- Fixez le gabarit en position correcte en serrant les boutons de fixation (7).

Mode d'emploi



Toujours respecter les consignes de sécurité et les règles en vigueur.



Consultez également le manuel de votre défonceuse.

Sélection des matériaux

Les matériaux essentiels pour la fraise de queue d'aronde sont les bois naturels et travaillés à la main. Un bois de bonne qualité assure un excellent résultat et minimise le fendillement.

La préparation correcte des matériaux pour votre pièce à ouvrir est un élément clé pour des résultats de belle facture et bien ajustés. Pour optimiser les résultats, les pièces à ouvrir doivent être coupées à angle droit parfait. Les pièces à ouvrir doivent être plates et non déformées. Orientez le bois de sorte que le grain d'extrémité s'ajoute au grain d'extrémité pour assurer un joint solide.

Largeurs de matériau optimales

Les gabarits permettent de réaliser des joints atteignant une largeur de 305 mm. Cependant, certaines largeurs produisent un joint plus agréable que d'autres car elles comprennent un nombre entier de queues d'aronde sur la largeur du matériau. Les largeurs optimales du

matériau sont des multiples de 25,4 mm (1") plus 6,35 mm (1/4") (soit 31,75 mm, 57,15 mm).

Si vous utilisez des gabarits de queue d'aronde miniature, les largeurs optimales sont des multiples de 12,7 mm (1/2") plus 3,2 mm (1/8") (soit 15,9 mm, 28,6 mm).

D'autres largeurs de matériau sont aussi possibles, mais elles impliquent un centrage précis de la pièce à ouvrir par rapport aux doigts de gabarit pour assurer un résultat agréable.

Coupe de queues d'aronde

- Placez la fraiseuse sur les doigts du gabarit.
- Mettez la fraiseuse en marche.
- Effectuez une première coupe dans la pièce à ouvrir verticale, de droite à gauche. Vous créez ainsi un épaulement net dans la pièce à ouvrir verticale et minimiser la rupture dans le reste de l'application.
- Pour former le joint, déplacez la fraiseuse et la bague de guidage le long du gabarit, en entrant et sortant des doigts de gauche à droite, en vous assurant que la bague de guidage est en contact avec le bord du modèle tout au long de l'application.



- Ne levez jamais la fraiseuse hors du gabarit lorsque l'outil est en marche : vous pourriez endommager la fraise et le gabarit.
- Lorsque vous appliquez sur ou retirez la fraiseuse du gabarit, assurez-vous qu'elle est à l'arrêt.

Coupes d'essai

Il est conseillé d'effectuer toujours des coupes d'essai sur des morceaux de bois de rebut afin de vérifier les réglages.

- Emboîtez les pièces d'essai et vérifiez l'assemblage.
- Si l'assemblage à queue d'aronde est trop lâche, augmentez légèrement le réglage de profondeur en vous servant du dispositif de réglage micrométrique.
- Si l'assemblage à queue d'aronde est trop serré, réduisez légèrement le réglage de profondeur en vous servant du dispositif de réglage micrométrique.
- Si l'assemblage à queue d'aronde est trop peu profond, déplacez le gabarit légèrement vers l'arrière.
- Si l'assemblage à queue d'aronde est trop profond, déplacez le gabarit légèrement vers l'avant.

Joints de base

Fraisage de queues d'aronde percées (fig. A2, D2, E2, G & H)

La queue d'aronde percée (fig. E2) est l'un des types de joints les plus communs et, avec les joints en queue d'aronde percée rabattue, le choix idéal pour fabriquer des tiroirs. Pour une construction de tiroir en queue d'aronde percée, le joint est invisible de l'avant tout comme lorsque le tiroir est fermé.

Queues et goujons sont fraisés pendant la même opération. Les goujons sont coupés à l'horizontale et les queues à la verticale.

- Placez la pièce à ouvrir à utiliser avec la partie goujons à l'horizontale (fig. G1). Assurez-vous que l'extérieur de la pièce à ouvrir soit face à la base de l'accessoire.
- Montez le gabarit de queue d'aronde percée /coulissante (40) (fig. H1). Assurez-vous que les doigts sont du côté opérateur.
- Ajustez le guide de déviation gauche (9) pour centre la partie goujons par rapport à l'espacement de doigt du gabarit comme requis (fig. G2). Voir « Repérage et serrage des pièces à ouvrir ».
- Bloquez le guide de déviation gauche en position avec la clé Allen fournie (36).
- Placez la pièce à ouvrir à utiliser avec la partie queues à la verticale (fig. G2). Assurez-vous que l'extérieur de la pièce à ouvrir soit face à la base de l'accessoire.
- Serrez les pièces à ouvrir en position pour qu'elles soient à ras contre le guide de déviation gauche (fig. G3).

- Aligned le gabarit avec la ligne d'alignement « HALF-BLIND » (44) (fig. H1 & H3).
- Montez la fraise de queue d'aronde de type A (15) et la bague de guidage de type A (17) sur la fraiseuse en utilisant une plaque adaptatrice de bague de guidage, selon les besoins (fig. A2).
- Réglez la profondeur de la fraise avec le guide de profondeur « HALF-BLIND » (31) (fig. D2).
- Effectuez une première coupe de droite à gauche sur la face de la pièce à ouvrir verticale pour réduire les éclats.
- Fraisez les goujons et queues. Retirez les pièces à ouvrir une fois fait.
- Vérifiez le joint.
- Si un réglage s'impose, procédez comme suit:
 - Pour réduire le chevauchement de joint, approchez le gabarit de l'opérateur
 - Pour augmenter le chevauchement de joint, écartez le gabarit de l'opérateur
 - Pour que le joint soit plus serré, abaissez la fraise selon les besoins.
 - Pour que le joint soit moins serré, relevez la fraise selon les besoins.

Joint en queue d'aronde sur face rabattue (fig. D - F)

Les joints en queue d'aronde sur faces rabattues (fig. F1) sont souvent préférés aux joints nets (fig. E), particulièrement pour les tiroirs.

- La profondeur du rabat à jointer doit être supérieure à celle réglée sur le guide de profondeur « HALF-BLIND » (31) (fig. D2).

Fraisage de queues d'aronde percées rabattues (fig. A2, D2 & G - I)

- Mesurez la profondeur du rabat de la pièce à ouvrir à utiliser comme partie queues.
- Créez une pièce d'espacement d'une largeur égale à la profondeur de rabat mesurée.

Fraisage de queues

- Placez une pièce de déchet à l'horizontale (fig. G1). Assurez-vous que la pièce est suffisamment épaisse pour empêcher la fraise de toucher la base de l'accessoire.
- Montez le gabarit de queue d'aronde percée /coulissante (40) (fig. H1). Assurez-vous que les doigts sont du côté opérateur.
- Placez la pièce à ouvrir à utiliser avec la partie queues à la verticale (fig. G2). Assurez-vous que l'extérieur de la pièce à ouvrir soit face à la base de l'accessoire.
- Centrez la partie queues par rapport à l'espacement de doigt de gabarit comme requis (fig. G2). Voir « Repérage et serrage des pièces à ouvrir ».
- Serrez la pièce à ouvrir en position.
- Placez la pièce d'espacement (46) créée plus tôt contre la gauche de la partie queues (fig. I). Glissez le guide de déviation gauche à droite pour qu'il soit à ras contre la pièce d'espacement. Fixez le guide de déviation (9).
- Serrez la pièce de déchet en position à ras contre la partie queues.
- Aligned le gabarit avec la ligne d'alignement « HALF-BLIND » (44) (fig. H1 & H3).
- Montez la fraise de queue d'aronde de type A (15) et la bague de guidage de type A (17) sur la fraiseuse en utilisant une plaque adaptatrice de bague de guidage, selon les besoins (fig. A2).
- Réglez la profondeur de la fraise avec le guide de profondeur « HALF-BLIND » (31) (fig. D2).
- Effectuez une première coupe de droite à gauche sur la face de la pièce à ouvrir verticale pour réduire les éclats.
- Fraisez les queues. Retirez la pièce à ouvrir et la pièce de déchet une fois fait.

Fraisage des goujons

- Placez la pièce à ouvrir à utiliser avec la partie goujons à l'horizontale, à ras contre le guide de déviation gauche (fig. G1). Assurez-vous que l'extérieur de la pièce à ouvrir soit face à la base de l'accessoire.

- Montez le gabarit de queue d'aronde percée /coulissante (40) (fig. H1). Assurez-vous que les doigts sont du côté opérateur.
- Serrez la pièce à ouvrir en position.
- Aligned le gabarit avec le bord intérieur du rabat sur les goujons en utilisant la ligne d'alignement « HALF-BLIND » (44) (fig. H1 & H3).
- Fraisez les goujons de gauche à droite. Retirez la pièce à ouvrir une fois fait.
- Vérifiez le joint.
- Si un ajustement est nécessaire, procédez comme pour les queues d'aronde percées.

Fraisage de queues d'aronde apparentes (fig. A2, D2, E1, G & H)

La queue d'aronde apparente présente un aspect séduisant, spécialement pour les boîtes et les coffres. Queues et goujons sont coupés à la verticale, dans cet ordre.

Fraisage de queues

- Placez une pièce de déchet de la même épaisseur que la pièce à ouvrir destinée à la partie goujons à l'horizontale (fig. G1).
- Montez le gabarit de queue d'aronde apparente /joint de boîte (41) (fig. H1). Assurez-vous que le côté queues (47) est face à l'opérateur.
- Placez la pièce à ouvrir à utiliser avec la partie queues à la verticale (fig. G2).
- Ajustez le guide de déviation gauche (9) pour centre la partie goujons par rapport à l'espacement de doigt du gabarit comme requis (fig. G2). Voir « Repérage et serrage des pièces à ouvrir ».
- Bloquez le guide de déviation gauche en position avec la clé Allen fournie (36).
- Serrez la pièce à ouvrir en position.
- Serrez la pièce de déchet à ras contre la pièce à ouvrir pour assurer que le gabarit ne bouge pas pendant le fraisage du joint.
- Aligned le gabarit avec la ligne d'alignement « TAILS/BOX » (43) (fig. H1 & H3).
- Montez la fraise de queue d'aronde de type A (15) et la bague de guidage de type A (17) sur la fraiseuse en utilisant une plaque adaptatrice de bague de guidage, selon les besoins (fig. A2).
- Réglez la profondeur de la fraise avec le guide de profondeur « TAILS » (30) (fig. D2).
- Fraisez les queues. Retirez la pièce à ouvrir une fois fait.

Fraisage des goujons

- Placez une pièce de déchet de la même épaisseur que la pièce à ouvrir destinée à la partie queues à l'horizontale (fig. G1).
- Tournez le gabarit (41) à 180° de sorte que le côté goujons (48) soit face à l'opérateur.
- Serrez la pièce à ouvrir à la verticale (fig. G2). Assurez-vous que la pièce à ouvrir est à ras contre le guide de déviation gauche.
- Serrez la pièce de déchet à ras contre la pièce à ouvrir pour assurer que le gabarit ne bouge pas pendant le fraisage du joint.
- Aligned le gabarit avec la ligne d'alignement « PINS » (43) (fig. H1 & H3).
- Montez la fraise droite de type B (16) et la bague de guidage de type B (18) sur la fraiseuse en utilisant une plaque adaptatrice de bague de guidage, selon les besoins (fig. A2).
- Réglez la profondeur de la fraise avec le guide de profondeur « PINS » (31) (fig. D2).
- Fraisez les goujons. Retirez la pièce à ouvrir une fois fait.
- Vérifiez le joint.
- Si un réglage s'impose, procédez comme suit:
 - Pour que le joint soit plus serré, approchez le gabarit de l'opérateur
 - Pour que le joint soit moins serré, écartez le gabarit de l'opérateur

Fraisage de joints de boîte (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Les joints de boîte présentent des protubérances qui s'emboîtent et doivent être collées ensemble. La surface importante d'encollage assure la force nécessaire pour les projets les plus grands.

Les deux sections de joint sont toutes deux coupées à la verticale et séparément, la première avec le guide de déviation gauche et l'autre avec le guide de déviation droit.

Pour les joints de boîte, une fraise droite de 12,7 mm (1/2") (non fournie) est nécessaire.

Fraisage de la première section de joint

- Placez une pièce de déchet de la même épaisseur que la pièce à ouvrir destinée à la seconde section de joint à l'horizontale (fig. G1).
- Montez le gabarit de queue d'aronde apparente / joint de boîte (41) (fig. H1). Assurez-vous que le côté doigts (47) est face à l'opérateur.
- Placez la première pièce à ouvrir à la verticale (fig. G2). Assurez-vous que l'extérieur de la pièce à ouvrir soit face à la base de l'accessoire.
- Ajustez le guide de déviation gauche (9) pour centre la partie goujons par rapport à l'espacement de doigt du gabarit comme requis (fig. G2). Voir « Repérage et serrage des pièces à ouvrir ».
- Bloquez le guide de déviation gauche en position avec la clé Allen fournie (36).
- Serrez la pièce à ouvrir en position.
- Serrez la pièce de déchet à ras contre la pièce à ouvrir pour assurer que le gabarit ne bouge pas pendant le fraisage du joint.
- Alignez le gabarit avec la ligne d'alignement « TAILS/BOX » (43) (fig. H1 & H3).
- Montez une fraise droite de 12,7 mm (1/2") et la bague de guidage de type A (17) sur la fraiseuse en utilisant une plaque adaptatrice de bague de guidage, selon les besoins (fig. A2).
- Réglez la profondeur de la fraise avec le guide de profondeur « TAILS » (30) (fig. D2).
- Fraisez les queues avec la bague de guidage contre le côté gauche des doigts du gabarit, à l'intérieur et à l'extérieur. En appliquant une légère pression vers la gauche les joints seront plus serrés.
- Retirez la pièce à ouvrir une fois fait.

Fraisage de la seconde section de joint

- Placez une pièce de déchet de la même épaisseur que la première pièce à ouvrir à l'horizontale (fig. G1).
- Montez le gabarit (41) Assurez-vous que le côté doigts (47) est face à l'opérateur.
- Desserrez le guide de déviation droit (9) avec la clé Allen à poignée en T (36). Glissez le guide à fond à droite (fig. J).
- Positionnez la première section de joint à la verticale à droite de la base. Assurez-vous que les queues saillent entre les doigts du gabarit (fig. J).
- Centrez les queues de la première section de joint entre les doigts du gabarit. Serrez la pièce à ouvrir en place avec l'étau avant.
- Glissez le guide de déviation droit à gauche pour qu'il soit à ras contre la pièce à ouvrir. Fixez le guide de déviation (9).
- Retirez la première section de joint.
- Serrez la seconde pièce à ouvrir à la verticale (fig. G2). Assurez-vous que la pièce à ouvrir est à ras contre le gabarit et le guide de déviation droit. Assurez-vous que l'extérieur de la pièce à ouvrir soit face à l'opérateur.
- Serrez la pièce de déchet à ras contre la pièce à ouvrir pour assurer que le gabarit ne bouge pas pendant le fraisage du joint.
- Si nécessaire, réglez la profondeur de la fraise avec le guide de profondeur « TAILS » (30) (fig. D2).
- Fraisez les goujons avec la bague de guidage contre le côté gauche des doigts du gabarit, à l'intérieur et à l'extérieur. En appliquant une légère pression vers la gauche les joints seront plus serrés.
- Retirez la pièce à ouvrir une fois fait.
- Assemblez le joint.
- L'ajustement du joint est réglable en variant la pression exercée vers la gauche pendant le fraisage.

Fraisage de queues d'aronde coulissantes

(fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Les queues d'aronde coulissantes (aussi nommée queue d'aronde sur chant) servent essentiellement pour les étagères et les armoires.

L'accessoire présente 3 butées prédéfinies de profondeur de chant de 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") et 12,7 mm (1/2") (fig. D2). Cependant, toute profondeur de chant requise peut être créée manuellement en réglant la profondeur de votre fraiseuse.

Fraisage de planche sur chant (A en fig. F2)

- Assurez-vous d'empêcher la fraise de toucher la base de l'accessoire.
- Marquez l'axe (49) de l'emplacement du chant sur la pièce à ouvrir destinées à la planche sur chant.
- Repérez deux lignes (50) parallèles à 9,5 mm de chaque côté de l'axe.
- Placez la pièce à ouvrir à l'horizontale. Assurez-vous que les repères sont face à l'opérateur.
- Montez le gabarit (40) Assurez-vous que le côté tenon est face à l'opérateur.
- Alignez les deux repères exactement avec les bords de la fente (51).
- Montez la fraise de queue d'aronde de type A (15) et la bague de guidage de type A (17) sur la fraiseuse en utilisant une plaque adaptatrice de bague de guidage, selon les besoins (fig. A2).
- Réglez la profondeur de la fraise avec le guide de profondeur sélectionné (33) (fig. D2). Vous pouvez aussi régler la profondeur sur champ requise sur votre fraiseuse.
- Fraisez avec soin le long de la fente de gauche à droite.
- Retirez la pièce à ouvrir une fois fait.



Pour une fraisage sur chant profond, préfaitez le chant avec une fraise droite avant de passer à la fraise de queue d'aronde.

Fraisage de planche de tenon (B en fig. F2)

Il est recommandé d'effectuer un premier essai avec une pièce de déchet pour obtenir des réglages corrects.

- Placez une pièce de déchet de la même épaisseur que la planche sur chant à l'horizontale (fig. K3).
- Placez la pièce à ouvrir destinée à la planche tenon à la verticale. Assurez-vous que le bord de la pièce à ouvrir est à ras du fond du gabarit.
- Effectuez une première coupe peu profonde de droite à gauche sur la face de la planche pour réduire les éclats.
- Effectuez une seconde coupe en travaillant avec la fraiseuse et la bague de guidage le long du bord du gabarit, de droite à gauche pour former le profil.
- Retirez la planche tenon et tournez-la à 180°. Le côté coupe de la planche tenon est maintenant face à la base de l'accessoire.
- Répétez le fraisage comme indiqué ci-dessus.
- Retirez la pièce à ouvrir une fois fait.
- Vérifiez le joint.
- Si un réglage s'impose, procéder comme suit:
 - Pour les joints trop serrés, écartez le gabarit de l'opérateur et coupez à nouveau la planche tenon.
 - Pour les joints trop desserrés, approchez le gabarit de l'opérateur et coupez une nouvelle planche tenon.

DE6215 Gabarit de queue d'aronde miniature

Avec ce gabarit, l'accessoire est adapté aux versions miniatures de queues d'aronde. Le gabarit est compatible avec les queues d'aronde apparentes, percées et les joints de boîtes d'un espacement de joint d'exactlyment la moitié de celui des gabarits standard.

L'emballage contient:

- 1 Gabarit à queues d'aronde
- 2 Supports
- 1 Fraise de queue d'aronde de type C (7,14 mm (9/32") ; angle de coupe 7°)

- 1 Fraise droite de type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Bague de guidage et écrou de blocage de type C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Bague de guidage et écrou de blocage de type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Support de guide de profondeur
- 2 Guides de déviation, argent
- 1 Bouton de profondeur
- 1 Écrous à six pans
- 6 Vis
- 1 Clé Allen

Les accessoires suivants sont fournis avec le gabarit (fig. A3) :

- 22 Fraise de queue d'aronde de type C
- 23 Fraise droite de type D
- 24 Bague de guidage et écrou de blocage de type C
- 25 Bague de guidage et écrou de blocage de type D

Pour monter le gabarit :

- Montez les supports du gabarit de queue d'aronde avec les vis. Utilisez la clé Allen fournie pour serrer les vis.
- Montez le guide de profondeur du gabarit avec les vis. Utilisez la clé Allen fournie pour serrer les vis.

Préparation de l'accessoire à queue d'aronde :

- Remplacez les guides de déviation standard noirs par les gris.

Pour utiliser l'accessoire à queue d'aronde avec le gabarit miniature (fig. H1) :

En marche, le gabarit (42) est identique aux queues d'aronde standard.

Cependant, remplacez les pièces suivantes :

- Pour les queues de queues d'aronde apparentes, utilisez le côté « TAILS » (47) du gabarit avec la fraise de queue d'aronde de type C et la bague de guidage de type C. Prenez soin d'aligner les pièces à ouvrir avec la ligne d'alignement « TAILS/BOX » (43).
- Pour les goujons de queues d'aronde apparentes, utilisez le côté « PINS » (47) du gabarit avec la fraise de queue d'aronde de type D et la bague de guidage de type D.
- Pour les queues d'aronde percées et percées rabattues, utilisez le côté « TAILS » (47) du gabarit avec la fraise de queue d'aronde de type C et la bague de guidage de type C. Prenez soin d'aligner les pièces à ouvrir avec la ligne d'alignement « HALF-BLIND » (44).
- Pour les joints de boîte, une fraise droite de 6,35 mm (1/4") (non fournie) est nécessaire. Utilisez le côté « TAILS » (47) du gabarit avec une fraise droite de 6,35 mm (1/4") et une bague de guidage de type C.

Entretien

Votre accessoire a été conçu pour durer longtemps avec un minimum d'entretien. Son fonctionnement satisfaisant dépend en large mesure d'un entretien soigneux et régulier.



Lubrification

Votre appareil ne nécessite aucune lubrification additionnelle.

Protection de l'environnement



Collecte séparée. Ce produit ne doit pas être jeté avec les déchets domestiques normaux.

Si vous décidez de remplacer ce produit DEWALT, ou si vous n'en avez plus l'utilité, ne le jetez pas avec vos déchets domestiques. Rendez-le disponible pour une collecte séparée.



La collecte séparée des produits et emballages usés permet le recyclage des articles afin de les utiliser à nouveau. Le fait d'utiliser à nouveau des produits recyclés permet d'éviter la pollution environnementale et de réduire la demande de matières premières.

Les réglementations locales peuvent permettre la collecte séparée des produits électriques du foyer, dans des déchetteries municipales ou auprès du revendeur vous ayant vendu votre nouveau produit.

DEWALT fournit un dispositif permettant de collecter et de recycler les produits DEWALT lorsqu'ils ont atteint la fin de leur cycle de vie. Pour en bénéficier, il vous suffit de retourner votre produit à un réparateur agréé qui fera le nécessaire.

Pour connaître l'adresse du réparateur agréé le plus proche de chez vous, contactez le bureau DEWALT à l'adresse indiquée dans ce manuel. Vous pourrez aussi trouver une liste des réparateurs agréés de DEWALT et de plus amples détails sur notre service après-vente sur le site Internet à l'adresse suivante : www.2helpU.com

GARANTIE**• 30 JOURS D'ENGAGEMENT SATISFACTION •**

Si, pour quelque raison que ce soit, votre produit DeWALT ne vous donne pas entière satisfaction, il suffit de le retourner avec tous ses accessoires dans les 30 jours suivant son achat à votre distributeur, ou à un centre de service après-vente agréé pour un remboursement intégral ou un échange. Pour la Belgique ou le Luxembourg, retournez votre produit à DeWALT. Munissez-vous d'une preuve d'achat.

• 1 AN DE MAINTENANCE GRATUITE •

Au cas où votre produit DeWALT nécessiterait une révision ou des réparations dans les 12 mois suivant son achat, cette opération sera effectuée gratuitement dans un centre de service après-vente agréé sur présentation de la preuve d'achat. Ce service comprend pièces et main-d'oeuvre pour les machines, à l'exclusion des accessoires.

• 1 AN DE GARANTIE •

Au cas où votre produit DeWALT présenterait un défaut de fabrication dans les 12 premiers mois suivant son achat, nous garantissons le remplacement sans frais de toutes les pièces défectueuses ou de l'unité entière, et ce à notre discrétion, à condition que:

- le produit ait été utilisé correctement
- aucune personne non qualifiée n'ait tenté de réparer le produit
- la preuve d'achat portant la date d'acquisition soit fournie.

Pour obtenir l'adresse du distributeur DeWALT ou du centre de service après-vente agréé le plus proche, appeler le numéro dans la liste figurant au dos du manuel. Comme alternative, une liste de centres de service après-vente DeWALT agréés et des renseignements plus détaillés sur le service après-vente sont disponibles sur l'Internet (www.2helpU.com).

DISPOSITIVO INTESTATORE A CODA DI RONDINE DE6210/DE6212/DE6215

Congratulazioni!

Siete entrati in possesso di un prodotto DeWALT. Anni di esperienza, continui miglioramenti ed innovazioni tecnologiche fanno dei prodotti DeWALT uno degli strumenti più affidabili per l'utilizzatore professionale.

Dati tecnici

	DE6210	DE6212	DE6215
Spaziature per gli incastri a coda di rondine	mm 25,4	25,4	12,7
Larghezza max. pezzo	mm 305	305	305
Spessore del pezzo	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Diametro del codolo della fresa	mm 8	8	8
Peso	kg 9	9	1

I seguenti simboli vengono usati nel presente manuale:



Indica rischio di infortunio, pericolo di morte, o danno all'utensile nel caso di non osservanza delle istruzioni contenute in questo manuale.

Certificato del fabbricante



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT dichiara che i prodotti sono stati costruiti in conformità alla norma 98/37/CE.

L'accessorio deve essere montato esclusivamente su attrezzi elettrici conformi alla norma 98/37/CE (conformità attestata dalla marcatura CE).

Direttore ricerca e sviluppo
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Germania

Norme generali di sicurezza

Durante l'utilizzo di utensili elettrici adottate sempre le elementari norme di sicurezza atte a ridurre i rischi d'incendio, scariche elettriche e ferimenti. Leggere attentamente le seguenti istruzioni prima di utilizzare il prodotto.

Custodire con cura le istruzioni!

Norme generali

1 Tenere pulita l'area di lavoro

Ambienti e banchi di lavoro in disordine possono essere causa d'incidenti.

2 Tenere i bambini alla lontana

Non permettere che persone estranee tocchino l'utensile o gli accessori. Tenere i non addetti ai lavori lontani dal posto di lavoro.

3 Usare il vestiario appropriato

Evitare l'uso di abiti svolazzanti, catenine, ecc. in quanto potrebbero rimanere presi nelle parti mobili dell'utensile. Lavorando all'aperto indossare guanti di gomma e scarpe con soles antidrucciolo. Raccogliere i capelli se si portano lunghi.

4 Usare occhiali protettivi

Usare inoltre una maschera antipolvere qualora si producano polvere o particelle volatili.

5 Rumorosità eccessiva

Prendere appropriate misure a protezione dell'udito se il livello acustico supera gli 85 dB (A).

6 Stare sempre attenti

Prestare attenzione a quanto si sta facendo. Usare il proprio buon senso e non far funzionare l'utensile in caso di stanchezza.

7 Usare l'utensile adatto

L'utilizzo previsto è indicato nel presente manuale. Non forzare utensili e accessori di potenza limitata impiegandoli per lavori destinati ad utensili di maggiore potenza.

Attenzione! L'uso di accessori o attrezzature diversi, o l'impiego del presente utensile per scopi diversi, da quelli raccomandati nel manuale uso possono comportare il rischio di infortuni.

8 Rivolgersi ai Centri di Assistenza Tecnica autorizzati DeWALT per le riparazioni

La riparazione dell'Accessorio del Vostro Elettroaccessorio richiede precisione e competenza, per tale ragione si consiglia di rivolgersi sempre ai Centri di Assistenza Tecnica autorizzati DeWALT.

DE6210/DE6212 - Contenuto dell'imballo

L'imballo comprende:

- 1 Dispositivo intestatore a coda di rondine
- 1 Dima a coda di rondine (incastri a coda di rondine semiciechi e scanalature a coda di rondine)
- 1 Dima a coda di rondine (incastri a coda di rondine passanti e incastri a merlatura) (DE6212)
- 1 Fresa a coda di rondine di tipo A (13,5 mm (17/32"); angolo di taglio 7°)
- 1 Fresa dritta di tipo B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Boccola di guida e controdado di tipo A (19 mm (3/4"))
- 1 Boccola di guida e controdado di tipo B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Piastra di raccordo della boccola di guida per (#DW613/DW614/DW615#)
- 1 Piastra di raccordo della boccola di guida per (#DW620/DW621/DW626#)
- 1 Piastra di raccordo della boccola di guida per (#DW624/DW625E/DW629#)
- 1 Chiave a brugola con impugnatura a T
- 1 Manuale istruzione

- Leggere a fondo, con calma e con la massima attenzione il presente manuale prima di mettere in funzione l'utensile.

Descrizione (fig. A1 & A2)

Il dispositivo intestatore a coda di rondine DE6210/DE6212/DE6215 consente di eseguire incastrati professionali a coda di rondine utilizzando la fresatrice.

Fig. A1

- 1 Base
- 2 Dima a coda di rondine
- 3 Leva di bloccaggio per morsa frontale
- 4 Morsa frontale
- 5 Manopole di regolazione per morsa frontale
- 6 Manopole di fissaggio per la posizione della dima
- 7 Manopole di regolazione per la posizione della dima
- 8 Guida di regolazione profondità
- 9 Guide distanziatrici
- 10 Manopole di regolazione per morsa superiore
- 11 Morsa superiore
- 12 Leva di bloccaggio per morsa superiore
- 13 Fori di montaggio
- 14 Denti della dima

Accessori in dotazione (fig. A2)

Il dispositivo viene fornito con i seguenti accessori:

- 15 Fresa a coda di rondine di tipo A
- 16 Fresa dritta di tipo B (DE6212)
- 17 Boccola di guida e controdado di tipo A
- 18 Boccola di guida e controdado di tipo B (DE6212)
- 19 Piastra di raccordo della boccola di guida per (#DW613/DW614/DW615#)
- 20 Piastra di raccordo della boccola di guida per (#DW620/DW621/DW626#)
- 21 Piastra di raccordo della boccola di guida per (#DW624/DW625E/DW629#)

Accessori opzionali

Le frese fornite con il dispositivo devono essere innestate su una bussola di chiusura da 8 mm. Sono disponibili le seguenti bussole di chiusura:

- Bussola di chiusura DE6952 (per (#DW613/DW614/DW615/DW620/DW621#))
- Bussola di chiusura DE6274 (per (#DW624/DW625E/DW629#))
- Bussola di chiusura DE6260 (per (#DW626#))

Consultate il vostro rivenditore per ottenere ulteriori informazioni sugli accessori disponibili.

Assemblaggio e regolazione



Fare anche riferimento al manuale della fresatrice verticale.

Preparazione del dispositivo intestatore a coda di rondine (fig. A & B)

- Fissare il dispositivo intestatore a coda di rondine su un banco da lavoro con viti della dimensione adatta. A tale scopo la base dispone di fori di fissaggio (13). Accertarsi che il bordo anteriore della base del dispositivo sporga rispetto al banco di lavoro.
- Altrimenti, montare il dispositivo intestatore a coda di rondine in modo temporaneo sul banco da lavoro. Utilizzare dei morsetti (26) per fissare il dispositivo intestatore a coda di rondine sul banco da lavoro come illustrato in fig. B.



Fissare sempre il dispositivo ad una superficie stabile.

Preparazione della fresatrice (fig. C)

Per preparare la fresatrice DeWALT all'uso con il dispositivo, è necessario installare una piastra di raccordo della boccola di guida sulla base della fresatrice stessa. Per fresatrici di altre marche, potrebbe essere necessario utilizzare una sottobase separata.



Si consiglia di utilizzare una fresatrice con regolazione di precisione integrata per la profondità di taglio o di installare un regolatore di precisione adatto sulla fresatrice.

- Montare la piastra di raccordo (27) sulla base della fresatrice.
- Inserire la boccola di guida (28) nella piastra di raccordo come mostrato in figura.
- Fissare la boccola di guida sulla piastra di raccordo con il controdado (29).
- Inserire la fresa adatta nella bussola di chiusura.
- Regolare la fresa come descritto di seguito.



Utilizzare sempre le boccole di guida fornite con il dispositivo per guidare la fresa fra i denti della dima. Per scegliere la boccola di guida giusta per un determinato incastro, inserire la boccola di guida nell'apertura di regolazione della profondità sul lato sinistro della dima corrispondente. La guida deve entrare comodamente nell'apertura.

Regolazione della profondità di taglio (fig. D1 & D2)

Le guide di regolazione profondità delle dime sono preimpostate in fabbrica per gli incastrati standard, ma possono essere regolate secondo necessità.

- Abbassare la fresa subito sotto il bordo della boccola di guida.
 - Far scorrere la fresatrice con la boccola di guida nell'apertura di regolazione di profondità corrispondente all'incastro da fresare. L'apertura si trova sempre sulla sinistra dei denti della dima in uso.
- | | | |
|----|------------|----------------------------------------------------|
| 30 | TAILS/BOX | per incastrati a coda di rondine e a merlatura |
| 31 | HALF-BLIND | per incastrati a coda di rondine semicicchi |
| 32 | PINS | per i tenoni della coda di rondine |
| 33 | 1/2" DADO | per scanalature a coda di rondine (12,7 mm, fisse) |
| 34 | 3/8" DADO | per scanalature a coda di rondine (9,5 mm, fisse) |
| 35 | 1/4" DADO | per scanalature a coda di rondine (6,35 mm, fisse) |
- Abbassare il portafresa finché la fresa non entra in contatto con la guida di regolazione profondità (8). Bloccare il portafresa in questa posizione.

Contrassegnare e serrare i pezzi in lavorazione (fig. E - G)

Il dispositivo intestatore a coda di rondine è in grado di creare numerosi tipi di incastrati fra cui:

- Incastrati a coda di rondine passanti (fig. E1)
- Incastrati a coda di rondine semicicchi (fig. E2)
- Incastrati a coda di rondine semicicchi a battuta (fig. F1)
- Scanalature a coda di rondine (fig. F2)

- Tracciare con cura le parti da unire come illustrato nelle fig. E - F.
- Allentare la guida distanziatrice sinistra (9) utilizzando la chiave a brugola con impugnatura a T (36). Far scorrere la guida completamente a sinistra.
- Posizionare il pezzo in lavorazione orizzontale (37) e serrarlo utilizzando la morsa superiore (11) (fig. G1). Verificare che il bordo del pezzo in lavorazione non sporga oltre il bordo del dispositivo.
- Inserire le alette della dima (2) fra le manopole di regolazione (7) e le manopole di fissaggio (6). Premere la dima con una mano e serrare le manopole di fissaggio con l'altra.
- Posizionare il pezzo in lavorazione verticale (38) centrato fra il dente più distante a sinistra e il più vicino a destra della dima (fig. G2).

Verificare che il bordo del pezzo in lavorazione sia a filo con il fondo della dima. Serrare il pezzo in lavorazione in posizione con la morsa frontale (4).

- Far scorrere la guida distanziatrice sinistra (9) verso destra finché non risulta a filo con il pezzo in lavorazione verticale. Serrare la guida distanziatrice utilizzando la chiave a brugola con impugnatura a T (36).
- Allentare la morsa superiore. Spostare il pezzo in lavorazione orizzontale (37) finché non risulta a filo con il pezzo in lavorazione verticale (38) e con la guida distanziatrice sinistra (9) (fig. G3). Serrare la morsa superiore.



- Inserire un pezzetto di materiale di scarto (39) dello stesso spessore del pezzo in lavorazione per mantenere la morsa pari e le dime in piano (fig. G3).
- Serrare un pezzetto di materiale di scarto contro il pezzo in lavorazione per ridurre al minimo il rischio di scheggiatura da parte della fresa.

Fissaggio e regolazione della dima (fig. H1 - H3)

Le dime possono essere utilizzate da entrambi i lati per consentire la realizzazione di incastri diversi (fig. H1):

40 per incastri a coda di rondine semiciechi e per scanalature a coda di rondine

41 per incastri a coda di rondine passanti e a merlatura (DE6212)

42 per mini incastri a coda di rondine passanti e a merlatura (DE6215)

Le icone e il testo sulla dima indicano il lato e la riga di allineamento da utilizzare per ciascun incastro.

43 TAILS/BOX per i tenoni degli incastri a coda di rondine passante e per gli incastri a merlatura

44 HALF-BLIND per incastri a coda di rondine semiciechi

45 PINS per i tenoni degli incastri a coda di rondine passante

- Inserire le alette della dima (2) fra le manopole di regolazione (7) e le manopole di fissaggio (6) (fig. H2).
- Per allineare i pezzi in lavorazione con la dima, piegarsi sul pezzo in lavorazione in modo da guardare dritta la riga di allineamento (fig. H3).
- Ruotare le manopole di regolazione (6) per allineare la riga di allineamento X con l'incastro Y dei due pezzi in lavorazione.
- Fissare la dima nella posizione corretta serrando le manopole di fissaggio (7).

Istruzioni per l'uso



Osservare sempre le istruzioni per la sicurezza e le normative vigenti.



Fare anche riferimento al manuale della fresatrice verticale.

Scelta dei materiali

I migliori materiali per la creazione di incastri a coda di rondine sono i legni naturali e artificiali. Un legno duro di buona qualità garantirà un eccellente risultato, riducendo al minimo il rischio di schegge.

La corretta preparazione dei materiali per il pezzo da lavorare è la chiave per ottenere risultati esteticamente piacevoli e resistenti. Per ottenere i migliori risultati, i pezzi in lavorazione devono essere tagliati con angoli retti perfetti. I pezzi in lavorazione devono essere piatti e non curvati.

Orientare il legno in modo che l'incastro sia realizzato sulla fibratura di testa dei due pezzi per ottenere un incastro robusto.

Larghezze ottimali dei materiali

Le dime consentono di creare incastri fino a 305 mm di larghezza.

Tuttavia, con alcune larghezze si realizzano incastri esteticamente più validi rispetto ad altre, in quanto prevedono una serie di code di rondine per tutta la larghezza del materiale. Le larghezze ottimali per i materiali sono multipli di 25,4 mm (1") più 6,35 mm (1/4") (ad es. 31,75 mm, 57,15 mm).

Utilizzando la dima per mini incastri a coda di rondine, le larghezze ottimali sono multipli di 12,7 mm (1/2") più 3,2 mm (1/8") (ad es. 15,9 mm, 28,6 mm).

È possibile utilizzare anche altre larghezze di materiali, tuttavia richiedono un attento centraggio del pezzo in lavorazione rispetto ai denti della dima per poter ottenere un risultato elegante.

Intestatura a coda di rondine

- Collocare la fresatrice verticale sui denti della dima.
- Accendere la fresatrice.
- Eseguire un primo taglio nel pezzo verticale da destra a sinistra. In questo modo si crea una spalla netta nel pezzo verticale riducendo al minimo il rischio di scheggiature nel resto dell'operazione.
- Per creare l'incastro, spostare la fresatrice e la bussola di guida lungo la dima, seguendo le dita da sinistra a destra, verificando che la bussola di guida sia a contatto con il bordo della dima durante l'operazione.



- Non sollevare mai la fresa dalla dima quando il dispositivo è acceso: si potrebbero causare danni alla dima e alla fresa.
- Per avvicinare e allontanare la fresa dalla dima, assicurarsi che la fresatrice sia spenta.

Fresature di prova

Si raccomanda sempre di fare una prova di fresatura utilizzando pezzi di legno da scarto allo scopo di verificare le impostazioni.

- Congiungere i pezzi in prova e verificare la giunzione.
- Se l'accoppiamento del giunto a coda di rondine è troppo lento, incrementare lievemente la regolazione di profondità agendo sul dispositivo di regolazione millimetrica.
- Se l'accoppiamento del giunto a coda di rondine è troppo stretto, ridurre lievemente la regolazione di profondità agendo sul dispositivo di regolazione millimetrica.
- Se il giunto a coda di rondine è troppo poco profondo, arretrare lievemente la sagoma.
- Se il giunto a coda di rondine è troppo profondo, avanzare lievemente la sagoma.

Incastri di base

Fresatura di incastri a coda di rondine semicieca (fig. A2, D2, E2, G & H)

L'incastro semicieca a coda di rondine (fig. E2) è uno dei tipi di incastri più comuni e, insieme agli incastri semiciechi a battuta, rappresenta la scelta ideale per costruire cassette. In una tipica costruzione di un cassetto con incastro semicieco, l'incastro non è visibile dalla parte anteriore e scompare quando il cassetto è chiuso.

Sia le mortase che i tenoni vengono tagliati durante la stessa operazione. I tenoni vengono tagliati in posizione orizzontale, le mortase in posizione verticale.

- Posizionare il pezzo in lavorazione da utilizzare per la realizzazione dei tenoni in posizione orizzontale (fig. G1). Verificare che la parte esterna del pezzo in lavorazione sia rivolta verso la base del dispositivo.
- Montare la dima per incastri a coda di rondine semiciechi o per scanalature a coda di rondine (40) (fig. H1). Verificare che il lato con i denti sia rivolto verso l'operatore.
- Regolare la guida distanziatrice sinistra (9) per centrare la parte dei tenoni rispetto alla spaziatura dei denti della dima come richiesto (fig. G2). Vedere "Contrassegnare e serrare i pezzi in lavorazione".

- Bloccare la guida distanziatrice sinistra in posizione utilizzando la chiave a brugola in dotazione (36).
- Posizionare il pezzo in lavorazione da utilizzare per la realizzazione delle mortase in posizione verticale (fig. G2). Verificare che la parte esterna del pezzo in lavorazione sia rivolta verso la base del dispositivo.
- Serrare i pezzi in lavorazione in posizione in modo che siano a filo con la guida distanziatrice (fig. G3).
- Allineare la dima utilizzando la riga di allineamento "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Montare una fresa a coda di rondine di tipo A (15) e una boccola di guida di tipo A (17) sulla fresatrice utilizzando una piastra di raccordo per boccole di guida come richiesto (fig. A2).
- Regolare la profondità di taglio utilizzando la guida di profondità "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Eseguire un primo taglio da destra a sinistra sulla faccia del pezzo in lavorazione verticale per ridurre il rischio di scheggiatura.
- Fresare tenoni e mortase. Al termine dell'operazione, estrarre i pezzi fresati.
- Verificare l'incastro.
- Per la regolazione procedere come segue:
 - Per ridurre la sovrapposizione dell'incastro, spostare la dima verso l'operatore.
 - Per aumentare la sovrapposizione dell'incastro, spostare la dima in direzione opposta all'operatore.
 - Per creare un incastro più serrato, abbassare la fresa secondo necessità.
 - Per creare un incastro meno serrato, sollevare la fresa secondo necessità.

Incastri a coda di rondine su frontale a battuta (fig. D - F)

Gli incastri a coda di rondine su frontale a battuta (fig. F1) sono spesso preferiti agli incastri di testa (fig. E) soprattutto per la costruzione dei cassetti.

- La profondità della battuta da unire deve essere superiore alla profondità impostata con la guida di profondità "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).

Fresatura di incastri a coda di rondine semiciechi a battuta (fig. A2, D2 & G - I)

- Misurare la profondità della battuta sul pezzo in lavorazione da utilizzare come parte per le mortase.
- Creare un pezzo distanziatore di larghezza uguale alla profondità misurata della battuta.

Fresare le mortase

- Inserire un pezzo di materiale di scarto in posizione orizzontale (fig. G1). Verificare che il pezzo sia sufficientemente spesso da evitare il contatto fra la fresa e la base del dispositivo.
- Montare la dima per incastri a coda di rondine semiciechi o per scanalature a coda di rondine (40) (fig. H1). Verificare che il lato con i denti sia rivolto verso l'operatore.
- Posizionare il pezzo in lavorazione da utilizzare per la realizzazione delle mortase in posizione verticale (fig. G2). Verificare che la parte esterna del pezzo in lavorazione sia rivolta verso la base del dispositivo.
- Centrare la parte delle mortase rispetto alla spaziatura dei denti della dima come necessario (fig. G2). Vedere "Contrassegnare e serrare i pezzi in lavorazione".
- Serrare il pezzo da lavorare in posizione.
- Posizionare il pezzo distanziatore (46) creato in precedenza contro il lato sinistro del pezzo in cui saranno realizzate le mortase (fig. I). Far scorrere la guida distanziatrice sinistra verso destra finché non risulta a filo con il pezzo distanziatore. Serrare la guida distanziatrice (9).
- Serrare il pezzo di materiale di scarto in posizione a filo con il pezzo in cui saranno realizzate le mortase.

- Allineare la dima utilizzando la riga di allineamento "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Montare una fresa a coda di rondine di tipo A (15) e una boccola di guida di tipo A (17) sulla fresatrice utilizzando una piastra di raccordo per boccole di guida come richiesto (fig. A2).
- Regolare la profondità di taglio utilizzando la guida di profondità "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Eseguire un primo taglio da destra a sinistra sulla faccia del pezzo in lavorazione verticale per ridurre la scheggiatura.
- Fresare le mortase. Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato e il pezzo di scarto.

Fresatura dei tenoni

- Posizionare il pezzo in lavorazione da utilizzare per la realizzazione dei tenoni in posizione orizzontale, a filo con la guida distanziatrice sinistra (fig. G1). Verificare che la parte esterna del pezzo in lavorazione sia rivolta verso la base del dispositivo.
- Montare la dima per incastri a coda di rondine semiciechi o per scanalature a coda di rondine (40) (fig. H1). Verificare che il lato con i denti sia rivolto verso l'operatore.
- Serrare il pezzo da lavorare in posizione.
- Allineare la dima con il bordo interno della battuta sulla parte dei tenoni utilizzando la riga di allineamento "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Fresare i tenoni lavorando da sinistra a destra. Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato.
- Verificare l'incastro.
- Se è richiesto un ritocco, procedere come per gli incastri a coda di rondine semiciechi.

Fresatura di incastri a coda di rondine passanti (fig. A2, D2, E1, G & H)

L'incastro a coda di rondine passante è esteticamente piacevole, soprattutto per scatole e cassetti. Sia le mortase che i tenoni sono tagliati in posizione verticale, nell'ordine impostato.

Fresare le mortase

- Inserire un pezzo di materiale di scarto dello stesso spessore del pezzo da utilizzare per i tenoni, in posizione orizzontale (fig. G1).
- Montare la dima per incastri a coda di rondine passante o a merlatura (41) (fig. H1). Verificare che il lato per le mortase (47) sia rivolto verso l'operatore.
- Posizionare il pezzo in lavorazione da utilizzare per la realizzazione delle mortase in posizione verticale (fig. G2).
- Regolare la guida distanziatrice sinistra (9) per centrare la parte dei tenoni rispetto alla spaziatura dei denti della dima come richiesto (fig. G2). Vedere "Contrassegnare e serrare i pezzi in lavorazione".
- Bloccare la guida distanziatrice sinistra in posizione utilizzando la chiave a brugola in dotazione (36).
- Serrare il pezzo da lavorare in posizione.
- Serrare il pezzo di materiale di scarto in posizione a filo con il pezzo in lavorazione per assicurarsi che la dima non possa flettersi durante la fresatura dell'incastro.
- Allineare la dima utilizzando la riga di allineamento "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Montare una fresa a coda di rondine di tipo A (15) e una boccola di guida di tipo A (17) sulla fresatrice utilizzando una piastra di raccordo per boccole di guida come richiesto (fig. A2).
- Regolare la profondità di taglio utilizzando la guida di profondità "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fresare le mortase. Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato.

Fresatura dei tenoni

- Inserire un pezzo di materiale di scarto dello stesso spessore del pezzo da utilizzare per la realizzazione delle mortase, in posizione orizzontale (fig. G1).

- Ruotare la dima (41) di 180° in modo che il lato dei tenoni (48) sia rivolto verso l'operatore.
- Serrare il pezzo in lavorazione in posizione verticale (fig. G2). Verificare che il pezzo in lavorazione sia a filo con la guida distanziatrice sinistra.
- Serrare il pezzo di materiale di scarto in posizione a filo con il pezzo in lavorazione per assicurarsi che la dima non possa flettersi durante la fresatura dell'incastro.
- Allineare la dima utilizzando la riga di allineamento "PINS" (43) (fig. H1 & H3).
- Montare una fresa dritta di tipo B (16) e una boccola di guida di tipo B (18) sulla fresatrice utilizzando una piastra di raccordo per boccole di guida come richiesto (fig. A2).
- Regolare la profondità di taglio utilizzando la guida di profondità "PINS" (31) (fig. D2).
- Fresare i tenoni. Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato.
- Verificare l'incastro.
- Per la regolazione procedere come segue:
 - Per ottenere un incastro più serrato, spostare la dima verso l'operatore.
 - Per ottenere un incastro meno serrato, spostare la dima in direzione opposta all'operatore.

Fresatura di incastri a merlatura (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Gli incastri a merlatura hanno tenoni dritti che si incastrano e devono essere incollati. L'ampia superficie incollata offre la resistenza necessaria per grandi superfici.

Le due sezioni dell'incastro sono tagliate entrambe in posizione verticale e in fasi separate, la prima utilizzando la guida distanziatrice sinistra e la seconda utilizzando la guida distanziatrice destra.

Per realizzare incastri a merlatura, è richiesta una fresa dritta da 12,7 mm (1/2") (non fornita).

Fresatura della prima sezione dell'incastro

- Inserire un pezzo di materiale di scarto dello stesso spessore del pezzo da utilizzare per la seconda parte dell'incastro, in posizione orizzontale (fig. G1).
- Montare la dima per incastri a coda di rondine passante o a merlatura (41) (fig. H1). Verificare che il lato con i denti (47) sia rivolto verso l'operatore.
- Collocare il primo pezzo in lavorazione in posizione verticale (fig. G2). Verificare che la parte esterna del pezzo in lavorazione sia rivolta verso la base del dispositivo.
- Regolare la guida distanziatrice sinistra (9) per centrare la parte dei tenoni rispetto alla spaziatura dei denti della dima come richiesto (fig. G2). Vedere "Contrassegnare e serrare i pezzi in lavorazione".
- Bloccare la guida distanziatrice sinistra in posizione utilizzando la chiave a brugola in dotazione (36).
- Serrare il pezzo da lavorare in posizione.
- Serrare il pezzo di materiale di scarto in posizione a filo con il pezzo in lavorazione per assicurarsi che la dima non possa flettersi durante la fresatura dell'incastro.
- Allineare la dima utilizzando la riga di allineamento "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Montare una fresa dritta da 12,7 mm (1/2") e una boccola di guida di tipo A (17) sulla fresatrice utilizzando una piastra di raccordo per boccole di guida come richiesto (fig. A2).
- Regolare la profondità di taglio utilizzando la guida di profondità "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fresare le mortase seguendo il lato sinistro dei denti della dima con la boccola di guida, sia verso l'interno che verso l'esterno. Applicare una leggera pressione verso sinistra per evitare di ottenere incastri con un certo gioco.
- Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato.

Fresatura della seconda sezione dell'incastro

- Inserire un pezzo di materiale di scarto dello stesso spessore del primo pezzo lavorato, in posizione orizzontale (fig. G1).
- Posizionare la dima (41). Verificare che il lato con i denti (47) sia rivolto verso l'operatore.
- Allentare la guida distanziatrice destra (9) utilizzando la chiave a brugola con impugnatura a T (36). Far scorrere la guida completamente a destra (fig. J).
- Posizionare la prima sezione dell'incastro in posizione verticale sul lato destro della base. Verificare che il lato delle mortase sporga dai denti della dima (fig. J).
- Centrare le mortase sulla prima sezione dell'incastro fra i denti della dima. Serrare il pezzo in lavorazione in posizione con la morsa frontale.
- Far scorrere la guida distanziatrice destra verso sinistra finché non risulta a filo con il pezzo in lavorazione. Serrare la guida distanziatrice (9).
- Estrarre la prima sezione dell'incastro
- Serrare il secondo pezzo in lavorazione in posizione verticale (fig. G2). Verificare che il pezzo in lavorazione sia a filo con la dima e la guida distanziatrice destra. Verificare che l'esterno del pezzo in lavorazione sia rivolto verso l'operatore.
- Serrare il pezzo di materiale di scarto in posizione a filo con il pezzo in lavorazione per assicurarsi che la dima non possa flettersi durante la fresatura dell'incastro.
- Se necessario, regolare la profondità di taglio utilizzando la guida di profondità "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fresare i tenoni seguendo il lato sinistro dei denti della dima con la boccola di guida, sia verso l'interno che verso l'esterno. Applicare una leggera pressione verso sinistra per evitare di ottenere incastri con un certo gioco.
- Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato.
- Montare l'incastro.
- La precisione e la robustezza dell'incastro possono essere regolate variando la pressione esercitata verso sinistra durante l'operazione.

Fresatura di scanalature a coda di rondine (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Le scanalature a coda di rondine sono utilizzate principalmente per costruire scaffalature e armadietti.

Il dispositivo è dotato di 3 arresti preimpostati per la profondità della scanalatura: 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") e 12,7 mm (1/2") (fig. D2). Comunque, è possibile ottenere scanalature di diverse profondità, impostando manualmente la regolazione di profondità sulla fresatrice.

Fresatura dell'elemento femmina della scanalatura (A in fig. F2)

- Evitare che la fresa entri in contatto con la base del dispositivo.
- Contrassegnare la linea centrale (49) della posizione della scanalatura sul pezzo da utilizzare come elemento femmina.
- Segnare due linee (50) parallele a 9,5 mm di distanza da ciascun lato della linea centrale.
- Fissare il pezzo in lavorazione in posizione orizzontale. Verificare che il lato con i contrassegni sia rivolto verso l'operatore.
- Posizionare la dima (40). Verificare che il lato con i tenoni sia rivolto verso l'operatore.
- Allineare esattamente le due linee tracciate con i bordi della guida (51).
- Montare una fresa a coda di rondine di tipo A (15) e una boccola di guida di tipo A (17) sulla fresatrice utilizzando una piastra di raccordo per boccole di guida come richiesto (fig. A2).
- Regolare la profondità di taglio utilizzando la guida di profondità selezionata (33) (fig. D2). In alternativa, impostare la profondità richiesta sulla fresatrice.
- Fresare con cura lungo la guida da sinistra a destra.
- Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato.



Per fresare una scanalatura profonda, eseguire un'incisione con una fresa dritta prima di utilizzare la fresa a coda di rondine.

Fresatura del tenone (B in fig. F2)

Si consiglia di eseguire prima un taglio su materiale di scarto per verificare che le impostazioni siano corrette.

- Inserire un pezzo di materiale di scarto dello stesso spessore dell'elemento femmina lavorato, in posizione orizzontale (fig. K3).
- Posizionare il pezzo su cui realizzare il tenone in posizione verticale. Verificare che il bordo del pezzo in lavorazione sia a filo con il fondo della sagoma.
- Eseguire un primo taglio poco profondo da destra a sinistra sulla faccia del pezzo in lavorazione per ridurre la possibilità di scheggiature.
- Eseguire un secondo taglio seguendo il bordo della dima con la fresa e la boccola di guida da destra a sinistra per creare il profilo.
- Estrarre il pezzo su cui si sta realizzando il tenone e ruotarlo di 180°. Il lato tagliato del tenone a questo punto è rivolto verso la base del dispositivo.
- Ripetere le operazioni di fresatura descritte sopra.
- Al termine dell'operazione, estrarre il pezzo fresato.
- Verificare l'incastro.
- Per la regolazione procedere come segue:
 - Per incastri troppo serrati, spostare la dima verso il lato opposto all'operatore e ritagliare l'elemento con il tenone.
 - Per incastri con troppo gioco, spostare la dima verso l'operatore e tagliare un tenone su un pezzo nuovo.

DE6215 Dima per mini incastri a coda di rondine

Utilizzando questa dima, il dispositivo è in grado di creare mini incastri a coda di rondine. Questa dima permette di creare incastri passanti, semiciechi e scanalature con esattamente metà spaziatura rispetto alle dime standard.

L'imballo comprende:

- 1 Dima a coda di rondine
- 2 Staffe
- 1 Fresa a coda di rondine di tipo C (7,14 mm (9/32")); angolo di taglio 7°)
- 1 Fresa dritta di tipo D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Boccola di guida e controdamo di tipo C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Boccola di guida e controdamo di tipo D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Staffa per la guida di regolazione profondità
- 2 Guide distanziatrici, color argento
- 1 Manopola di regolazione profondità
- 1 Dado esagonale
- 6 Viti
- 1 Chiave per brugole

La dima viene fornita con i seguenti accessori (fig. A3):

- 22 Fresa a coda di rondine di tipo C
- 23 Fresa dritta di tipo D
- 24 Boccola di guida e controdamo di tipo C
- 25 Boccola di guida e controdamo di tipo D

Per montare la dima:

- Montare le staffe sulla dima a coda di rondine con le viti. Utilizzare la chiave a brugola in dotazione per stringere le viti.
- Montare la guida di regolazione profondità sulla dima con le viti. Utilizzare la chiave a brugola in dotazione per stringere le viti.

Per preparare il dispositivo intestatore a coda di rondine:

- Sostituire le guide distanziatrici nere standard con le guide distanziatrici color argento.

Per utilizzare il dispositivo intestatore a coda di rondine con la dima per mini incastri (fig. H1):

Come funzionamento, la dima (42) è identica alle dime a coda di rondine standard. Tuttavia, è necessario sostituire i seguenti componenti:

- Per le mortase degli incastri a coda di rondine passanti, utilizzare il lato "TAILS" (47) della dima con una fresa a coda di rondine di tipo C e una boccola di guida di tipo C. Porre attenzione ad allineare i pezzi in lavorazione con la riga di allineamento "TAILS/BOX" (43).
- Per i tenoni degli incastri a coda di rondine passanti, utilizzare il lato "PINS" (48) della dima con una fresa dritta di tipo D e una boccola di guida di tipo D.
- Per gli incastri a coda di rondine semiciechi o a coda di rondine semiciechi a battuta, utilizzare il lato "TAILS" (47) della dima con una fresa a coda di rondine di tipo C e una boccola di guida di tipo C. Porre attenzione ad allineare i pezzi in lavorazione con la riga di allineamento "HALF-BLIND" (44).
- Per realizzare incastri a merlatura, è richiesta una fresa dritta da 6,35 mm (1/4") (non fornita). Utilizzare il lato "TAILS" (47) della dima con una fresa dritta da 6,35 mm (1/4") e una boccola di guida di tipo C.

Manutenzione

Il dispositivo accessorio è stato studiato per durare a lungo richiedendo solo la minima manutenzione. Per avere prestazioni sempre soddisfacenti occorre avere cura dell'utensile e sottoporlo a pulizia periodica.



Lubrificazione

Il dispositivo accessorio non richiede lubrificazione supplementare.

Protezione dell'ambiente



Raccolta differenziata. Questo prodotto non deve essere smaltito con i normali rifiuti domestici.

Nel caso in cui si decida di sostituire il prodotto oppure di disfarsene in quanto non più necessario, non dovrà essere smaltito con i normali rifiuti domestici. Smaltire il prodotto tramite raccolta differenziata.



La raccolta differenziata di prodotti e imballaggi usati, consente il riciclaggio e il riutilizzo dei materiali. Riutilizzare i materiali riciclati aiuta a prevenire l'inquinamento ambientale e riduce la richiesta di materie prime.

In base alle normative locali, i servizi per la raccolta differenziata di elettrodomestici possono essere disponibili presso i punti di raccolta municipali o presso il rivenditore, al momento dell'acquisto di un nuovo prodotto.

DeWALT offre ai suoi clienti un servizio per la raccolta differenziata e la possibilità di riciclare i prodotti DeWALT che hanno esaurito la loro durata in servizio. Per utilizzarlo, è sufficiente rendere il prodotto a qualsiasi tecnico autorizzato, incaricato della raccolta per conto dell'azienda.

Per individuare il tecnico autorizzato più vicino, rivolgersi alla sede DeWALT locale, presso il recapito indicato in questo manuale. Altrimenti, un elenco completo di tutti i tecnici autorizzati DeWALT e i dettagli completi sui contatti e i servizi post-vendita sono disponibili su Internet alla pagina: www.2helpU.com

GARANZIA

● GARANZIA DI 30 GIORNI DI TOTALE SODDISFAZIONE ●

Se non siete completamente soddisfatti delle prestazioni del vostro utensile DEWALT, potrete restituirlo entro 30 giorni dalla data di acquisto, presso una nostra filiale di assistenza per ottenere il rimborso o il cambio dell'utensile, presentando debita prova dell'avvenuto acquisto.

● MANUTENZIONE GRATUITA PER UN ANNO ●

L'eventuale manutenzione o assistenza necessaria per il vostro utensile DEWALT nei primi 12 mesi dalla data di acquisto sarà effettuata gratuitamente da parte del Centro Assistenza autorizzato su presentazione della prova di acquisto. Sono esclusi gli accessori.

● GARANZIA TOTALE DI UN ANNO ●

Se il vostro prodotto DEWALT non risultasse pienamente conforme alle caratteristiche di funzionamento o presentasse difetti di lavorazione o vizi di materiale, entro 12 mesi dalla data di acquisto, provvederemo alla sostituzione gratuita delle parti difettose o a nostro giudizio, alla sostituzione gratuita dimostrato che:

- Il prodotto venga ritornato al centro di assistenza DEWALT, con la prova della data di acquisto (bolla, fattura o scontrino fiscale).
- Il prodotto non abbia subito abusi ed il difetto non sia stato causato da incuria.
- Il prodotto non abbia subito tentativi di riparazione da persone non facenti parte del nostro personale di assistenza o, all'estero, dal nostro staff distributivo.

Contattare il proprio rivenditore abituale o la Sede Centrale DEWALT per ottenere l'indirizzo del Centro di Assistenza Tecnica più vicino (si prega di consultare il retro del presente manuale). In alternativa, sul nostro sito Internet www.2helpU.com, è disponibile un elenco dei Centri di Assistenza Tecnica DEWALT, completo di dettagli sul servizio assistenza post-vendita.

ZWALUWSTAARTHULPSTUK DE6210/DE6212/DE6215

Gefeliciteerd!

U heeft gekozen voor een product van DeWALT. Jarenlange ervaring, voortdurende productontwikkeling en innovatie maken DeWALT tot een betrouwbare partner voor de professionele gebruiker.

Technische gegevens

	DE6210	DE6212	DE6215
Zwaluwstaartafstand	mm 25,4	25,4	12,7
Maximale breedte werkstuk	mm 305	305	305
Dikte werkstuk	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Diameter freespen	mm 8	8	8
Gewicht	kg 9	9	1

In deze handleiding worden de volgende pictogrammen gebruikt:



Duidt op mogelijk lichamelijk letsel, levensgevaar of kans op beschadiging van de machine indien instructies in deze handleiding worden genegeerd.

Verklaring van de fabrikant



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT verklaart dat bovengenoemd hulpstuk in overeenstemming is met 98/37/EG.

Dit hulpstuk mag uitsluitend in gebruik worden genomen wanneer de elektrische machine waarmee het hulpstuk zal worden gebruikt, in overeenstemming met 98/37/EG is verklaard (zoals aangegeven door de CE-markering op de machine).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Duitsland

Veiligheidsinstructies

Neem de veiligheidsvoorschriften in de handleiding van de met dit product te gebruiken elektrische machine in acht. Neem ook de plaatselijk geldende veiligheidsvoorschriften in acht. Lees onderstaande instructies aandachtig door voordat u met het product gaat werken.

Bewaar deze instructies zorgvuldig!

Algemeen

1 Zorg voor een opgeruimde werkomgeving

Een rommelige werkomgeving leidt tot ongelukken.

2 Houd kinderen uit de buurt

Laat andere personen niet aan de machine of de hulpstukken komen; houd ze weg van de werkomgeving.

3 Draag geschikte werkkleding

Draag geen wijde kleding of loshangende sieraden. Deze kunnen door de bewegende delen worden gegrepen. Draag bij het werken buitenshuis bij voorkeur rubberen werkhandschoenen en schoenen met profielzolen. Houd lang haar bijeen.

4 Draag een veiligheidsbril

Gebruik ook een gezichts- of stofmasker bij werkzaamheden waarbij stofdeeltjes of spanen vrijkomen.

5 Let op de maximum geluidsdruk

Neem voorzorgsmaatregelen voor gehoorbescherming wanneer de geluidsdruk het niveau van 85 dB(A) overschrijdt.

6 Blijf voortdurend opletten

Houd uw aandacht bij uw werk. Ga met beleid te werk. Gebruik de machine niet als u niet geconcentreerd bent.

7 Gebruik de juiste machine

Het gebruik volgens bestemming is beschreven in deze handleiding. Gebruik geen lichte machine of hulpstukken voor het werk van zware machines. De machine werkt beter en veiliger indien u deze gebruikt voor het beoogde doel.

Waarschuwing! Gebruik ter voorkoming van lichamelijk letsel uitsluitend de in deze gebruiksaanwijzing aanbevolen accessoires en hulpstukken. Gebruik de machine uitsluitend voor het beoogde doel.

8 Wendt u voor reparaties tot een erkend DeWALT Service-center

Het repareren van hulpstukken voor elektrische machines vereist de nodige vakkundigheid en precisie. Laat uw hulpstuk dan ook uitsluitend door daartoe bevoegde technici uitvoeren.

DE6210/DE6212 - Inhoud van de verpakking

De verpakking bevat:

- 1 Zwaluwstaarthulpstuk
- 1 Zwaluwstaartsjabloon (halfblinde en schuivende zwaluwstaarten)
- 1 Zwaluwstaartsjabloon (voor open zwaluwstaarten en lipverbindingen) (DE6212)
- 1 Zwaluwstaartfrees type A (13,5 mm (17/32"); zaaghoek 7°)
- 1 Rechte frees type B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Geleiding met borgmoer type A (19 mm (3/4"))
- 1 Geleiding met borgmoer type B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Geleidingsadapterplaat voor DW613/DW614/DW615
- 1 Geleidingsadapterplaat voor DW620/DW621/DW626
- 1 Geleidingsadapterplaat voor DW624/DW625E/DW629
- 1 Inbussleutel met T-handvat
- 1 Handleiding

- Lees deze handleiding rustig en zorgvuldig door voordat u met de machine gaat werken.

Beschrijving (fig. A1 & A2)

Met het zwaluwstaarthulpstuk DE6210/DE6212/DE6215 kunt u met behulp van uw bovenfrees professionele zwaluwstaartverbindingen maken.

Fig. A1

- 1 Onderstel
- 2 Zwaluwstaartsjabloon
- 3 Vergrendelhendel voor voorste bankschroef
- 4 Voorste bankschroef
- 5 Afstelknoppen voor voorste bankschroef
- 6 Vastzetknoppen voor sjabloonpositie
- 7 Afstelknoppen voor sjabloonpositie
- 8 Dieptegeleider
- 9 Offset-geleider
- 10 Afstelknoppen voor bovenste bankschroef
- 11 Bovenste bankschroef
- 12 Vergrendelhendel voor bovenste bankschroef
- 13 Montagegaten
- 14 Sjabloonvingers

Meegeleverde accessoires (fig. A2)

De volgende accessoires worden met het hulpstuk meegeleverd:

- 15 Zwaluwstaartfrees type A
- 16 Rechte frees type B (DE6212)
- 17 Geleider met borgmoer type A
- 18 Geleiding met borgmoer type B (DE6212)
- 19 Geleidingsadapterplaat voor DW613/DW614/DW615
- 20 Geleidingsadapterplaat voor DW620/DW621/DW626
- 21 Geleidingsadapterplaat voor DW624/DW625E/DW629

Opties

De met het hulpstuk meegeleverde frees moet in een 8 mm ashalsconstructie passen. De volgende ashalsconstructies zijn leverbaar:

- DE6952 ashalsconstructie (voor DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6274 ashalsconstructie (voor DW624/DW625E/DW629)
- DE6260 ashalsconstructie (voor DW626)

Uw dealer verstrekt u graag de nodige informatie over de juiste accessoires.

Monteren en instellen



Raadpleeg ook de handleiding van uw bovenfrees.

Zwaluwstaarthulpstuk voorbereiden (fig. A & B)

- Monteer het zwaluwstaarthulpstuk met de juiste maat schroeven op een werkbank. De voet is hiervoor voorzien van montagegaten (13). Zorg dat de voorkant van de voet van het hulpstuk over de werkbank uitsteekt.
- U kunt het zwaluwstaarthulpstuk ook tijdelijk op een werkbank monteren. Gebruik klembeugels (26) om het zwaluwstaarthulpstuk zoals in fig. B aangegeven op de werkbank te bevestigen.



Zet het hulpstuk altijd veilig vast op een stabiel oppervlak.

Vorbereitung bovenfrees (fig. C)

Als u uw DEWALT bovenfrees met het hulpstuk wilt gebruiken, moet er een geleideradapterplaat op de voet van de bovenfrees worden bevestigd. Als uw bovenfrees van een ander merk is, moet u misschien een aparte ondervoet gebruiken.



We adviseren gebruik van een geïntegreerde fijnafstelling voor de diepte van het frezen, of bevestiging van een geschikte fijnafstelling op uw bovenfrees.

- Bevestig de adapterplaat (27) op de voet van de bovenfrees.
- Plaats de geleider (28) zoals afgebeeld in de adapterplaat.
- Zet de geleider met behulp van de borgmoer (29) op de adapterplaat vast.
- Plaats de vereiste frees in de ashals.
- Stel de frees af zoals hieronder beschreven.



Gebruik altijd de met het hulpstuk meegeleverde geleider om de bovenfrees tegen de sjabloonvingers aan te zetten. Zet voor selectie van de juiste geleider voor een bepaalde verbinding de geleider in de diepte-afstelsleuf op de linkerkant van de overeenkomstige sjabloon. De geleider moet goed in de sleuf passen.

Afstellen freesdiepte (fig. D1 & D2)

De dieptegeleiders op de sjablonen zijn in de fabriek afgesteld, maar kunnen indien nodig worden veranderd.

- Laat de frees net langs de rand van de geleider zakken.
- Schuif de bovenfrees met de geleider in de diepte-afstelsleuf die hoort bij de verbinding die u met de bovenfrees wilt bewerken. Dit is altijd de sleuf links van de gebruikte sjabloonvingers.

30	TAILS/BOX	voor zwaluwstaarten en lipverbindingen
31	HALF-BLIND	voor halfblinde zwaluwstaarten
32	PINS	voor zwaluwstaartpenen
33	1/2" DADO	voor schuivende zwaluwstaarten (12,7 mm, vast)
34	3/8" DADO	voor schuivende zwaluwstaarten (9,5 mm, vast)
35	1/4" DADO	voor schuivende zwaluwstaarten (6,35 mm, vast)
- Breng de bovenfreeswagen naar omlaag tot de frees de dieptegeleider (8) raakt. Zet de bovenfreeswagen in deze positie vast.

Markeren en vastklemmen werkstukken (fig. E - G)

Uw zwaluwstaarthulpstuk kan verschillende verbindingen maken zoals:

- Open zwaluwstaarten (fig. E1)
- Halfblinde zwaluwstaarten (fig. E2)
- Gegroefde halfblinde zwaluwstaarten (fig. F1)
- Schuivende zwaluwstaarten (fig. F2)

- Markeer zorgvuldig de bij elkaar behorende delen van het project zoals aangegeven in fig. E - F.
- Maak de linker offset-geleider (9) los met behulp van de inbussleutel met T-handvat (36). Schuif de geleider helemaal naar links.
- Zet het horizontale werkstuk (37) op zijn plaats en klem het met behulp van de bovenste bankschroef (11) vast (fig. G1). Zorg dat de rand van het werkstuk niet buiten de rand van het hulpstuk uitsteekt.
- Zet de uitsteeksels van de sjabloon (2) tussen de afstelknoppen (7) en de vastzetknoppen (6). Houd de sjabloon met één hand omlaag terwijl u de vastzetknop met de andere hand aandraait.
- Zet het verticale werkstuk (38) op zijn plaats midden tussen de verste vinger op de linkerkant en de dichtstbijzijnde vinger op de rechterkant van de sjabloon (fig. G2). Zorg dat de rand van het werkstuk niet buiten de onderkant van de sjabloon uitsteekt. Klem het werkstuk met behulp van de voorste bankschroef (4) op zijn plaats.
- Schuif de linker offset-geleider (9) naar rechts tot hij niet buiten het verticale werkstuk uitsteekt. Maak de offset-geleider vast met behulp van de inbussleutel met T-handvat (36).
- Maak de bovenste bankschroef los. Verzet het horizontale werkstuk (37) tot het niet meer buiten het verticale werkstuk (38) en de linker offset-geleider (9) uitsteekt (fig. G3). Maak de bovenste bankschroef vast.



- Bevestig een stuk afvalmateriaal (39) van dezelfde dikte als het werkstuk om de bankschroef en sjablonen plat te houden (fig. G3).
- Klem een stuk afvalmateriaal strak tegen het werkstuk om wegglijden van de frees tot een minimum te beperken.

Aanbrengen en verstellen van de sjabloon (fig. H1 - H3)

De sjablonen kunnen aan weerskanten gebruikt worden bij het bewerken van verschillende verbindingen met de bovenfrees (fig. H1).
40 voor halfblinde en schuivende zwaluwstaarten
41 voor open zwaluwstaarten en lipverbindingen (DE6212)
42 voor miniatuur open zwaluwstaarten en lipverbindingen (DE6215)

Pictogrammen en tekst op de sjabloon geven aan welke kant van de sjabloon en welke uitlijnmarkering voor elke verbinding wordt gebruikt.

43 TAILS/BOX voor open zwaluwstaartpennen en lipverbindingen
44 HALF-BLIND voor halfblinde zwaluwstaarten
45 PINS voor open zwaluwstaartpennen

- Zet de uitsteeksels van de sjabloon (2) tussen de afstelknoppen (7) en de vastzetknoppen (6) (fig. H2).
- Om de werkstukken met de sjabloon in lijn te zetten, buigt u zich over het werkstuk en kijkt u recht omlaag naar de uitlijnmarkering (fig. H3).
- Draai aan de afstelknoppen (6) om de uitlijnmarkering X in lijn te zetten met verbindingstuk Y van de twee werkstukken.
- Zet de sjabloon in de juiste positie vast door de vastzetknoppen (7) aan te draaien.

Aanwijzingen voor gebruik



Neem altijd de veiligheidsinstructies in acht en houdt u aan de geldende voorschriften.



Raadpleeg ook de handleiding van uw bovenfrees.

Het selecteren van materiaal

Het meest geschikte materiaal voor zwaluwstaarten bestaat uit natuurlijke en door de mens gemaakte houtsoorten. Hardhout van goede kwaliteit geeft een uitstekend resultaat en zal versplintering tot een minimum beperken.

De juiste voorbereiding van het materiaal voor uw werkstuk is onmisbaar voor een goed uitziend resultaat dat strak in elkaar zit. Voor de beste resultaten moeten de werkstukken in precies rechte hoeken worden gefreesd. Werkstukken moeten plat zijn en niet krom trekken. Leg kopeind tegen kopeind voor een sterke verbinding.

Optimale materiaalbreedte

Met de sjablonen kunt u verbindingen maken tot een breedte van 305 mm. Sommige breedten zullen echter een mooiere verbinding maken dan andere omdat er een heleboel zwaluwstaarten over de materiaalbreedte lopen. De optimale materiaalbreedte is een meervoud van 25,4 mm (1") plus 6,35 mm (1/4") (bijv. 31,75 mm, 57,15 mm). Als u de miniatuur zwaluwstaartsjabloon gebruikt, is de optimale breedte een meervoud van van 12,7 mm (1/2") plus 3,2 mm (1/8") (bijv. 15,9 mm, 28,6 mm).

Andere materiaalbreedten kunnen ook, maar daarvoor is zorgvuldige centrering van het werkstuk ten opzichte van de sjabloonvingers nodig om een aantrekkelijk resultaat te verkrijgen.

Zwaluwstaarten frezen

- Zet de bovenfrees op de vingers van de sjabloon.
- Schakel de bovenfrees in.

- Maak een eerste inkeping van rechts naar links over het verticale werkstuk. Dit maakt een scherpe schouder in het verticale werkstuk en zal wegglijden in de rest van de toepassing tot een minimum beperken.
- Voor het vormen van de verbinding verplaatst u de bovenfrees en de geleider langs de sjabloon. Werk van links naar rechts in en uit de vingers en zorg dat de geleider voortdurend contact maakt met de rand van de sjabloon.



- Til de bovenfrees nooit op uit de sjabloon terwijl hij is ingeschakeld: dit kan schade veroorzaken aan de sjabloon en de frees.
- Zorg dat de bovenfrees is uitgeschakeld als u hem van en naar de sjabloon beweegt.

Proefbewerkingen

Het verdient aanbeveling om altijd eerst in afvalhout een proefinkeping te maken om de instellingen te controleren.

- Zet de proefstukken in elkaar en controleer de verbinding.
- Als de zwaluwstaartverbinding te los is, verhoogt u de diepte-instelling enigszins met behulp van de fijnafstelling.
- Als de zwaluwstaartverbinding te strak is, verlaagt u de diepte-instelling enigszins met behulp van de fijnafstelling.
- Als de zwaluwstaartverbinding te ondiep is, zet u de sjabloon iets naar achteren.
- Als de zwaluwstaartverbinding te diep is, zet u de sjabloon iets naar voren.

Eenvoudige verbindingen

Halfblinde zwaluwstaarten frezen (fig. A2, D2, E2, G & H)

De halfblinde zwaluwstaart (fig. E2) is één van de meest gangbare types verbindingen en is, met gegroefde halfblinde verbindingen, de ideale keuze voor het maken van laden. In een typische halfblinde ladeconstructie is de verbinding vanaf de voorkant niet zichtbaar en onzichtbaar als de lade dicht is.

Zowel de staarten en als de pennen worden in dezelfde procedure gezaagd. De pennen worden in de horizontale positie gezaagd; de staarten in de verticale positie

- Zet het werkstuk dat u als gedeelte met de pennen gaat gebruiken in horizontale positie (fig. G1). Zorg dat de buitenkant van het werkstuk naar de voet van het hulpstuk wijst.
- Plaats de sjabloon voor de halfblinde/schuivende zwaluwstaart (40) (fig. H1). Zorg dat de kant met de vingers naar u toewijst.
- Stel de linker offset-geleider (9) zo af dat het gedeelte met de pennen zoals benodigd in het midden staat ten opzichte van de vingertussenruimte van de sjabloon (fig. G2). Zie "Markeren en klemmen werkstukken".
- Zet de linker offset-geleider op zijn plaats vast met behulp van de meegeleverde inbussleutel (36).
- Zet het werkstuk dat u gaat gebruiken als gedeelte met de staarten in verticale positie (fig. G2). Zorg dat de buitenkant van het werkstuk naar de voet van het hulpstuk wijst.
- Klem de werkstukken in positie zodat ze niet buiten de linker offset-geleiding (fig. G3) uitsteken.
- Lijn de sjabloon uit met behulp van de uitlijnmarkering "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Bevestig zwaluwstaartfrees type A (15) en geleider type A (17) op de bovenfrees, indien nodig met behulp van een geleideradapterplaat (fig. A2).
- Pas de freesdiepte aan met behulp van de "HALF-BLIND" dieptegeleider (31) (fig. D2).
- Maak de eerste inkeping van rechts naar links over de voorkant van het verticale werkstuk om de kans op schilfers te verminderen.
- Bewerk de pennen en staarten met de bovenfrees. Verwijder de werkstukken als ze klaar zijn.

- Controleer de verbinding.
- Het afstellen geschiedt als volgt:
 - Als u de overlapping van de verbinding wilt verkleinen verplaatst u de sjabloon naar u toe.
 - Als u de overlapping van de verbinding wilt vergroten, verplaatst u de sjabloon van u af.
 - Voor een strakkere verbinding brengt u de bovenfrees zo ver als nodig naar omlaag
 - Voor een strakkere verbinding brengt u de bovenfrees zo ver als nodig naar onhoog.

Zwaluwstaartverbinding op gegroefde voorkant (fig. D - F)

Zwaluwstaartverbindingen op gegroefde voorkanten (fig. F1) hebben vaak de voorkeur boven vlakke verbindingen (fig. E), in het bijzonder bij het maken van laden.

- De diepte van de te verbinden groeven moet groter zijn dan de ingestelde diepte op de "HALF-BLIND" dieptegeleider (31) (fig. D2).

Gegroefde halfblinde zwaluwstaarten frezen (fig. A2, D2 & G - I)

- Meet de diepte van de groef op het werkstuk dat als deel met de staarten wordt gebruikt.
- Maak een afstandsstuk ter breedte van de gemeten groefdiepte.

De staarten frezen

- Zet een stukje afvalmateriaal in de horizontale positie (fig. G1). Zorg dat dit stuk zo dik is dat de frees niet tegen de onderkant van het hulpstuk aankomt.
- Plaats de sjabloon voor de halfblinde/schuivende zwaluwstaart (40) (fig. H1). Zorg dat de kant met de vingers naar u toewijst.
- Zet het werkstuk dat u gaat gebruiken als gedeelte met de staarten in verticale positie (fig. G2). Zorg dat de buitenkant van het werkstuk naar de voet van het hulpstuk wijst.
- Centreer het gedeelte met de staarten ten opzichte van de sjabloonvinger met de vereiste tussenafstand (fig. G2). Zie "Markeren en klemmen werkstukken".
- Klem het werkstuk in positie.
- Zet het eerder gemaakte afstandsstuk (46) tegen de linkerkant van het gedeelte met de staarten (fig. I). Schuif de linker offset-geleider naar rechts tot hij niet buiten het afstandsstuk uitsteekt. Bevestig de offset-geleider (9).
- Klem het stuk afvalmateriaal in positie zodat het niet buiten het gedeelte met de staarten uitsteekt.
- Lijn de sjabloon uit met behulp van de uitlijnmarkering "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Bevestig zwaluwstaartfrees type A (15) en geleider type A (17) op de bovenfrees, indien nodig met behulp van een geleideradapterplaat (fig. A2).
- Pas de freesdiepte aan met behulp van de "HALF-BLIND" dieptegeleider (31) (fig. D2).
- Maak de eerste inkeping van rechts naar links over de voorkant van het verticale werkstuk om de kans op schilfers te verminderen.
- Bewerk de staarten met de bovenfrees. Verwijder het werkstuk en het stuk afvalmateriaal als u klaar bent.

De pennen frezen

- Zet het werkstuk dat u als het gedeelte met de pennen gaat gebruiken in horizontale positie, zodat het niet buiten de linker offset-geleiding uitsteekt (fig. G1). Zorg dat de buitenkant van het werkstuk naar de voet van het hulpstuk wijst.
- Plaats de sjabloon voor de halfblinde/schuivende zwaluwstaart (40) (fig. H1). Zorg dat de kant met de vingers naar u toewijst.
- Klem het werkstuk in positie.
- Lijn de sjabloon uit met de binnenrand van de groef op het gedeelte met de pennen, met behulp van de uitlijnmarkering "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).

- Bewerk de pennen van links naar rechts met de bovenfrees. Verwijder het werkstuk als u klaar bent.
- Controleer de verbinding.
- Als afstelling vereist is, gaat u verder zoals bij halfblinde zwaluwstaarten.

Open zwaluwstaarten frezen (fig. A2, D2, E1, G & H)

De open zwaluwstaart ziet er aantrekkelijk uit, vooral in kisten en kasten. Zowel de staarten als de pennen worden in de gegeven volgorde in verticale positie gefreesd.

De staarten frezen

- Zet een stuk afvalmateriaal van dezelfde dikte als het werkstuk dat voor het gedeelte met de pennen bedoeld is, in de horizontale positie (fig. G1).
- Plaats de sjabloon voor de zwaluwstaart/lipverbinding (41) (fig. H1). Zorg dat de kant met de staarten (47) naar u toe wijst.
- Zet het werkstuk dat u gaat gebruiken als gedeelte met de staarten in verticale positie (fig. G2).
- Stel de linker offset-geleider (9) zo af dat het gedeelte met de pennen zoals benodigd in het midden staat ten opzichte van de vingertussenruimte van de sjabloon (fig. G2). Zie "Markeren en klemmen werkstukken".
- Zet de linker offset-geleider op zijn plaats vast met behulp van de meegeleverde inbussleutel (36).
- Klem het werkstuk in positie.
- Klem het stuk afvalmateriaal op zijn plaats zodat het niet buiten het werkstuk uitsteekt om er zeker van te zijn dat de sjabloon niet kan bewegen als de verbinding met de bovenfrees wordt gefreesd.
- Lijn de sjabloon uit met behulp van de uitlijnmarkering "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Bevestig zwaluwstaartfrees type A (15) en geleider type A (17) op de bovenfrees, indien nodig met behulp van een geleideradapterplaat (fig. A2).
- Pas de freesdiepte aan met behulp van de "TAILS" dieptegeleider (30) (fig. D2).
- Bewerk de staarten met de bovenfrees. Verwijder het werkstuk als u klaar bent.

De pennen frezen

- Zet een stuk afvalmateriaal van dezelfde dikte als het werkstuk dat bedoeld is voor het gedeelte met de pennen in de horizontale positie (fig. G1).
- Roteer de sjabloon (41) 180° zodat de kant met de pennen (48) naar u wijst.
- Klem het werkstuk in de verticale positie (fig. G2). Zorg dat het werkstuk niet buiten de linker offset-geleiding uitsteekt.
- Klem het stuk afvalmateriaal op zijn plaats zodat het niet buiten het werkstuk uitsteekt om er zeker van te zijn dat de sjabloon niet kan bewegen als de verbinding met de bovenfrees wordt gefreesd.
- Lijn de sjabloon uit met behulp van de uitlijnmarkering "PINS" (43) (fig. H1 & H3).
- Bevestig rechte frees type B (16) en geleider type B (18) op de bovenfrees, indien nodig met behulp van een geleideradapterplaat (fig. A2).
- Pas de freesdiepte aan met behulp van de "PINS" dieptegeleider (31) (fig. D2).
- Bewerk de pennen met de bovenfrees. Verwijder het werkstuk als u klaar bent.
- Controleer de verbinding.
- Het afstellen geschiedt als volgt:
 - Als u een strakkere verbinding wilt maken, verzet u de sjabloon naar u toe.
 - Om een lossere verbinding te maken verplaatst u de sjabloon van u af.

Bewerk de lipverbindingen met de bovenfrees

(fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Een lipverbinding heeft rechte uitsteeksels die in elkaar passen en door lijm bij elkaar worden gehouden. Het grote lijmoppervlak verschaft de noodzakelijke sterkte voor grote projecten.

De twee verbindingsgedeeltes worden allebei in de verticale positie en in aparte procedures gefreesd, de eerste met behulp van de linker offset-geleider en de tweede met de rechter offset-geleider

Voor lipverbindingen is een rechte frees van 12,7 mm (1/2") (niet meegeleverd) vereist.

De eerste verbindingsectie frezen

- Zet een stuk afvalmateriaal van dezelfde dikte als het werkstuk dat bedoeld is voor de tweede verbindingsectie in de horizontale positie (fig. G1).
- Plaats de sjabloon voor de zwaluwstaart/lipverbinding (41) (fig. H1). Zorg dat de kant met de vingers (47) naar u toe wijst.
- Plaats het eerste werkstuk in de verticale positie (fig. G2). Zorg dat de buitenkant van het werkstuk naar de voet van het hulpstuk wijst.
- Stel de linker offset-geleider (9) zo af dat het gedeelte met de pennen zoals benodigd in het midden staat ten opzichte van de vingertussenruimte van de sjabloon (fig. G2). Zie "Markeren en klemmen werkstukken".
- Zet de linker offset-geleider op zijn plaats vast met behulp van de meegeleverde inbusleutel (36).
- Klem het werkstuk in positie.
- Klem het stuk afvalmateriaal op zijn plaats zodat het niet buiten het werkstuk uitsteekt om er zeker van te zijn dat de sjabloon niet kan bewegen als de verbinding met de bovenfrees wordt gefreesd.
- Lijn de sjabloon uit met behulp van de uitlijnmarkering "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Bevestig een rechte frees van 12,7 mm (1/2") en geleiding type A (17) op de bovenfrees, indien nodig met behulp van een geleideradapterplaat (fig. A2).
- Pas de freesdiepte aan met behulp van de "TAILS" dieptegeleider (30) (fig. D2).
- Bewerk de staarten met de bovenfrees met geleider tegen de linkerkant van de vinger van de sjabloon, zowel aan de binnen- als buitenkant. Als u een lichte druk naar links uitoefent voorkomt u eerder dat de verbinding los gaat zitten.
- Verwijder het werkstuk als u klaar bent.

De tweede verbindingsectie frezen

- Zet een stuk afvalmateriaal van dezelfde dikte als het eerste werkstuk in de horizontale positie (fig. G1).
- Plaats de sjabloon (41). Zorg dat de kant met de vingers (47) naar u toe wijst.
- Maak de rechter offset-geleider (9) los met behulp van de inbusleutel met T-handvat (36). Schuif de geleider zo ver mogelijk naar rechts (fig. J).
- Plaats de eerste verbindingsectie in verticale positie op de rechterkant van de voet. Zorg dat de staarten door de vingers van de sjabloon uitsteken (fig. J).
- Centreer de staarten van de eerste verbindingsectie tussen de vingers van de sjabloon. Klem het werkstuk met behulp van de voorste bankschroef (4) op zijn plaats.
- Schuif de rechter offset-geleider naar links tot hij niet buiten het werkstuk uitsteekt. Bevestig de offset-geleider (9).
- Bewerk de eerste verbindingsectie met de bovenfrees.
- Klem het tweede werkstuk in de verticale positie (fig. G2). Zorg dat het werkstuk niet buiten de sjabloon en de rechter offset-geleider uitsteekt. Zorg dat de buitenkant van het werkstuk naar u wijst.
- Klem het stuk afvalmateriaal op zijn plaats zodat het niet buiten het werkstuk uitsteekt om er zeker van te zijn dat de sjabloon niet kan bewegen als de verbinding met de bovenfrees wordt gefreesd.

- Pas indien nodig de freesdiepte aan met behulp van de "TAILS" dieptegeleider (30) (fig. D2).
- Bewerk de pennen met de bovenfrees en de geleider tegen de linkerkant van de vingers van de sjabloon, zowel aan de binnen- als buitenkant. Als u een lichte druk naar links uitoefent voorkomt u eerder dat de verbinding los gaat zitten.
- Verwijder het werkstuk als u klaar bent.
- Zet de verbinding in elkaar.
- De strakheid van de verbinding kan worden aangepast door de hoeveelheid druk die tijdens de procedure naar links wordt uitgeoefend, te variëren.

Schuivende zwaluwstaarten frezen (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Schuivende zwaluwstaarten (zwaluwstaartengroeven) worden in de eerste plaats bij het maken van boekenplanken en kasten gebruikt. Het hulpstuk is voorzien van 3 vooraf ingestelde stops voor groefdieptes van 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") en 12,7 mm (1/2") (fig. D2). Elke groefdiepte kan echter handmatig worden gecreëerd door de diepteinstellingen op uw bovenfrees te verzetten.

De groefplank frezen (A in fig. F2)

- Zorg dat u voorkomt dat de frees de voet van het hulpstuk raakt.
- Markeer de middellijn (49) van de groeflocatie op het werkstuk dat bedoeld is voor de groefplank.
- Markeer twee lijnen (50) die 9,5 mm van elkaar parallel naar elke kant van de middellijn lopen
- Zet het werkstuk in horizontale positie. Zorg dat de markeringen naar u toe wijzen.
- Plaats de sjabloon (40). Zorg dat de kant met de tanden naar u toe wijst.
- Lijn de twee markeringen precies met de randen van de sleuf uit (51).
- Bevestig zwaluwstaartfrees type A (15) en geleider type A (17) op de bovenfrees, indien nodig met behulp van een geleideradapterplaat (fig. A2).
- Pas de freesdiepte aan met behulp van de geselecteerde dieptegeleider (33) (fig. D2). U kunt ook de vereiste groefdiepte op uw bovenfrees instellen.
- Werk voorzichtig met de bovenfrees van links naar rechts langs de sleuf.
- Verwijder het werkstuk als u klaar bent.



Als u een diepe groef freest, frees deze dan van te voren met een rechte frees voordat u hem met de bovenfrees met zwaluwstaartfrees bewerk

De penplank frezen (B in fig. F2)

Het verdient aanbeveling om eerst in afvalmateriaal een proefinkeping te maken om zeker te zijn dat de instellingen goed zijn.

- Zet een stuk afvalmateriaal van dezelfde dikte als de sokkelplank in de horizontale positie (fig. K3).
- Zet het werkstuk dat bedoeld is voor de penplank in verticale positie. Zorg dat de rand van het werkstuk niet buiten de onderkant van de sjabloon uitsteekt.
- Maak een eerste ondiepe inkeping van rechts naar links over de voorkant van de plank om de kans op schiffers te verminderen.
- Maak met behulp van de bovenfrees met geleiding van rechts naar links een tweede inkeping langs de sjabloonrand om het profiel te vormen.
- Verwijder de penplank en draai hem 180°. De ingekepte kant van de penplank wijst nu naar de voet van het hulpstuk.
- Herhaal de bovenfreesbewerkingen zoals hierboven beschreven.
- Verwijder het werkstuk als u klaar bent.
- Controleer de verbinding.

- Het afstellen geschiedt als volgt:
 - Voor verbindingen die te strak zijn, verzet u het sjabloon bij u vandaan en bewerk u de penplank opnieuw.
 - Voor verbindingen die te los zijn, verzet u de sjabloon naar u toe en maakt u een nieuwe penplank.



Smering

Dit product heeft geen extra smering nodig.

Milieu



Gescheiden inzameling. Dit product mag niet met het gewone huishoudelijke afval worden weggegooid.

Wanneer uw oude DeWALT-product aan vervanging toe is of het u niet langer van dienst kan zijn, gooi het dan niet bij het huishoudelijk afval. Zorg ervoor dat het product gescheiden kan worden ingezameld.



Door gebruikte producten en verpakkingen gescheiden in te zamelen, worden de materialen gerecycled en opnieuw gebruikt. Hergebruik van gerecyclede materialen voorkomt milieuvuiling en vermindert de vraag naar grondstoffen.

Inzamelpunten voor gescheiden inzameling van elektrische huishoudproducten bij gemeentelijke vuilnisbergen of bij de verkoper waar u een nieuw product koopt, kunnen aan plaatselijke voorschriften gebonden zijn.

DeWALT biedt de mogelijkheid tot inzamelen en recyclen van afgedankte DeWALT-producten. Om gebruik te maken van deze service, retourneert u het product naar een van de erkende servicecentra, die deze producten voor ons verzamelt.

U kunt het adres van het dichtstbijzijnde servicecentrum opvragen via de adressen op de achterzijde van deze handleiding.

U kunt ook een lijst van onze servicecentra en meer informatie m.b.t. onze klantenservice vinden op het volgende Internet-adres:

www.2helpU.com

DE6215 Miniatuur zwaluwstaartsjabloon

Met deze sjabloon is het hulpstuk geschikt voor miniatuur uitvoeringen van zwaluwstaarten. De sjabloon is voor open en halfblinde zwaluwstaarten en penverbindingen van precies de helft van de afstand van de standaard sjablonen.

De verpakking bevat:

- 1 Zwaluwstaartsjabloon
- 2 Beugels
- 1 Zwaluwstaartgeleider type C (7,14 mm (9/32")); zaaghoek 7°)
- 1 Rechte frees type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Geleiding met borgmoer type C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Geleiding met borgmoer type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Beugel voor dieptegeleider
- 2 Offset-geleider, zilver
- 1 Diepteknop
- 1 Zeskante moer
- 6 Schroeven
- 1 Inbussleutel

De volgende accessoires worden bij de sjabloon meegeleverd (fig. A3):

- 22 Zwaluwstaartfrees type C
- 23 Rechte frees type D
- 24 Geleiding met borgmoer type C
- 25 Geleiding met borgmoer type D

De sjabloon monteren:

- Plaats de beugels met schroeven op de zwaluwstaartsjabloon. Draai de schroeven met de meegeleverde inbussleutel vast.
- Plaats de dieptegeleider met schroeven op de sjabloon. Draai de schroeven met de meegeleverde inbussleutel vast.

Vorbereiding zwaluwstaarthulpstuk:

- Vervang de standaard zwarte offset-geleider door de zilverkleurige offset-geleider.

Gebruik van het zwaluwstaarthulpstuk met de miniatuur sjabloon (fig. H1):

In gebruik is de sjabloon (42) identiek aan standaard zwaluwstaarten.

Maak echter de volgende vervangingen:

- Voor de staarten van open zwaluwstaarten, gebruikt u de "TAILS" kant (47) van de sjabloon met zwaluwstaartfrees type C en geleider type C. Zorg vooral dat u de werkstukken uitlijnt met de "TAILS/BOX" uitlijnmarkering (43).
- Voor de pennen van open zwaluwstaarten gebruikt u de "PINS" kant van de sjabloon (48) met rechte frees type D en geleider type D.
- Voor de staarten van halfblinde zwaluwstaarten gebruikt u de "TAILS" kant (47) van de sjabloon met zwaluwstaartfrees type C en geleider type C. Zorg vooral dat u de werkstukken uitlijnt met de "HALF-BLIND" uitlijnmarkering (44).
- Voor lipverbindingen is een rechte frees van 6,35 mm (1/4") (niet meegeleverd) vereist. Gebruik de "TAILS" kant (47) van de sjabloon met een rechte frees van 6,35 mm (1/4") en geleider type C.

Onderhoud

Dit product is ontworpen om gedurende lange tijd probleemloos te functioneren met een minimum aan onderhoud. Een juiste behandeling en regelmatige reiniging van het product garanderen een hoge levensduur.

GARANTIE**• 30 DAGEN "NIET GOED, GELD TERUG" GARANTIE •**

Indien uw DeWALT elektrisch gereedschap om welke reden dan ook niet geheel aan uw verwachtingen voldoet, stuurt u het dan compleet zoals bij aankoop binnen 30 dagen terug naar DeWALT, samen met uw aankoopbewijs en uw rekeningnummer. U ontvangt dan uw geld terug.

• 1 JAAR GRATIS SERVICE-CONTRACT •

Mocht uw DeWALT elektrisch gereedschap binnen 12 maanden na aankoop nazicht of reparatie behoeven, dan worden deze werkzaamheden gratis uitgevoerd in onze Service-centers op vertoon van het aankoopbewijs.

Stuur uw machine rechtstreeks of via uw dealer naar een erkend DeWALT Service-center.

• 1 JAAR GARANTIE •

Mocht uw DeWALT elektrisch gereedschap binnen 12 maanden na datum van aankoop defect raken tengevolge van materiaal- of constructiefouten, dan garanderen wij de kosteloze vervanging van alle defecte delen of van het hele apparaat, zulks ter beoordeling van DeWALT, op voorwaarde dat:

- het produkt niet foutief gebruikt werd
- het produkt niet gerepareerd is door onbevoegden
- het aankoopbewijs met daarop de aankoopdatum wordt overlegd

Informeer bij uw dealer of bij het DeWALT-hoofdkantoor naar het adres van het dichtstbijzijnde Service-center (zie de achterzijde van deze handleiding). Een overzicht van erkende DeWALT Service-centers en nadere informatie over onze service vindt u ook op Internet: **www.2helpU.com**.

SINKINGSANORDNING DE6210/DE6212/DE6215

Gratulerer!

Du har valgt et DeWALT produkt. Årelang erfaring, konstant produktutvikling og fornyelse gjør DeWALT til en av de mest pålitelige partnere for profesjonelle brukere.

Tekniske data

	DE6210	DE6212	DE6215
Svalehale, avstand	mm 25,4	25,4	12,7
Maks. bredde arbeidsemne	mm 305	305	305
Tykkelse arbeidsemne	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Skjærediameter	mm 8	8	8
Vekt	kg 9	9	1

Følgende symboler brukes i denne instruksjonsboken:



Betegner risiko for personskade, livsfare eller ødeleggelse av verktøyet dersom instruksene i denne instruksjonsboken ikke følges.

Erklæring fra fabrikanten



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT erklærer at denne enheten er konstruert i henhold til 98/37/EF.

Denne enheten må ikke tas i bruk før det er fastslått at elektroverktøyet som skal kobles til denne enheten er i overensstemmelse med 98/37/EF (bekreftet av CE-merket på elektroverktøyet).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Tyskland

Sikkerhetsforskrifter

Ta deg tid til å lese nøye gjennom bruksanvisningen før du begynner å bruke maskinen. Oppbevar bruksanvisningen på et lett tilgjengelig sted slik at alle som skal bruke maskinen lett kan finne den.

I tillegg til nedenforstående forskrifter, må alle vernebestemmelsene til Statens Arbeidstilsyn følges når det gjelder arbeid med elektroverktøy.

Generelt

1 Hold arbeidsområdet rent og ryddig

En uryddig arbeidsplass innbyr til skader.

2 Hold barna borte

Sørg for at det ikke kommer barn i nærheten når du bruker Maskin-tilbehøret. La ikke andre personer komme i kontakt med elektroverktøyet eller ledningen. Alle personer skal holdes borte fra arbeidsområdet.

3 Kle deg riktig

Ha ikke på deg løsthengende klær eller smykker. De kan sette seg fast i de bevegelige delene. Vi anbefaler gummihansker og sko som ikke glir når du arbeider utendørs. Bruk hårnett hvis du har langt hår.

4 Bruk vernebriller

Bruk vernebriller for å unngå at det blåser spon inn i øynene dine og skader deg. Hvis det støver mye, bør du bruke ansikts- eller støvmaske.

5 Bruk hørselsvern

Støynivået ved saging av forskjellige materialer kan variere, og i blant kan nivået overstige 85 dB (A). For å beskytte deg selv bør du alltid bruke hørselsvern.

6 Vær oppmerksom

Se på det du gjør. Bruk sunn fornuft. Bruk ikke maskinen når du er trett.

7 Bruk riktig elektroverktøy

Tving ikke en svak maskin til å gjøre arbeid som krever kraftigere verktøy. Bruk ikke elektroverktøy til formål det ikke er ment for, som for eksempel å fjerne kvister eller kappe ved med en håndsirkelsag.

8 La verktøy-tilbehøret repareres av et godkjent DeWALT reparasjonsverksted

Reparasjon av elektroverktøy-tilbehør krever fagkunnskap og nøyaktighet. Overlat derfor alltid dette til kvalifisert DeWALT servicepersonale.

DE6210/DE6212 - Kontroll av pakkens innhold

Pakken inneholder:

- 1 Sinkingsanordning
- 1 Sinkingsmal (halvblind og glidende sinking)
- 1 Sinkingsmal (gjennom sinking og boksskjøter) (DE6212)
- 1 Svalehale-fres type A (13,5mm (17/32"), skjærevinkel 7°)
- 1 Svalehale-fres type B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Føringshylse og låsemutter type A (19mm (3/4"))
- 1 Føringshylse og låsemutter type B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Føringshylse, adapterplate for DW613/DW614/DW615
- 1 Føringshylse, adapterplate for DW620/DW621/DW626
- 1 Føringshylse, adapterplate for DW624/DW625E/DW629
- 1 Unbrakonøkkel med T-håndtak
- 1 Instruksjonsbok

- Ta deg tid til å lese nøye igjennom instruksjonsboken slik at du forstår innholdet før verktøyet tas i bruk.

Beskrivelse (fig. A1 & A2)

Sinkingsanordningen DE6210/DE6212/DE6215 gjør at du kan lage profesjonelle svalehaleskjøter med din håndoverfres.

Fig. A1

- 1 Bunndel
- 2 Svalehalesjablon
- 3 Låsespak for fremre skrustikke
- 4 Forreste skruestikke
- 5 Justeringsknott for fremre skrustikke
- 6 Sjablonposisjoneringens festeknotter
- 7 Sjablonposisjoneringens justeringsknotter
- 8 Dybdeguiden
- 9 Avviksguider
- 10 Justeringsknott for øvre skrustikke
- 11 Øverste skruestikke
- 12 Låsespak for øvre skrustikke
- 13 Monteringshull
- 14 Sjablonfingre

Medfølgende tilbehør (fig. A2)

Verktøyet leveres med følgende tilbehør:

- 15 Svalehalsfres, type A
- 16 Rett fres type B (DE6212)
- 17 Føringshylse og låsemutter type A
- 18 Føringshylse og låsemutter type B (DE6212)
- 19 Føringshylse, adapterplate for DW613/DW614/DW615
- 20 Føringshylse, adapterplate for DW620/DW621/DW626
- 21 Føringshylse, adapterplate for DW624/DW625E/DW629

Tilleggsutstyr

Fresene som leveres med verktøyet må monteres i en 8mm collet-adap- ter. Følgende collet-adap- tere er tilgjengelige:

- DE6952 collet-adap- ter (for DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6274 collet-adap- ter (for DW624/DW625E/DW629)
- DE6260 collet-adap- ter (for DW626)

Din forhandler kan gi nærmere opplysninger om egnet tilleggsutstyr.

Montering og justering

Se også brukerveiledningen for håndoverfresen.

Klargjøring av sinkingsanordningen (fig. A & B)

- Monter sinkingsanordningen på en arbeidsbenk med passende skruer. Bunnplaten har monteringshull (13) til dette formålet. Pass på at forkanten på anordningens bunnplate stikker utenfor arbeidsbenken.
- Alternativt kan du montere sinkingsanordningen midlertidig på en arbeidsbenk. Bruk klemmer (26) til å montere anordningen på arbeidsbenken som vist i fig. B.



Sikre arbeidsstykket på et stabilt underlag.

Klargjøre verktøyet (fig. C)

For å tilpasse din DeWALT håndoverfres til bruk med tilbehøret, må det monteres en føringshylse adapterplate på håndoverfresens bunnplate. Håndoverfreser av andre merker må kanskje ha andre bunnplater.



Vu anbefaler å bruke en håndoverfres med integrert finjustering for dybden av kuttet, eller å montere din håndoverfres til en finjustering.

- Monter adapterplaten (27) til bunnplaten på håndoverfresen.
- Sett i føringshylsen (28) i adapterplaten som vist.
- Fest føringshylsen til adapterplaten med en låsemutter (29).
- Sett riktig skjæreblad i collet-adapteren.
- Juster kniven som beskrevet nedenfor.



Bruk alltid føringshylser som leveres med verktøyet til å føre håndoverfresen langs sjablonfingrene. For å velge riktig føringshylse, plasserer du føringshylsen i det dybdesettende sporet på venstre side av tilhørende sjablon. Føringshylsen bør passe godt i sporet.

Justere skjæredybden (fig. D1 & D2)

Dybdeguidene på sjablonene er fabrikkinnstilte for standardskjøter, men kan også justeres etter behov.

- Senk kniven rett forbi kanten på føringshylsen.
 - Skyv håndoverfresen med føringshylsen inn i det dybdesettende sporet som tilsvarer skjøten som skal freses. Dette er alltid sporet til venstre for sjablonfingrene som brukes.
- | | | |
|----|------------|-----------------------------------------|
| 30 | TAILS/BOX | For svalehale- og boksskjøter |
| 31 | HALF-BLIND | for halvblinde svalehaler |
| 32 | PINS | for svalehalepinner |
| 33 | 1/2" DADO | for glidende svalehaler (12,7mm, fast) |
| 34 | 3/8" DADO | for glidende svalehaler (9,5 mm, fast) |
| 35 | 1/4" DADO | for glidende svalehaler (6,35 mm, fast) |
- Senk håndoverfresvognen til fresen kommer i kontakt med dybdeføringen. Lås vognen i denne posisjonen.

Merking og klemming av arbeidsemnene (fig. E - G)

Ditt svalehaleutstyr kan lage en rekke skjøter, inkludert:

- Gjennomgående svalehaler (fig. E1)
 - Halvblinde svalehaler (fig. E2)
 - Rebaterte halvblinde svalehaler (fig. F1)
 - Glidende svalehaler (fig. F2)
- Merk de sammenhørende delene av prosjektet som vist i fig. E - F.
 - Løsne venstre avviksskrue (9) ved hjelp av unbrakonøkkelen med T-håndtak (36). Skyv føringen helt over mot venstre.
 - Plasser det horisontale arbeidsstykket (37) og klem det på plass med den øvre skrustikken (11) (fig. G). Påse at kanten av arbeidsstykket ikke stikker utenfor kanten på anordningen.
 - Sett i sjablontappene (2) mellom justeringsknottene (7) og festeknottene (6). Hold sjablonen nede med én hånd mens du strammer til festeknottene med den andre.
 - Plasser det vertikale arbeidsstykket (38) sentrert mellom venstre finger som er lengst unna og den nærmeste finger på høyre side av sjablonen (fig. G2). Påse at kanten på arbeidsstykket er jevn med bunnen av sjablonen. Klem arbeidsstykke ved å bruke en fremre skrustikke (4).
 - Skyv venstre avviksføring (9) til høyre til den er jevnt mot det vertikale arbeidsstykket. Stram til venstre avviksskrue ved hjelp av unbrakonøkkelen med T-håndtak (36).
 - Løsne den øverste skrustikken. Flytt det horisontale arbeidsstykket (37) til det er jevnt med det vertikale arbeidsstykket (38) og venstre avviksføring (9) (fig. G3). Stram den øverste skrustikken.



- Plasser et stykke skrapmateriale (39) av samme tykkelse som arbeidsstykket for å holde skrustikken jevn og sjablonene flate (fig. G3).
- Klem et stykke skrapmateriale fast mot arbeidsstykket for å minimere uttrekk fra kniven.

Montering og justering av sinkingssjablonen (fig. H1 - H3)

Sjablonene kan brukes på begge sider for å muliggjøre fresing av forskjellige skjøter (fig. H1).

40 for halvblinde glidende svalehaler

41 for gjennomgående svalehale- og boksskjøter (DE6212)

42 for miniatyr gjennomgående svalehale- og boksskjøter (DE6215)

Ikoner og tekst på sjablonen indikerer hvilken side av sjablonen og justeringslinjen som må brukes for hver skjøt.

- 43 TAILS/BOX for gjennomgående svalhalepinne- og boksskjøter
 44 HALF-BLIND for halvblinde svalehaler
 45 PINS for gjennomgående svalehalepinner

- Sett i sjablontappene (2) mellom justeringsknottene (7) og festeknottene (6) (fig. H2).
- For å justere arbeidsstykker med sjablonen, lener du deg over arbeidsstykket og ser rett ned på justeringslinjen (fig. H3).
- Drei på justeringsknottene (6) for å stille inn justeringslinje X med skjøten Y mellom de to arbeidsstykkene.
- Fest sjablonen i korrekt stilling ved å stramme festeknottene (7).

Bruksanvisning



Overhold alltid sikkerhetsinstruksene og gjeldende forskrifter.



Se også brukerveiledningen for håndoverfresen.

Velge materialer

De primære materialene for sinking er naturlig og syntetisk tre. Hardtre med god kvalitet gir det beste resultatet og reduserer splintring.

For å få et pent resultat med riktig tilpasning, må du forberede materialene dine. For å oppnå det beste resultatet, må arbeidsstykkene skjære i perfekte rette vinkler. Arbeidsstykket må være flate og uten vridning.

Orienter treet slik at endefibre skjøtes til endefibre, for å få en sterk skjøt.

Optimale materialbredder

Sjablonene tillater skjøter opp til 305mm bredde. Allikevel vil enkelte bredder gi en mer attraktiv skjøt enn andre, idet de vil inkludere et likt antall sinkinger over materialets bredde. Optimale materialbredder er multiplikater av 25,4 mm (1") pluss 6,35 mm (1/4") (f.eks. 31,7 mm, 57,15 mm).

Hvis du bruker miniatyrsjablonen for sinking, er optimale materialbredder multiplikater av 12,7 mm (1/2") pluss 3,2 mm (2/16") (f.eks. 15,9 mm, 28,6 mm).

Andre materialbredder vil også fungere, men de krever nøyaktig sentrering av arbeidsstykket i forhold til sjablonfingrene for å oppnå et attraktivt resultat.

Sinking

- Plasser håndoverfresen på sjablonfingrene.
- Skru på håndoverfresen.
- Gjør det første kuttet tvers over det vertikale arbeidsstykket, fra høyre til venstre. Dette vil lage en skarp skulder i det vertikale arbeidsstykket og redusere utbrekk i resten av applikasjonen.
- For å forme en skjøt, beveger du ruterer og føringshylsen langs sjablonen, idet du arbeider inn og ut av fingrene fra venstre til høyre, og påser at føringshylsen er i kontakt med kanten på sjablonen gjennom hele applikasjonen.



- Løft aldri ruterer opp fra sjablonen mens verktøyet er slått på: dette kan føre til skade på sjablon og kniv.
- Kontroller at håndoverfresen er skrudd av når denne føres oppå og fra sjablonen.

Prøveskjæring

Man bør alltid utføre en prøveskjæring med plankebiten for å kontrollere innstillingene.

- Sett prøvestykkene sammen og kontroller skjøten.
- Hvis svalehaleskjøten er for løs, økes dybdeinnstillingen litt med finjustereren.

- Hvis svalehaleskjøten er for trang, reduseres dybdeinnstillingen litt med finjustereren.
- Hvis svalehaleskjøten er for grunn, føres sjablonen litt bakover.
- Hvis svalehaleskjøten er for dyp, føres sjablonen litt forover.

Grunnleggende skjøter

Frese halvblinde svalehaler (fig. A2, D2, E2, G & H)

En halvblind svalehale (fig. E2) er en av de vanligste skjøtene, og med utfreste halvblinde skjøter er den det ideelle valget for å lage skuffer. I en typisk halvblind skuffekonstruksjon, er ikke skjøten synlig fra fronten når skuffen er lukket.

Både haler og pinner skjæres i samme operasjon. Pinnene skjæres i horisontal posisjon; halene skjæres i vertikal posisjon.

- Plasser arbeidsstykket som skal brukes som pinnedel i den horisontale posisjonen (fig. G1). Påse at utsiden av arbeidsstykket vender mot tilbehørets base.
- Monter den halvblinde/glidende svalehalesjablonen (40) (fig. H1). Påse at siden med fingrene vender mot operatøren.
- Juster den venstre avviksføringen (9) for å sentrere pinnedelen i forhold til sjablonfingrenes avstander (fig. G2). Se "Merking og klemming av arbeidsemnene".
- Stram til venstre avviksføring ved hjelp av unbrakonøkkelen (36).
- Plasser arbeidsstykket som skal brukes som haledel i den vertikale posisjonen (fig. G2). Påse at utsiden av arbeidsstykket vender mot tilbehørets base.
- Klem arbeidsemnene på plass slik at de er jevne med venstre avviksføring (fig. G3).
- Juster sjablonen ved bruk av justeringslinjen "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Sett svalehalsfres type A (15) og føringshylse type A (17) på håndoverfresen ved bruk av en føringshylse-adapterplate etter behov (fig. A2).
- Juster skjæredybden med dybdeguiden "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Gjør det første kuttet tvers over det vertikale arbeidsstykket, fra høyre til venstre, for å redusere flising.
- Fres ut pinner og haler. Fjern arbeidsstykkene når du er ferdig.
- Kontroller skjøten.
- Følgende framgangsmåte brukes ved justering:
 - For å redusere overlapping i skjøten, beveger du sjablonen mot operatøren.
 - For å øke overlapping i skjøten, beveger du sjablonen vekk fra operatøren.
 - For å lage en strammere skjøt, senker du fresen etter behov.
 - For å lage en løsere skjøt, hever du fresen etter behov.

Svalehaleskjøt på utfrest front (fig. D - F)

Svalehaleskjøter på utfreste fronter (fig. F1) er ofte foretrukket fremfor jevne skjøter (fig. E), spesielt når man bygger skuffer.

- Dybden av utfresingen som skal skjøtes må være større enn dybden som settes på dybdeguiden "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).

Frese rebaterte halvblinde svalehaler (fig. A2, D2 & G - I)

- Mål dybden av utfresingen på arbeidsstykket som skal brukes som haledel.
- Lag et avstandsstykke med samme bredde som den målte rebateringsdybden.

Frese haler

- Plasser er stykke avkappsmateriale i horisontal stilling (fig. G1). Påse at stykket er tykt nok til å forhindre kniven fra å komme i kontakt med tilbehørets underlag.
- Monter den halvblinde/glidende svalehalesjablonen (40) (fig. H1). Påse at siden med fingrene vender mot operatøren.

- Plasser arbeidsstykket som skal brukes som haledel i den vertikale posisjonen (fig. G2). Påse at utsiden av arbeidsstykket vender mot tilbehørets base.
- Juster haledelen i forhold til sjablonfingrenes avstander (fig. G2). Se "Merking og klemming av arbeidsemnene".
- Klem arbeidsemnet på plass.
- Plasser avstandsstykket (46) som du laget tidligere mot venstre side av haledelen (fig. I). Skyv venstre avviksføring (9) til høyre til den er jevnt mot avstandsstykket. Stram til avviksføringen (9).
- Klem avkappsstykket i posisjon slik at det er jevnt med haledelen.
- Juster sjablonen ved bruk av justeringslinjen "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Sett svalehalsfres type A (15) og føringshylse type A (17) på håndoverfresen ved bruk av en føringshylse-adapterplate etter behov (fig. A2).
- Juster skjæredybden med dybdeguiden "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Gjør det første kuttet tvers over det vertikale arbeidsstykket, fra høyre til venstre, for å redusere flising.
- Fres ut halene. Fjern arbeidsstykket og avstandsstykket når du er ferdig.

Frese pinner

- Plasser arbeidsstykket som skal brukes som pinnedel i den horisontale posisjonen, jevnt med venstre avviksføring (fig. G1). Påse at utsiden av arbeidsstykket vender mot tilbehørets base.
- Monter den halvblinde/glidende svalehalesjablonen (40) (fig. H1). Påse at siden med fingrene vender mot operatøren.
- Klem arbeidsemnet på plass.
- Juster sjablonen med den indre kanten av fresen på pinnene ved bruk av justeringslinjen "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Fres ut pinnene fra venstre mot høyre. Fjern arbeidsstykket når du er ferdig.
- Kontroller skjøten.
- Følgende framgangsmåte brukes ved justering:

Frese gjennomgående svalehaler (fig. A2, D2, E1, G & H)

Gjennomgående svalehaler har et pent utseende, spesielt på kasser og kister. Både haler og pinner skjæres i vertikale stilling, i rekkefølgen som gis.

Frese haler

- Plasser et stykke skrapmateriale av samme tykkelse som arbeidstykket for å holde skrustikken jevn og sjablonene flate (fig. G1).
- Monter den gjennomgående svalehale/boks-sjablonen (41) (fig. H1). Påse at halesiden (47) vender mot operatøren.
- Plasser arbeidsstykket som skal brukes som haledel i den vertikale posisjonen (fig. G2).
- Juster den venstre avviksføringen (9) for å sentrere pinnedelen i forhold til sjablonfingrenes avstander (fig. G2). Se "Merking og klemming av arbeidsemnene".
- Stram til venstre avviksføring ved hjelp av unbrakonøkkelen (36).
- Klem arbeidsemnet på plass.
- Klem stykket med avkappsmateriale på plass, jevnt med arbeidsemnet, for å sørge for at sjablonen ikke kan bøyes mens skjøten freses.
- Juster sjablonen ved bruk av justeringslinjen "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Sett svalehalsfres type A (15) og føringshylse type A (17) på håndoverfresen ved bruk av en føringshylse-adapterplate etter behov (fig. A2).
- Juster skjæredybden med dybdeguiden "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fres ut halene. Fjern arbeidsstykket når du er ferdig.

Frese pinner

- Plasser et stykke skrapmateriale av samme tykkelse som arbeidstykket for å holde haledelen i horisontal stilling (fig. G1).

- Roter sjablonen (41) 180° slik at pinnesiden (48) vender mot operatøren.
- Klem arbeidsemnet i vertikal posisjon (fig. G2). Påse at arbeidsemnet er jevnt med den venstre avviksføringen.
- Klem stykket med avkappsmateriale på plass, jevnt med arbeidsemnet, for å sørge for at sjablonen ikke kan bøyes mens skjøten freses.
- Juster sjablonen ved bruk av justeringslinjen "PINS" (43) (fig. H1 & H3).
- Sett på rettfres type B (16) og føringshylse type B (18) på håndoverfresen ved bruk av en føringshylse-adapterplate etter behov (fig. A2).
- Juster skjæredybden med dybdeguiden "PINS" (31) (fig. D2).
- Fres pinnene. Fjern arbeidsstykket når du er ferdig.
- Kontroller skjøten.
- Følgende framgangsmåte brukes ved justering:
 - For å lage en strammere skjøt, beveger du sjablonen mot operatøren.
 - For å lage en løsere skjøt, beveger du sjablonen vekk fra operatøren.

Frese bokseskjøter (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Bokseskjøter har rette utstikkere som låses sammen og som holdes sammen med lim. De store limeoverflatene gir den nødvendige styrken til store arbeider.

De to skjøtedelene skjæres begge i vertikal posisjon og i separate operasjoner, den første ved bruk av venstre avviksfører og den andre ved bruk av høyre avviksfører.

For bokseskjøter, kreves det en 12,7 mm (1/2") rettfres (ekstrautstyr).

Frese den første skjøtedelen

- Plasser et stykke skrapmateriale av samme tykkelse som arbeidstykket for å holde den andre skjøtedelen i horisontal stilling (fig. G1).
- Monter den gjennomgående svalehale/boks-sjablonen (41) (fig. H1). Påse at fingersiden (47) vender mot operatøren.
- Plasser det første arbeidsemnet i vertikal posisjon (fig. G2). Påse at utsiden av arbeidsstykket vender mot tilbehørets base.
- Juster den venstre avviksføringen (9) for å sentrere pinnedelen i forhold til sjablonfingrenes avstander (fig. G2). Se "Merking og klemming av arbeidsemnene".
- Stram til venstre avviksføring ved hjelp av unbrakonøkkelen (36).
- Klem arbeidsemnet på plass.
- Klem stykket med avkappsmateriale på plass, jevnt med arbeidsemnet, for å sørge for at sjablonen ikke kan bøyes mens skjøten freses.
- Juster sjablonen ved bruk av justeringslinjen "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Sett på en 12,7 mm (1/2") rettfres og føringshylse type A (17) på håndoverfresen ved bruk av en føringshylse-adapterplate etter behov (fig. A2).
- Juster skjæredybden med dybdeguiden "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fres halene med føringshyslen mot venstre side av fingrene på sjablonen, både inn og ut. Et lett trykk mot venstre vil hjelpe til å unngå løse skjøter.
- Fjern arbeidsstykket når du er ferdig.

Frese den andre skjøtedelen

- Plasser et stykke skrapmateriale av samme tykkelse som det første arbeidstykket i horisontal stilling (fig. G1).
- Monter sjablonen (41). Påse at fingersiden (47) vender mot operatøren.
- Løsne høyre avviksfører (9) ved hjelp av unbrakonøkkelen med T-håndtak (36). Skyv føringen helt over mot høyre (fig. J).
- Plasser den første skjøtedelen i vertikal posisjon på høyre side av basen. Påse at halene stikker ut gjennom fingrene på sjablonen (fig. J).
- Sentrer halene på den første skjøtedelen mellom fingrene på sjablonen. Klem arbeidsstykke på plass med fremre skrustikke.
- Skyv høyre avviksføring (9) til venstre til den er jevnt mot avstandsstykket. Stram til avviksføringen (9).
- Ta av den første skjøtedelen.

- Klem det andre arbeidsemnet i vertikal posisjon (fig. G2). Påse at arbeidsemnet er jevnt med sjablonen og den venstre avviksføringen. Påse at utsiden av arbeidsstykket vender mot operatøren.
- Klem stykket med avkappsmateriale på plass, jevnt med arbeidsemnet, for å sørge for at sjablonen ikke kan bøyes mens skjøten freses.
- Ved behov justeres skjæredybden med dybdeguiden "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fres pinnene med føringshylsen mot venstre side av fingrene på sjablonen, både inn og ut. Et lett trykk mot venstre vil hjelpe til å unngå løse skjøter.
- Fjern arbeidsstykket når du er ferdig.
- Sett sammen skjøten.
- Skjøten stramhet kan justeres ved å variere trykket mot venstre under operasjonen.

Frese glidende svalehale (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Glidende svalehale (også kalt svalehale-dadoer), brukes først og fremst ved bygging av hyller og skap.

Tilbehøret har 3 forhåndsinnstilte stopper for dado-dybder på 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") og 12,7 mm (1/2") (fig. D2). I tillegg kan enhver dado-dybde settes manuelt ved å justere dybdeinnstillingen på fresen.

Frese dadobordet (A i fig. F2)

- Pass på å forhindre kniven fra å komme i kontakt med tilbehørets underlag.
- Marker senterlinjen (49) for dadoplassering på arbeidsemnet, for plassering av dadobordet.
- Marker to linjer (50) i parallell, 9,5 mm på hver side av senterlinjen.
- Sett arbeidsemnet i horisontal posisjon. Påse at markeringene vender mot operatøren.
- Monter sjablonen (40). Påse at siden med fingrene vender mot operatøren.
- Still inn de to markeringene nøyaktig med kantene på sporet (51).
- Sett svalehalsfres type A (15) og føringshylse type A (17) på håndoverfresen ved bruk av en føringshylse-adapterplate etter behov (fig. A2).
- Juster skjæredybden med valgt dybdeføring (33) (fig. D2). Alternativt kan du sette ønsket dybde på fresen.
- Fres langs sporet fra venstre mot høyre.
- Fjern arbeidsstykket når du er ferdig.



Når du freser en dyp dado, bør du forhåndsskjære dado med en rett fres før du freser med svalehalefresen.

Frese tenonbordet (B i fig. F2)

Det anbefales først å gjøre et forsøkskutt med avkappsmateriale, for å kontrollere innstillingene.

- Plasser et stykke skrapmateriale av samme tykkelse som dadobordet i horisontal stilling (fig. K3).
- Plasser arbeidsemnet som brukes til tenonbord i den vertikale stillingen. Påse at kanten på arbeidsstykket er jevn med bunnen av sjablonen.
- Gjør det første, grunne kuttet tvers over det vertikale arbeidsstykket, fra høyre til venstre, for å redusere flising.
- Gjør et andre kutt ved å arbeide fresen og føringshylsen langs sjablonen fra høyre til venstre, for å forme en profil.
- Fjern tenonbordet og drei det 180°. Den utskårne siden på tenonbordet vil å peke mot basen på tilbehøret.
- Gjenta freseoperasjonen som beskrevet ovenfor.
- Fjern arbeidsstykket når du er ferdig.
- Kontroller skjøten.
- Følgende framgangsmåte brukes ved justering:
 - For skjøter som er for stramme, beveger du sjablonen vekk fra operatøren og skjærer tenonbordet på nytt.
 - For skjøter som er for løse, beveger du sjablonen mot operatøren og skjærer et nytt tenonbordet.

DE6215 Miniatyr svalehalesjablon

Med denne sjablonen kan tilbehøret lage miniatyrtugaver av svalehalene. Sjablonen gjør at man kan utføre halvblinde- og boksskjøter med eksakt halve skjøteavstanden av standardsjablonene.

Pakken inneholder:

- 1 Svalehalesjablon
- 2 Braketter
- 1 Svalehale-fres type A (7,14 mm (9/32"), skjærevinkel 7°)
- 1 Rett-fres type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Føringshylse og låsemutter type C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Føringshylse og låsemutter type D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Dybdeguidebrakett
- 2 Avviksguider, sølv
- 1 Dybdeknott
- 1 Sekskantmutter
- 6 Skruer
- 1 Umbrakonøkkel

Sjablonen leveres med følgende tilbehør (fig. A3):

- 22 Svalehalsfres, type C
- 23 Rett fres type D
- 24 Føringshylse og låsemutter type C
- 25 Føringshylse og låsemutter type D

Slik monteres sjablonen:

- Monter brakettene på svalehalesjablonen med skruene. Bruk den medfølgende unbrakonøkkel til å feste skruene.
- Monter dybdeguiden på svalehalesjablonen med skruene. Bruk den medfølgende unbrakonøkkel til å feste skruene.

Slik forberedes svalehaleutstyret.

- Skift ut standard svarte avviksføringer med sølvfargede avviksføringer.

Slik brukes svalehaleutstyret med miniatyrsjablonen (fig. H1):

Sjablonen (42) er identisk i bruk som standardsjablonen. Følgende deler må skiftes:

- For halene på gjennomgående svalehale, bruk siden "TAILS" (47) på sjablonen med en svalehalefres type C og føringshylser type C. Påse at arbeidsemnet justeres inn med justeringslinjen "TAILS/BOX" (43).
- For pinnene på gjennomgående svalehale, bruk siden "PINS" på sjablonen (48) med rettfres type D og føringshylse type D.
- For halvblinde svalehale og rebaterte halvblinde svalehale, bruk siden "TAILS" (47) på sjablonen med en svalehalefres type C og føringshylser type C. Påse at arbeidsemnet justeres inn med justeringslinjen "HALF-BLIND" (44).
- For bokseskjøter, kreves det en 6,35 mm (1/4") rettfres (ekstrautstyr). Bruk siden "TAILS" (47) på sjablonen med en 6,35 mm (1/4") rett-fres og føringshylse type C.

Vedlikehold

Ditt produkt er konstruert slik at det kan brukes i lang tid med et minimum av vedlikehold. Kontinuerlig og tilfredsstillende drift avhenger av riktig behandling og regelmessig rengjøring av produktet.



Smøring

Ditt produkt trenger ikke ekstra smøring.

Miljøvern



Kildesortering. Dette produktet må ikke kastes i det vanlige husholdningsavfallet.

Hvis du finner ut at DeWALT-produktet ditt må skiftes ut, eller hvis du ikke lenger har bruk for det, må du unnlate å kaste det sammen med det vanlige husholdningsavfallet. Sørg for at dette produktet gjøres tilgjengelig for kildesortering.



Kildesortering av brukte produkter og emballasje gjør det mulig å resirkulere materialer og bruke dem igjen. Gjenbruk av resirkulerte materialer bidrar til å forhindre forurensning av miljøet og reduserer behovet for råmaterialer.

Lokale regelverk kan legge tilrette for kildesortering av elektriske produkter fra husholdningen, ved kommunale deponier eller gjennom forhandleren når du kjøper et nytt produkt.

DeWALT har tilrettelagt for innsamling og resirkulering av DeWALT-produkter etter at de har utspilt sin rolle. For å benytte deg av denne tjenesten, vennligst returner produktet ditt til et av våre autoriserte serviceverksteder, som vil samle inn produktene for oss.

For informasjon om nærmeste autoriserte serviceverksted, ta kontakt med det lokale DeWALT-kontoret på den adressen som er oppgitt i denne bruksanvisningen. En oversikt over alle autoriserte DeWALT-serviceverksteder og fullstendige servicevilkår finnes også tilgjengelig på Internett, adresse: **www.2helpU.com**

DeWALT service

Dersom det skulle oppstå feil med maskinen, lever den til et autorisert serviceverksted. (Se aktuell prisliste/katalog for ytterligere informasjon eller ta kontakt med DeWALT).

På grunn av forskning og utvikling kan ovenstående spesifikasjoner bli endret, noe som ikke blir opplyst separat.

GARANTI

• 30 DAGERS FORNØYD-KUNDEGARANTI •

Hvis du ikke er tilfreds med ditt DeWALT verktøy, kan det returneres innen 30 dager til din DeWALT forhandler eller til et DeWALT autorisert serviceverksted og du kan bytte eller få pengene tilbake. Kvittering må fremlegges.

• 1 ÅRS FRI VEDLIKEHOLDSSERVICE •

Skulle ditt DeWALT verktøy trenge vedlikehold eller service i de første 12 månedene etter det ble kjøpt, vil dette bli utført gratis av et autorisert DeWALT serviceverksted. Gratis vedlikeholdsservice omfatter arbeidskostnader. Tilbehørs- og reservedelskostnader inngår ikke. Kvittering må fremlegges.

• 1 ÅRS GARANTI •

Dersom det skulle vise seg innen 12 måneder fra kjøpsdato at ditt DeWALT-produkt har feil eller mangler som skyldes material- eller fabrikkasjonsfeil, garanterer vi å erstatte alle defekte deler gratis eller, etter egen vurdering, erstatte verktøyet gratis forutsatt at:

- Verktøyet ikke er blitt brukt skjødesløst.
- Reparasjoner bare er blitt utført av autorisert verksted/personell.
- Kvittering kan fremlegges.

Denne garantien er i tillegg til kjøperens rettigheter i henhold til Kjøpsloven.

Adresse til nærmeste DeWALT autoriserte serviceverksted finner du i DeWALT katalogen, eller ved å kontakte DeWALT. Alternativt kan du finne en liste over DeWALT autoriserte serviceverksteder og komplett informasjon om vår etter-salg-service på Internett-adressen vår: **www.2helpU.com**.

ACESSÓRIO PARA RESPIGAS DE6210/DE6212/DE6215

Parabéns!

Escolheu um producto DeWALT. Muitos anos de experiência, um desenvolvimento contínuo de produtos e o espírito de inovação fizeram da DeWALT um dos parceiros mais fiáveis para os utilizadores profissionais.

Dados técnicos

	DE6210	DE6212	DE6215
Espaçamento de respigas	mm 25,4	25,4	12,7
Largura máx. da peça de trabalho	mm 305	305	305
Espessura da peça de trabalho	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Diâmetro da haste da fresa	mm 8	8	8
Peso	kg 9	9	1

Os seguintes símbolos são usados ao longo deste manual:



Significa risco de ferimento, morte ou estragos na ferramenta se as instruções deste manual não forem respeitadas.

Declaração do fabricante



DE6210/DE6212/DE6215

A DeWALT declara que estas ferramentas eléctricas foram concebidas em conformidade com 98/37/CE.

Esta unidade, que não pode ser posta ao serviço até que tivesse sido estabelecido que a ferramenta eléctrica seja conectada a esta unidade, está em conformidade com 98/37/CE (como declarado na chapa CE, na ferramenta eléctrica).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Alemanha

Instruções de segurança

Quando usar Ferramentas, cumpra sempre os regulamentos de segurança aplicáveis no seu país para reduzir o risco de incêndio, de choque eléctrico e de ferimentos. Leia as seguintes instruções de segurança antes de tentar utilizar este produto. Guarde estas instruções!

Instruções gerais

1 Mantenha a área de trabalho arrumada

As mesas e áreas de trabalho desarrumadas podem provocar ferimentos.

2 Mantenha as crianças afastadas

Não deixe os visitantes tocarem em ferramentas, acessórios ou cabos eléctricos. Afaste todos os visitantes das áreas de trabalho.

3 Vista-se de maneira apropriada

Não use vestuário largo nem jóias porque podem prender-se numa peça móvel. Quando se trabalha no exterior, é de aconselhar o uso de luvas de borracha e de calçado anti-derrapante. Cubra os cabelos se estes forem compridos.

4 Utilize óculos de protecção

Utilize também uma máscara no caso de os trabalhos produzirem pó ou partículas volantes.

5 Tenha cuidado com o ruído

Tome medidas de protecção apropriadas se o nível do ruído exceder 85 Db(A).

6 Esteja atento

Controle o que vai fazendo. Trabalhe com precaução. Não utilize ferramentas quando cansado.

7 Empregue as ferramentas apropriadas

Neste manual indica-se as aplicações da ferramenta. Não force pequenas ferramentas ou acessórios para fazer o trabalho numa ferramenta forte. A ferramenta trabalhará melhor e de uma maneira mais segura se for utilizada para o efeito indicado. **AVISO** O uso de qualquer acessório ou o uso da própria ferramenta, além dos que são recomendados neste manual de instruções podem dar origem a risco de ferimento.

8 Mandê consertar o seu acessório de ferramenta num Centro de Assistência Técnica DeWALT

Esta Ferramenta Eléctrica está conforme às regulamentações de segurança relevantes. Para evitar qualquer perigo, a reparação de utensílios eléctricos reserva-se estritamente a técnicos qualificados.

DE6210/DE6212 - Verificação do conteúdo da embalagem

A embalagem contém:

- 1 Acessório para respigas
- 1 Escantilhão para respigas (respigas a meia madeira e deslizantes)
- 1 Escantilhão para respigas (Respigas directas e junções de caixa) (DE6212)
- 1 Fresa para respigas tipo A (13,5 mm; ângulo de corte 7°)
- 1 Fresa recta tipo B (10,4 mm) (DE6212)
- 1 Casquilho de guia e contra-porca tipo A (19 mm)
- 1 Casquilho de guia e contra-porca tipo B (15,9 mm) (DE6212)
- 1 Placa adaptadora de casquilho de guia para DW613/DW614/DW615
- 1 Placa adaptadora de casquilho de guia para DW620/DW621/DW626
- 1 Placa adaptadora de casquilho de guia para DW624/DW625E/DW629
- 1 Chave Allen de cabo em T
- 1 Manual de instruções

- Antes de utilizar a ferramenta, dedique o tempo necessário à leitura e compreensão deste manual.

Descrição (fig. A1 & A2)

O acessório para respigas DE6210/DE6212/DE6215 permite-lhe executar junções de respigas profissionais usando as suas tupidias.

Fig. A1

- 1 Base
- 2 Escantilhão para respigas
- 3 Alavanca de travamento para torno frontal
- 4 Torno frontal
- 5 Botão de ajuste para torno frontal
- 6 Botões de fixação da posição do escantilhão
- 7 Botões de ajuste da posição do escantilhão
- 8 Guia de profundidade
- 9 Guias de desvio
- 10 Botões de ajuste para torno superior
- 11 Torno superior
- 12 Alavanca de travamento para torno superior
- 13 Orifícios de montagem
- 14 Entalhes do escantilhão

Acessórios fornecidos (fig. A2)

Com o acessório é fornecido o seguinte:

- 15 Fresa para respigas tipo A
- 16 Fresa recta tipo B (DE6212)
- 17 Casquilho de guia e contra-porca tipo A
- 18 Casquilho de guia e contra-porca tipo B (DE6212)
- 19 Placa adaptadora de casquilho de guia para DW613/DW614/DW615
- 20 Placa adaptadora de casquilho de guia para DW620/DW621/DW626
- 21 Placa adaptadora de casquilho de guia para DW624/DW625E/DW629

Acessórios opcionais

As fresas fornecidas com o acessório têm de ser montadas numa pinça de 8 mm. Estão disponíveis as seguintes pinças:

- Pinça DE6952 (para DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- Pinça DE6274 (para DW624/DW625E/DW629)
- Pinça DE6260 (para DW626)

Para mais informações sobre os acessórios apropriados, consulte o seu revendedor autorizado.

Montagem e afinação



Leia também o manual da tupidia.

Preparação do acessório para respigas (fig. A & B)

- Monte o acessório para respigas numa bancada com parafusos de tamanho adequado. A base tem orifícios de fixação para este fim (13). Certifique-se de que a extremidade frontal da base do acessório sobressai da bancada.
- Poderá, alternativamente, montar o acessório para respigas temporariamente numa bancada. Utilize grampos (26) para montar o acessório para respigas à bancada, tal como mostrado na fig. B.



Fixe sempre o acessório a uma superfície estável.

Preparação da tupidia (fig. C)

Para poder acondicionar a sua tupidia DeWALT para utilização com o acessório, deverá instalar uma placa adaptadora de casquilho de guia à base da tupidia. Outras marcas de tupidias poderão requerer a utilização separada de uma sub-base.



Recomendamos a utilização de um ajustador fino integrado para a profundidade de corte ou a instalação da tupidia com um ajustador fino adequado.

- Aplique a placa adaptadora (27) na base da tupidia.
- Introduza o casquilho de guia (28) na placa adaptadora, tal como mostrado.
- Fixe o casquilho de guia à placa adaptadora utilizando a contra-porca (29).
- Insira a fresa necessária na pinça.
- Ajuste a fresa, tal como descrito abaixo.



Utilize sempre os casquilhos de guia fornecidos com o acessório para guiar a tupidia na direcção dos entalhes do escantilhão. Para seleccionar o casquilho de guia adequado para uma determinada junção, coloque o casquilho de guia na ranhura de definição de profundidade no lado esquerdo do escantilhão correspondente. O guia deve encaixar bem na ranhura.

Ajuste da profundidade da fresa (fig. D1 & D2)

As guias de profundidade nos escantilhões são predefinidas de fábrica para junções normais, mas podem ser ajustadas conforme necessário.

- Baixe a fresa apenas a passando a extremidade do casquilho de guia.
 - Faça deslizar a tupidia com o casquilho de guia para a ranhura de definição de profundidade que corresponde com a junção a ser fresada. Esta é sempre a ranhura à esquerda dos entalhes do escantilhão utilizado.
- | | | |
|----|------------|--------------------------------------------|
| 30 | TAILS/BOX | para respigas e junções de caixa |
| 31 | HALF-BLIND | para respigas a meia madeira |
| 32 | PINS | para pinos de respigas |
| 33 | 1/2" DADO | para respigas deslizantes (12,7 mm, fixas) |
| 34 | 3/8" DADO | para respigas deslizantes (9,5 mm, fixas) |
| 35 | 1/4" DADO | para respigas deslizantes (6,35 mm, fixas) |
- Abaixar o suporte da tupidia até que a fresa esteja em contacto a guia de profundidade (8). Bloqueie o suporte da tupidia nesta posição.

Marcação e fixação das peças de trabalho (fig. E - G)

O acessório para respigas é criar várias junções incluindo:

- Respigas directas (fig. E1)
 - Respigas a meia madeira (fig. E2)
 - Respigas a meia madeira entalhadas (fig. F1)
 - Respigas deslizantes (fig. F2)
- Marque cuidadosamente as partes emparelhadas do projecto como mostra a fig. E - F.
 - Desaperte a guia de desvio esquerda (9) com a chave Allen de cabo em T (36). Empurre a guia o máximo possível para a esquerda.
 - Posicione a peça de trabalho horizontal (37) e fixe-a em posição utilizando o torno superior (11) (fig. G1). Certifique-se de que a extremidade da base de trabalho não se projecta para além da extremidade do acessório.
 - Insira as linguetas do escantilhão (2) entre os botões de ajuste (7) e os botões de fixação (6). Segure o escantilhão em baixo com uma mão enquanto aperta os botões de fixação com a outra.
 - Posicione a peça de trabalho vertical (38) centrada entre o entalhe mais distante à esquerda e o entalhe mais próximo à direita do escantilhão (fig. G2). Certifique-se de que a extremidade da peça de trabalho está nivelada com a base do escantilhão. Fixe a peça de trabalho em posição utilizando o torno frontal (4).
 - Faça deslizar a guia de desvio esquerda (9) para a direita até ficar nivelada contra a peça de trabalho vertical. Aperte a guia de desvio com a chave Allen de cabo em T (36).

- Desaperte o torno superior. Mova a peça de trabalho horizontal (37) até ficar nivelada contra a peça de trabalho vertical (38) e a guia de desvio esquerda (9) (fig. G3). Aperte o torno superior.



- Aplique um pedaço de material cortado (39) da mesma espessura da peça de trabalho para manter o torno uniforme e os escantilhões planos (fig. G3).
- Fixe um pedaço de material cortado apertadamente contra a peça de trabalho para minimizar o desengate da fresa.

Montagem e ajuste do escantilhão (fig. H1 - H3)

Os escantilhões podem ser utilizados em ambos os lados para permitir a fresagem de junções diferentes (fig. H1)

40 para respigas a meia madeira e deslizantes

41 para respigas directas e junções de caixa (DE6212)

42 para respigas directas miniaturas e junções de caixa (DE6215)

Os ícones e texto no escantilhão indicam o lado do escantilhão e a linha de alinhamento que devem ser utilizados para cada junção.

43 TAILS/BOX para pinos de respigas directas e junções de caixa

44 HALF-BLIND para respigas a meia madeira

45 PINS para pinos de respigas directas

- Insira as linguetas do escantilhão (2) entre os botões de ajuste (7) e os botões de fixação (6) (fig. H2).
- Para alinhar as peças de trabalho com o escantilhão, incline-se sobre a peça de trabalho e olhe directamente para a linha de alinhamento (fig. H3).
- Rode os botões de ajuste (6) para alinhar a linha de alinhamento X com a junção Y das duas peças de trabalho.
- Fixe o escantilhão na posição correcta, apertando os botões de fixação (7).

Modo de emprego



Cumpra sempre as instruções de segurança e os regulamentos aplicáveis.



Leia também o manual da tupa.

Seleção de materiais

Os materiais primários para as respigas são madeiras naturais e artificiais. Uma madeira dura de boa qualidade produzirá um excelente resultado e minimizará as rachadelas.

A preparação adequada dos materiais para a sua peça de trabalho constitui a chave para resultados apresentáveis e perfeitos. Para obter os melhores resultados, as peças de trabalho devem ser cortadas em ângulos rectos perfeitos. As peças de trabalho devem ser planas e não tortas.

Oriente a madeira, de modo a que os nervos finais se unam a nervos finais, visando obter uma junção sólida.

Larguras óptimas de materiais

Os escantilhões permitem criar uniões de até 305 mm de largura. No entanto, algumas larguras irão produzir uma união mais atractiva do que outras, uma vez que incluirão uma série de respigas através da largura do material. As larguras ideais de material são múltiplos de 25,4 mm mais 6,35 mm (por exemplo, 31,75 mm, 57,15 mm).

As estiver a utilizar o escantilhão para respigas miniaturas, as larguras ideais serão múltiplos de 12,7 mm mais 3,2 mm (por exemplo, 15,9 mm, 28,6 mm).

Outras larguras de material também funcionarão, no entanto, requerem a centragem cuidadosa da peça de trabalho relativamente aos entalhes do escantilhão para atingir um resultado atractivo.

Respigas

- Coloque a tupa nos entalhes do escantilhão.
- Ligue a tupa.
- Faça um primeiro corte através da peça de trabalho vertical, movendo-se da direita para a esquerda. Isto irá criar um ressalto afiado na peça de trabalho vertical e minimizará o desengate durante a restante aplicação.
- Para formar a junção, mova a tupa e o casquilho de guia ao longo do escantilhão, trabalhando dentro e fora dos entalhes, da esquerda para a direita, assegurando que o casquilho de guia está em contacto com a extremidade do escantilhão durante toda a aplicação.



- Nunca retire a tupa do escantilhão enquanto a ferramenta estiver ligada: isto poderá resultar em danos no escantilhão e na fresa.
- Para retirar ou colocar a tupa no escantilhão, certifique-se que a tupa está desligada.

Corte de teste

Recomenda-se sempre fazer um corte de teste utilizando sobras de madeira com o fim de verificar a afinação.

- Coloque as peças de teste juntas e verifique a junteira.
- Se a respiga estiver muito laça, aumente ligeiramente o ajuste de profundidade utilizando o afinador.
- Se a respiga estiver muito apertada, reduza ligeiramente o ajuste de profundidade utilizando o afinador.
- Se a respiga for muito superficial, desloque o escantilhão ligeiramente para trás.
- Se a respiga for muito profunda, desloque o escantilhão ligeiramente para a frente.

Junções básicas

Fresagem de respigas a meia madeira (fig. A2, D2, E2, G & H)

A respiga a meia madeira (fig. E2) é um dos tipos de junções mais comuns e, com junções a meia madeira entalhadas, constitui a escolha ideia para a construção de gavetas. Numa construção de gaveta a meia madeira típica, a junção não é visível da parte da frente e torna-se invisível quando a gaveta é fechada.

As caudas e pinos são cortados na mesma operação. Os pinos são cortados na posição horizontal; as caudas são cortadas na posição vertical

- Coloque a peça de trabalho a utilizar como peça de pinos na posição horizontal (fig. G1). Certifique-se de que a parte exterior da peça de trabalho fica voltada para a base do acessório.
- Monte o escantilhão para respigas a meia madeira/deslizantes (40) (fig. H1) Certifique-se de que os entalhes ficam voltados para o operador.
- Ajuste a guia de desvio esquerda (9) para centrar a peça dos pinos relativamente ao espaçamento de entalhes do escantilhão, tal como necessário (fig. G2). Consulte "Marcação e fixação das peças de trabalho".
- Bloqueie a guia de desvio esquerda com a chave Allen fornecida (36).
- Coloque a peça de trabalho a utilizar como peça para caudas na posição vertical (fig. G2). Certifique-se de que a parte exterior da peça de trabalho fica voltada para a base do acessório.
- Fixe as peças de trabalho em posição, de modo a ficarem niveladas contra a guia de desvio esquerda (fig. G3).
- Alinhe o escantilhão utilizando a linha de alinhamento "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3)
- Monte a fresa para respigas tipo A (15) e o casquilho de guia tipo A (17) na tupa utilizando uma placa adaptadora de casquilho guia, conforme necessário (fig. A2).
- Ajuste a profundidade da fresa utilizando a guia de profundidade "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).

- Faça um primeiro corte, da direita para a esquerda através da superfície da peça de trabalho vertical, para reduzir a burilagem.
- Proceda à fresagem dos pinos e caudas. Retire as peças de trabalho quando terminar.
- Verifique a junção.
- Para ajustar, proceda da seguinte forma:
 - Para reduzir a sobreposição de uma junção, desloque o escantilhão na direcção do operador.
 - Para aumentar a sobreposição de uma junção, afaste o escantilhão do operador.
 - Para criar uma junção mais apertada, baixe a fresa da tupia na medida do necessário.
 - Para criar uma junção mais solta, eleve a fresa da tupia na medida do necessário.

Junção de respigas na frente entalhada (fig. D - F)

As junções de respigas nas frentes entalhadas (fig. F1) são frequentemente preferidas às junções niveladas (fig. E), especialmente numa construção de gavetas.

- A profundidade do entalhe a juntar deve ser superior à profundidade definida na guia de profundidade "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).

Fresagem de respigas a meia madeira entalhadas (fig. A2, D2 & G - I)

- Meça a profundidade do entalhe na peça de trabalho a utilizar como peça de cauda.
- Crie uma peça de espaçamento de largura equivalente à profundidade de entalhe medida.

Fresagem de caudas

- Coloque um pedaço de material cortado na posição horizontal (fig. G1). Certifique-se de que a peça é espessa o suficiente para impedir que a fresa entre em contacto com a base do acessório.
- Monte o escantilhão para respigas a meia madeira/deslizantes (40) (fig. H1) Certifique-se de que os entalhes ficam voltados para o operador.
- Coloque a peça de trabalho a utilizar como peça para caudas na posição vertical (fig. G2). Certifique-se de que a parte exterior da peça de trabalho fica voltada para a base do acessório.
- Centre a peça de cauda relativamente ao espaçamento de entalhes do escantilhão, tal como necessário (fig. G2). Consulte "Marcação e fixação das peças de trabalho".
- Fixe a peça de trabalho em posição.
- Coloque a peça de espaçamento (46) criada anteriormente contra o lado esquerdo da peça de cauda (fig. I). Faça deslizar a guia de desvio esquerda para a direita até ficar nivelada contra a peça de espaçamento. Aperte a guia de desvio (9).
- Fixe o pedaço de material cortado em posição, de modo a ficar nivelada com a peça de cauda.
- Alinhe o escantilhão utilizando a linha de alinhamento "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3)
- Monte a fresa para respigas tipo A (15) e o casquilho de guia tipo A (17) na tupia utilizando uma placa adaptadora de casquilho guia, conforme necessário (fig. A2).
- Ajuste a profundidade da fresa utilizando a guia de profundidade "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Faça um primeiro corte, da direita para a esquerda através da superfície da peça de trabalho vertical, para reduzir a burilagem.
- Proceda à fresagem das caudas. Retire a peças de trabalho e o pedaço de material cortado quando terminar.

Fresagem dos pinos

- Coloque a peça de trabalho a utilizar como peça de pinos na posição horizontal, nivelada contra a guia de desvio esquerda (fig. G1). Certifique-se de que a parte exterior da peça de trabalho fica voltada para a base do acessório.

- Monte o escantilhão para respigas a meia madeira/deslizantes (40) (fig. H1) Certifique-se de que os entalhes ficam voltados para o operador.
- Fixe a peça de trabalho em posição.
- Alinhe o escantilhão com a extremidade interior do entalhe na peça de pinos, utilizando a linha de alinhamento "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3)
- Proceda à fresagem dos pinos, trabalhando da esquerda para a direita. Retire a peça de trabalho quando terminar.
- Verifique a junção.
- Caso seja necessário ajustar, proceda da mesma forma que para as respigas a meia madeira.

Fresagem de respigas directas (fig. A2, D2, E1, G & H)

A respiga directa tem um aspecto visualmente atractivo, especialmente em caixas e cómodas. As caudas e pinos são cortados na posição vertical, pela ordem fornecida.

Fresagem de caudas

- Coloque um pedaço de material cortado da mesma espessura da peça de trabalho destinada à peça de pinos na posição horizontal (fig. G1).
- Monte o escantilhão para respigas directas/junções de caixa (41) (fig. H1) Certifique-se de que o lado das caudas (47) fica voltado para o operador.
- Coloque a peça de trabalho a utilizar como peça para caudas na posição vertical (fig. G2).
- Ajuste a guia de desvio esquerda (9) para centrar a peça dos pinos relativamente ao espaçamento de entalhes do escantilhão, tal como necessário (fig. G2). Consulte "Marcação e fixação das peças de trabalho".
- Bloqueie a guia de desvio esquerda com a chave Allen fornecida (36).
- Fixe a peça de trabalho em posição.
- Fixe o pedaço de material cortado em posição, nivelado contra a peça de trabalho, de modo a assegurar que o escantilhão não pode deflectir-se enquanto a junção está a ser fresada.
- Alinhe o escantilhão utilizando a linha de alinhamento "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3)
- Monte a fresa para respigas tipo A (15) e o casquilho de guia tipo A (17) na tupia utilizando uma placa adaptadora de casquilho guia, conforme necessário (fig. A2).
- Ajuste a profundidade da fresa utilizando a guia de profundidade "TAILS" (30) (fig. D2).
- Proceda à fresagem das caudas. Retire a peça de trabalho quando terminar.

Fresagem dos pinos

- Coloque um pedaço de material cortado da mesma espessura da peça de trabalho destinada à peça de caudas na posição horizontal (fig. G1).
- Rode o escantilhão (41) 180° de modo a que o lado dos pinos (48) fique voltado para o operador.
- Fixe a peça de trabalho na posição vertical (fig. G2). Certifique-se de que a peça de trabalho está nivelada contra a guia de desvio esquerda.
- Fixe o pedaço de material cortado em posição, nivelado contra a peça de trabalho, de modo a assegurar que o escantilhão não pode deflectir-se enquanto a junção está a ser fresada.
- Alinhe o escantilhão utilizando a linha de alinhamento "PINS" (43) (fig. H1 & H3)
- Monte a fresa recta tipo B (16) e o casquilho de guia tipo B (18) na tupia utilizando uma placa adaptadora de casquilho guia, conforme necessário (fig. A2).
- Ajuste a profundidade da fresa utilizando a guia de profundidade "PINS" (31) (fig. D2).

- Proceda à fresagem dos pinos. Retire a peça de trabalho quando terminar.
- Verifique a junção.
- Para ajustar, proceda da seguinte forma:
 - Para criar uma junção mais apertada, desloque o escantilhão na direcção do operador.
 - Para criar uma junção mais solta, afaste o escantilhão do operador.

Fresagem de junções de caixa (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

As junções de caixa possuem saliências rectas que se entrelaçam e que têm de ser mantidas juntas com cola. A ampla superfície de colagem oferece a resistência necessária para grandes projectos. As duas secções de junção são ambas cortadas na posição vertical e em operações separadas, sendo que a primeira utiliza a guia de desvio esquerda e a segunda a guia de desvio direita. Para junções de caixa, é necessária uma fresa recta de 12,7 mm (não fornecida).

Fresagem da primeira secção de junção

- Coloque um pedaço de material cortado da mesma espessura da peça de trabalho destinada à segunda secção de junção na posição horizontal (fig. G1).
- Monte o escantilhão para respigas directas/junções de caixa (41) (fig. H1) Certifique-se de que o lado dos entalhes (47) fica voltado para o operador.
- Coloque a primeira peça de trabalho na posição vertical (fig. G2). Certifique-se de que a parte exterior da peça de trabalho fica voltada para a base do acessório.
- Ajuste a guia de desvio esquerda (9) para centrar a peça dos pinos relativamente ao espaçamento de entalhes do escantilhão, tal como necessário (fig. G2). Consulte "Marcação e fixação das peças de trabalho".
- Bloqueie a guia de desvio esquerda com a chave Allen fornecida (36).
- Fixe a peça de trabalho em posição.
- Fixe o pedaço de material cortado em posição, nivelado contra a peça de trabalho, de modo a assegurar que o escantilhão não pode deflectir-se enquanto a junção está a ser fresada.
- Alinhe o escantilhão utilizando a linha de alinhamento "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3)
- Monte uma fresa recta de 12,7 mm e casquilho de guia tipo A (17) na tupia utilizando uma placa adaptadora de casquilho guia, conforme necessário (fig. A2).
- Ajuste a profundidade da fresa utilizando a guia de profundidade "TAILS" (30) (fig. D2).
- Proceda à fresagem das caudas com o casquilho de guia contra o lado esquerdo dos entalhes do escantilhão, tanto no interior como exterior. A aplicação de uma leve pressão para o lado esquerdo irá prevenir junções soltas.
- Retire a peça de trabalho quando terminar.

Fresagem da segunda secção de junção

- Coloque um pedaço de material cortado da mesma espessura da primeira peça de trabalho na posição horizontal (fig. G1).
- Monte o escantilhão (41). Certifique-se de que o lado dos entalhes (47) fica voltado para o operador.
- Desaperte a guia de desvio direita (9) com a chave Allen de cabo em T (36). Empurre a guia o máximo possível para a direita (fig. J).
- Posicione a primeira secção de junção na posição vertical no lado direito da base. Certifique-se de que as caudas se projectam através dos entalhes do escantilhão (fig. J).
- Centre as caudas da primeira secção de junção entre os entalhes do escantilhão. Fixe a peça de trabalho em posição utilizando o torno frontal.
- Faça deslizar a guia de desvio direita para a esquerda até ficar nivelada contra a peça de trabalho. Aperte a guia de desvio (9).
- Retire a primeira secção de junção

- Fixe a segunda peça de trabalho na posição vertical (fig. G2). Certifique-se de que a peça de trabalho está nivelada contra o escantilhão e guia de desvio direita. Certifique-se de que a parte exterior da peça de trabalho fica voltada para o operador.
- Fixe o pedaço de material cortado em posição, nivelado contra a peça de trabalho, de modo a assegurar que o escantilhão não pode deflectir-se enquanto a junção está a ser fresada.
- Se necessário, ajuste a profundidade da fresa utilizando a guia de profundidade "TAILS" (30) (fig. D2).
- Proceda à fresagem dos pinos com o casquilho de guia contra o lado esquerdo dos entalhes do escantilhão, tanto no interior como exterior. A aplicação de uma leve pressão para o lado esquerdo irá prevenir junções soltas.
- Retire a peça de trabalho quando terminar.
- Crie a junção.
- O aperto da junção pode ser ajustado, variando a quantidade de pressão exercida para a esquerda durante a operação.

Fresagem de respigas deslizantes (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

As respigas deslizantes (também conhecidas por dados de respigas) são utilizadas na construção de prateleiras e armários. O acessório está equipado com 3 batentes predefinidos para as profundidades de dado de 6,35 mm, 9,5 mm e 12,7 mm (fig. D2). No entanto, qualquer profundidade de dado pode ser manualmente criada, ajustando a profundidade na sua tupia.

Fresagem da placa de dado (A na fig. F2)

- Certifique-se de que impede a fresa de entrar em contacto com a base do acessório.
- Marque a linha central (49) da localização do dado na peça de trabalho destinada à placa de dado.
- Marque duas linhas (50) em posição paralela a 9,5 mm para cada lado da linha central
- Coloque a peça de trabalho na posição horizontal. Certifique-se de que as marcações ficam voltadas para o operador.
- Monte o escantilhão (40). Certifique-se de que o lado respigado fica voltado para o operador.
- Alinhe as duas marcações de forma precisa com as extremidades da ranhura (51).
- Monte a fresa para respigas tipo A (15) e o casquilho de guia tipo A (17) na tupia utilizando uma placa adaptadora de casquilho guia, conforme necessário (fig. A2).
- Ajuste a profundidade da fresa utilizando a guia de profundidade seleccionada (33) (fig. D2). Alternativamente, defina a devida profundidade do dado na sua tupia.
- Proceda à fresagem cuidadosa ao longo da ranhura, da esquerda para a direita.
- Retire a peça de trabalho quando terminar.



No caso de fresar um dado profundo, corte previamente o dado com a fresa recta antes de proceder à fresagem com a fresa para respigas.

Fresagem da placa respigada (B na fig. F2)

Recomenda-se a realização de um corte experimental utilizando um pedaço de material cortado para assegurar resultados precisos.

- Coloque um pedaço de material cortado da mesma espessura da placa de dado na posição horizontal (fig. K3).
- Coloque a peça de trabalho destinada à placa respigada na posição vertical. Certifique-se de que a extremidade da peça de trabalho está nivelada com a base do escantilhão.
- Faça um primeiro corte pouco profundo da direita para a esquerda através da superfície da placa, para reduzir a burilagem.
- Faça um segundo corte, trabalhando a tupia e casquilho de guia ao longo da extremidade do escantilhão, da direita para a esquerda para formar o perfil.

- Retire a placa respigada e rode-a 180°. O lado cortado da placa respigada ficará agora voltada para a base do acessório.
- Repita as operações de fresagem, conforme descrito acima.
- Retire a peça de trabalho quando terminar.
- Verifique a junção.
- Para ajustar, proceda da seguinte forma:
 - Para junções demasiado apertadas, afaste o escantilhão do operador e volte a cortar a placa respigada.
 - Para junções demasiado soltas, desloque o escantilhão na direcção do operador e volte a cortar a placa respigada.

DE6215 Escantilhão para respigas miniaturas

Com este escantilhão, o acessório é adequado para versões miniatura de respigas. O escantilhão produz junções directas, a meia madeira e de caixa com exactamente metade do espaçamento de junção dos escantilhões normais.

A embalagem contém:

- 1 Escantilhão para respigas
- 2 Suportes
- 1 Fresa para respigas tipo C (7,14 mm; ângulo de corte 7°)
- 1 Fresa recta tipo D (7,95 mm)
- 1 Casquilho de guia e contra-porca tipo C (9,5 mm)
- 1 Casquilho de guia e contra-porca tipo D (7,95 mm)
- 1 Suporte da guia de profundidade
- 2 Guias de desvio, prateadas
- 1 Botão de profundidade
- 1 Porca hexagonal
- 6 Parafusos
- 1 Chave Allen

Com o escantilhão é fornecido o seguinte (fig. A3):

- 22 Fresa para respigas tipo C
- 23 Fresa recta tipo D
- 24 Casquilho de guia e contra-porca tipo C
- 25 Casquilho de guia e contra-porca tipo D

Para montar o escantilhão:

- Monte os suportes no escantilhão para respigas com os parafusos. Utilize a chave Allen fornecida para apertar os parafusos.
- Monte a guia de profundidade no escantilhão com os parafusos. Utilize a chave Allen fornecida para apertar os parafusos.

Para preparar o acessórios para respigas:

- Substitua as guias de desvio pretas padrão com as guias de desvio prateadas.

Para utilizar o acessório para respigas com o escantilhão miniatura (fig. H1): Em termos de utilização, o escantilhão (42) é idêntico para as respigas normais. No entanto, proceda à seguintes substituições de peças:

- Para as caudas de respigas directas, utilize o lado "TAILS" (47) do escantilhão com fresa para respigas tipo C e casquilho de guia tipo C. Tenha o cuidado de alinhar as peças de trabalho com a linha de alinhamento "TAILS/BOX" (43).
- Para os pinos de respigas directas, utilize o lado "PINS" do escantilhão (48) com fresa recta tipo D e casquilho de guia tipo D.
- Para respigas a meia madeira e respigas a meia madeira entalhadas, utilize o lado "TAILS" (47) do escantilhão com fresa para respigas tipo C e casquilho de guia tipo C. Tenha o cuidado de alinhar as peças de trabalho com a linha de alinhamento "HALF-BLIND" (44).
- Para junções de caixa, é necessária uma fresa recta de 6,35 mm (não fornecida). Utilize o lado "TAILS" (47) do escantilhão com uma fresa recta de 6,35 mm e casquilho guia tipo C.

Manutenção

A sua ferramenta foi concebida para funcionar durante muito tempo com um mínimo de manutenção. O funcionamento satisfatório contínuo depende de bons cuidados e limpeza regular da ferramenta.



Lubrificação

A sua ferramenta não precisa de lubrificação suplementar.

Protecção do meio ambiente



Recolha em separado. Não deve deitar este produto fora juntamente com o lixo doméstico normal.

Caso chegue o momento em que um dos seus produtos DeWALT precise de ser substituído ou decida desfazer-se do mesmo, não o deite fora juntamente com o lixo doméstico. Torne este produto disponível para uma recolha em separado.



A recolha em separado de produtos e embalagens utilizados permite que os materiais sejam reciclados e reutilizados. A reutilização de materiais reciclados ajuda a evitar a poluição ambiental e a reduzir a procura de matérias-primas.

Os regulamentos locais poderão providenciar a recolha em separado de produtos eléctricos junto das casas, em lixeiras municipais ou junto dos fornecedores ao adquirir um novo produto.

A DeWALT oferece um serviço de recolha e reciclagem de produtos DeWALT que tenham atingido o fim das suas vidas úteis. Para usufruir deste serviço, entregue o seu produto em qualquer agente de reparação autorizado que o irá recolher em nosso nome.

Para verificar a localização do agente de reparação mais próximo de si contacte o escritório local da DeWALT no endereço indicado neste manual. Se preferir, consulte a lista de agentes autorizados da DeWALT e os dados completos dos nossos serviços de atendimento pós-venda na Internet no endereço: www.2helpU.com

GARANTIA

• **30 DIAS DE SATISFAÇÃO COMPLETA** •

Se não estiver completamente satisfeito com a sua ferramenta DEWALT, contacte um Centro de Assistência Técnica DEWALT. Apresente a sua reclamação, juntamente com a máquina completa, bem como a factura de compra e ser-lhe á apresentada a melhor solução.

• **UM ANO DE MANUTENÇÃO GRATUITA** •

Se necessitar de manutenção para a sua ferramenta DEWALT, durante os 12 meses após a compra, entregue-a, sem encargos, num Centro de Assistência Técnica DEWALT. Deve apresentar uma prova da compra.

• **UM ANO DE GARANTIA** •

Se o seu produto DEWALT se avariar por defeito de montagem ou de material, durante os 12 meses a partir da data da compra, garantimos a substituição de todas as peças defeituosas sem encargos desde que:

- O produto não tenha sido mal usado.
- Eventuais reparações não tenham sido efectuadas por pessoas estranhas aos Centro de Assistência Técnica DEWALT.
- Se apresente prova da data de compra.

Para a localização do Centro de Assistência Técnica DEWALT mais próximo, queira consultar a parte de trás do presente manual. Em alternativa, encontrará uma lista de Centros de Assistência Técnica DEWALT e todas as informações sobre o nosso serviço pós-venda disponíveis na Internet em www.2helpU.com.

SINKKAUSLAITE DE6210/DE6212/DE6215

Onneksi olkoon!

Olet valinnut DEWALT-sähkötyökalun. Monivuotisen kokemuksen, ahkeran tuotekehittelyn ja uudistusten ansiosta DEWALT on yksi ammattikäyttäjien luotettavimmista yhteistyökumppaneista.

Tekniset tiedot

	DE6210	DE6212	DE6215
Sinkkausväli	mm 25,4	25,4	12,7
Suurin työstökappaleen leveys	mm 305	305	305
Työstökappaleen paksuus	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Terävarren halkaisija	mm 8	8	8
Paino	kg 9	9	1

Tässä käsikirjassa käytetään seuraavia symboleja:



Merkitsee henkilövahingon vaaraa, hengenvaaraa tai työkalun vioittumisen vaaraa mikäli käyttöohjetta ei noudateta.

Valmistajan ilmoitus



DE6210/DE6212/DE6215

DEWALT vakuuttaa, että sähkökoneet on valmistettu Euroopan Unionin standardien 98/37/ETY mukaisesti.

Tätä liitintä ei saa ottaa käyttöön ennen kuin on vahvistettu, että sähkötyökalu joka liitetään siihen on 98/37/ETY:n mukainen (tästä on todistuksena CE-merkki työkalussa).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DEWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Saksa

Turvallisuusohjeet

Lue käyttöohje huolellisesti ennen koneen käyttöönottoa.

Säilytä käyttöohje kaikkien koneen käyttäjien ulottuvilla.

Näiden ohjeiden lisäksi tulee aina seurata työsuojeluviranomaisten ohjeita.

Yleistä

1 Pidä työskentelyalue siistinä

Poista mahdolliset esteet välttyäksesi vaurioilta.

2 Pidä lapset poissa työskentelyalueelta

Älä anna ulkopuolisten koskettaa sähkötyökalua tai sen tarvikkeita.

Kaikkien tulee pysytellä poissa työskentelyalueelta.

3 Pue itsesi oikein

Älä käytä liian väliä vaatteita tai koruja. Ne voivat tarttua liikkuviin osiin.

Käytä ulkona työskennellessäsi kumihansikkaita ja liukumattomia kenkiä.

Jos sinulla on pitkät hiukset, käytä hiusverkkoa.

4 Käytä suojalaseja

Käytä suojalaseja estääksesi lastujen lentämisen silmiisi. Ne voivat aiheuttaa vahinkoa näöllesi.

Mikäli työstäessä syntyy paljon pölyä, käytä kasvonsuojaa.

5 Käytä kuulosuojaimia

Eri materiaaleja työstettäessä saattaa melutaso vaihdella kohoten toisinaan yli 85 dB (A) rajan. Suojataksesi itseäsi käytä aina kuulosuojaimia.

6 Ole tarkkaavainen

Keskity työhösi. Käytä tervettä järkeä. Älä käytä sähkötyökalua ollessasi väsynyt.

7 Käytä oikeaa työkalua

Käytä työkalua ainoastaan sellaiseen työhön, johon se on tarkoitettu.

Esim. älä sahaa käsipyörösahalla oksia tai polttopuita.

8 Korjauta tarvikkeesi DEWALTin valtuuttamalla huoltokorjaamolla.

Koska sähkötyökalun tarvikkeiden korjaus on tarkkaa ja ammattitaitoa vaativaa työtä, vie ne aina DEWALTin valtuuttamaan korjaamoon korjattavaksi.

DE6210/DE6212 - Pakkauksen sisältö

Pakkaus sisältää:

- 1 Sinkkauslaite
- 1 Sinkkausmalline (puolipeitto- ja liukusinkkaukset)
- 1 Sinkkausmalline (läpimenevät sinkkaukset ja kampaliitokset) (DE6212)
- 1 Sinkkausterä, tyyppi A (13,5 mm (17/32")); leikkuukulma 7°)
- 1 Suora terä, tyyppi B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi A (19 mm (3/4"))
- 1 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Ohjainholkin sovitinlevy DW613/DW614/DW615 varten
- 1 Ohjainholkin sovitinlevy DW620/DW621/DW626 varten
- 1 Ohjainholkin sovitinlevy DW624/DW625E/DW629 varten
- 1 T-kahvainen kuusiokoloavain
- 1 Käyttöohje

- Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen koneen käyttöönottoa.

Kuvaus (kuva A1 & A2)

Sinkkauslaitteen DE6210/DE6212/DE6215 ansiosta voit tehdä ammattimaisia sinkkausliitoksia jyrsimesi avulla.

Kuva A1

- 1 Jalusta
- 2 Sinkkausmalline
- 3 Etumaisen puristimen lukitusvipu
- 4 Etumainen puristin
- 5 Etumaisen puristimen säätönupit
- 6 Mallineasennon kiinnitysnpit
- 7 Mallineasennon säätönupit

- 8 Syvyysohjain
- 9 Sivuohjaimet
- 10 Yläpuolisen puristimen säätönupit
- 11 Yläpuolinen puristin
- 12 Yläpuolisen puristimen lukitusvipu
- 13 Asennusreiät
- 14 Mallineen sormet

Pakkauksen lisävarusteet (kuva A2)

Laitteen mukana toimitetaan seuraavat tarvikkeet:

- 15 Sinkkausterä, tyyppi A
- 16 Suora terä, tyyppi B (DE6212)
- 17 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi A
- 18 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi B (DE6212)
- 19 Ohjainholkin sovitinlevy DW613/DW614/DW615:a varten
- 20 Ohjainholkin sovitinlevy DW620/DW621/DW626:a varten
- 21 Ohjainholkin sovitinlevy DW624/DW625E/DW629:a varten

Lisävarusteet

Laitteen mukana tulevat terät on sovitettava 8 mm kiristyshylsyyn.

Saatavana on seuraavanlaisia kiristyshylsyjä:

- DE6952 kiristyshylsy (DW613/DW614/DW615/DW620/DW621:a varten)
- DE6274 kiristyshylsy (DW624/DW625E/DW629:a varten)
- DE6260 kiristyshylsy (DW626:a varten)

Ota yhteys myyjäsi halutessasi tietoja sopivista lisätarvikkeista.

Asennus ja säädöt



Katso myös jyrsimen käsikirja.

Sinkkauslaitteen valmisteleminen käyttöön (kuva A & B)

- Asenna sinkkauslaite työstöpenkkiin sopivankokoisilla ruuveilla. Tätä tarkoitusta varten jalustassa on kiinnitysreiät (13). Varmista, että laitteen jalustan etureuna työntyy työstöpenkin yli.
- Vaihtoehtoisesti sinkkauslaitteen voidaan asentaa työstöpenkin päälle väliaikaisesti.
- Käytä puristimia (26) sinkkauslaitteen asentamiseksi työstöpenkkiin kuvan B mukaisesti.



Kiinnitä laite aina tukevalle pinnalle.

Jyrsimen valmisteleminen (kuva C)

Sovittaaksesi DEWALT-jyrsimesi käyttöön lisälaitteen kanssa, ohjainholkin sovitinlevy on kiinnitettävä jyrsinjalustaan. Muun merkkiset jyrsimet saattavat edellyttää erillisen jalustarakenteen käyttöä.



Suosittelomme jyrsimen käyttöä, jossa on sisäänrakennettu sahausyvytyden hienosäädin. Muutoin asenna sopiva hienosäädin jyrsimen.

- Kiinnitä sovitinlevy (27) jyrsimen jalustaan.
- Aseta sovitinalustaan ohjainholkki (28) kuvan osoittamalla tavalla.
- Kiinnitä ohjainholkki sovitinalustaan lukkomutterin (29) avulla.
- Kiinnitä tarvittava terä hylsyyn.
- Säädä terä kuten alla on kuvattu.



Käytä aina laitteen mukana toimitettuja ohjainholkkeja ohjaamaan jyrsin mallineen sormia vasten. Valitse sopiva ohjainholkki kyseistä liitosta varten asettamalla ohjainholkki syvyysäädön uraan vastaavan mallineen vasemmalle puolelle. Ohjaimen pitäisi sopia uraan tiiviisti.

Teräsyvytyden säätö (kuva D1 & D2)

Mallineiden syvyysohjaimet on esiasetettu tehtaalla vakioliitoksia varten, mutta niitä voi säätää tarvittaessa.

- Laske terää hiukan ohjainholkin reunan ohitse.
 - Työnnä jyrsin ohjainholkin kera syvyysäädön uraan, joka vastaa jyrstävää liitosta. Käytettävien mallineiden sormien vasemmalla puolella on aina ura.
- | | | |
|----|------------|--------------------------------------|
| 30 | TAILS/BOX | pyrstö- ja kampaliitoksiin |
| 31 | HALF-BLIND | puolipeittosinkkauksiin |
| 32 | PINS | sinkkaustappeja varten |
| 33 | 1/2" DADO | liukusinkkauksiin (12,7 mm, kiinteä) |
| 34 | 3/8" DADO | liukusinkkauksiin (9,5 mm, kiinteä) |
| 35 | 1/4" DADO | liukusinkkauksiin (6,35 mm, kiinteä) |
- Laske jyrsinkelkkaa, kunnes terä koskettaa syvyysohjainta (8). Lukitse jyrsinkelkka tähän asentoon.

Työstökappaleiden merkintä ja kiristys (kuva E - G)

Sinkkauslaitteella voidaan tehdä tietty määrä liitoksia, joihin kuuluu:

- Läpimenevät sinkkaukset (kuva E1)
 - Puolipeittosinkkaukset (kuva E2)
 - Puolipontti-puolipeittosinkkaukset (kuva F1)
 - Liukusinkkaukset (kuva F2)
- Merkitse toisiinsa lomittuvat osat huolellisesti kuvien E - F mukaisesti.
 - Löysää vasemmanpuolista sivuohjainta (9) T-kahvallisella kuusiokoloavaimella (36). Työnnä ohjain vasemmalle kauimpaan asentoon.
 - Asemoi vaakasuora työstökappale (37) ja kiristä se paikalleen yläpuristimen avulla (11) (kuva G1). Varmista, että työstökappaleen reuna ei ulotu laitteen reunan ylitse.
 - Aseta mallineen (2) ulokkeet säätönuppien (7) ja kiinnitysruuppien (6) väliin. Pidä mallineesta kiinni yhdellä kädellä ja kiristä samalla kiinnitysruupit toisella kädellä.
 - Aseta pystysuora työstökappale (38) keskisesti mallineen kauimmaisen vasemmalla puolella ja sen lähimmän oikealla puolella olevan sormen väliin (kuva G2). Varmista, että työstökappaleen reuna on samantasoinen mallineen reunan kanssa. Kiristä työstökappale paikalleen etupuristimen avulla (4).
 - Liu'uta vasenta sivuohjainta (9) oikealle, kunnes se on samantasoinen pystysuoran työstökappaleen kanssa. Kiristä vasemmanpuolinen sivuohjain T-kahvallisella kuusiokoloavaimella (36).
 - Löysää yläpuristinta. Siirrä vaakasuoraa työstökappaletta (37), kunnes se on samantasoinen pystysuoran työstökappaleen (38) ja vasemman sivuohjaimen (9) kanssa (kuva G3). Kiristä yläpuristin.



- Sovita työstökappaleen paksuinen jätemateriaalin osa (39) pitämään puristin ja mallineet tasaisena (kuva G3).
- Kiristä jätemateriaalin osa tiukasti työstökappaletta vasten minimoidaksesi irtautumista terästä.

Mallineen asentaminen ja säätäminen (kuva H1 - H3)

Mallineita voidaan käyttää molemmilla puolilla mahdollistamaan eri liitosten jyrstintää (kuva H1).

- 40 puolipeitto- ja liukusinkkauksiin
- 41 läpimeneviin sinkkauksiin ja kampaliitoksiin (DE6212)
- 42 läpimenevien sinkkausten ja kampaliitosten pienoismalleja varten (DE6215)

Mallineissa olevat symbolit ja teksti osoittavat, kumpaa mallineen puolta ja kohdistusviivaa on käytettävä eri liitoksia varten.

- 43 TAILS/BOX läpimeneviä sinkkaustappeja ja kampaliitoksia varten
- 44 HALF-BLIND puolipeittosinkkauksiin
- 45 PINS läpimeneviä sinkkaustappeja varten

- Aseta mallineen (2) ulokkeet säätönuppien (7) ja kiinnitysruuppien (6) väliin (kuva H2).

- Työstökappaleiden kohdistamiseksi mallineen kanssa nojaa työstökappaleen ylitse ja katso suoraan alas tasausviivaan (kuva H3).
- Käännä säätönuppeja (6) kohdistaksesi kohdistuslinjan X kahden työstökappaleen Y-liitoksen kanssa.
- Kiinnitä malline oikeaan asentoon kiristämällä kiinnitysruuvit (7).

Käyttöohjeet



Noudata aina turvallisuusohjeita ja voimassa olevia sääntöjä.



Katso myös jyrsimen käsikirja.

Materiaalien valinta

Sinkkauksen päämateriaaleja ovat luonnolliset ja keinotekoiset puuainekset. Hyvänlaatuisesta kovapuusta saadaan erinomainen tulos ja säälöily minimoituu.

Materiaalien kunnollinen valmistelu työstökappaleita varten on lähtökohta hyvännäköisiin ja täydellisesti sopiviin tuloksiin. Parhaat lopputulokset saadaan aikaan leikkaamalla täydellisen suorista kulmista.

Työstökappaleiden tulee olla tasaisia, muttei kierresyistä.

Suuntaa puu niin, että päittäispinnat ovat yhdistettyinä kohdakkain, jotta liitoksista tulee vahva.

Ihanteelliset materiaalilevydet

Mallineiden avulla voidaan tehdä enintään 305 mm:n levyisiä liitoksia. Tietyillä leveyksillä saadaan kuitenkin aikaan paremman näköinen liitos kuin muilla, koska niihin sisältyy sinkkaus kautta materiaalilevyyden. Ihanteelliset materiaalilevydet ovat 25,4 mm (1") + 6,35 mm (1/4") (esim. 31,75 mm, 57,15 mm)

Jos käytät sinkkausmallineena pienenismallia, ihanteelliset levydet ovat 12,7 mm (1/2") + 3,2 mm (1/8") (esim. 15,9 mm, 28,6 mm).

Myös muita materiaalilevyyksiä voidaan käyttää. Ne vaativat kuitenkin työstökappaleen tarkkaa keskiöintiä suhteessa mallinesormiin, jotta saavutetaan hyvännäköinen tulos.

Sinkkaus

- Aseta jyrsin mallineen sormien päälle.
- Käynnistä jyrsin.
- Tee ensimmäinen sahaus pystysuoran työstökappaleen läpi oikealta vasemmalle. Se saa aikaan terävölkaisuuden pystysuorassa työstökappaleessa ja mallin jäännöksen lohkeaminen minimoituu.
- Siirrä jyrshintä ja ohjainholkkia liitoksen muodostamiseksi mallinetta pitkin ja työstä sormista sisään ja ulos vasemmalta oikealle. Varmista samalla, että ohjainholkki koskettaa mallineen reunaa koko käytön aikana.



- Älä koskaan nosta jyrshintä pois mallineesta, kun työkalu on kytkettynä päälle: se saattaa johtaa mallineen ja terän vahingoittumiseen.
- Kun siirrä jyrshintä mallineeseen ja pois mallineesta, varmista, että jyrsin on kytketty pois päältä.

Koejyrshintä

Suosittellemme, että teet koejyrshinnän jätepuun kappaleilla tarkistaaksesi asetukset.

- Sovita koekappaleet toisiinsa ja tarkista liitos.
- Jos sinkkausliitos on liian löysä, lisää hieman syvyyden säätöä hienosäätimen avulla.
- Jos sinkkausliitos on liian tiukka, pienennä hieman syvyyden säätöä hienosäätimen avulla.
- Jos sinkkausliitos on liian matala, siirrä mallinetta hieman taaksepäin.
- Jos sinkkausliitos on liian syvä, mallinetta hieman eteenpäin.

Perusliitokset

Puolipeittosinkkausten jyrshintä (kuva A2, D2, E2, G & H)

Puolipeittosinkkaus (kuva E2) on yksi kaikkein yleisimmistä liitostyypeistä ja on puolipeitto-puoliponttiliitoksin ihanteellinen valinta vetolaatikkorakenteeksi. Liitos ei ole tyyppillisessä puolipeitto-vetolaatikkorakenteessa näkyvissä etuosasta käsin ja on näkymättömissä, kun vetolaatikko on kiinni.

Sekä pyrstöt ja tapit leikataan samassa toimenpiteessä. Tapit leikataan vaaka-asennossa, kun taas pyrstöt leikataan pystyasennossa.

- Aseta tappiosaksi tarkoitettu työstökappale vaakasuoraan asentoon (kuva G1). Varmista, että työstökappaleen ulkopuoli osoittaa laitteen jalustaan.
- Asenna puolipeitto-/liukusinkkausmalline (40) (kuva H1). Varmista, että sormipuoli osoittaa käyttäjään.
- Säädä vasen sivuohjain (9), että se on keskellä tappiosaa suhteessa vaadittavaan mallinesormiväliin (kuva G2). Katso "Työstökappaleiden merkintä ja kiristys".
- Lukitse vasen sivuohjain asentoon pakkauksen sisältämällä kuusiokoloavaimella (36).
- Aseta pyrstöosaksi tarkoitettu työstökappale pystysuoraan asentoon (kuva G2). Varmista, että työstökappaleen ulkopuoli osoittaa laitteen jalustaa kohti.
- Kiristä työstökappaleet asentoon siten, että ne ovat samantasoisesti vasenta sivuohjainta vasten (kuva G3).
- Kohdista malline HALF-BLIND-kohdistusviivan (44) avulla (kuva H1 & H3).
- Kiinnitä sinkkausterä, tyyppi A (15), ja ohjainholkki, tyyppi A (17), jyrshimeen ohjainholkin sovitinlevyn avulla vaaditulla tavalla (kuva A2).
- Säädä teräsyvyys HALF-BLIND-syvyysohjaimen (31) avulla (kuva D2).
- Suorita ensimmäinen sahaus oikealta vasemmalle pystysuoran työstökappaleen pinnan yli lohkeilun minimoimiseksi.
- Jyrsi tapit ja pyrstöt. Irrota työstökappaleet, kun ne ovat valmiita.
- Tarkasta liitos.
- Tee säädöt seuraavasti:
 - Siirrä mallinetta käyttäjää kohti liitosten limittäisyyden vähentämiseksi.
 - Siirrä mallinetta pois päin käyttäjältä liitosten limittäisyyden lisäämiseksi.
 - Laske tarvittaessa jyrshinterää tiiviimmän liitoksen luomiseksi.
 - Nosta tarvittaessa jyrshinterää väljemmän liitoksen luomiseksi.

Sinkkaliitos puoliponttilliseen edustaan (kuva D - F)

Sinkkaliitokset puoliponttillisissa edustoissa (kuva F1) ovat usein suosituimpia kuin samantasoiset liitokset (kuva E), varsinkin vetolaatikkorakenteessa.

- Liitettävän puolipontin syvyyden on oltava suurempi kuin HALF-BLIND-syvyysohjaimen asetettu syvyys (31) (kuva D2).

Puolipeitto-puoliponttiosinkkausten jyrshintä (kuva A2, D2 & G - I)

- Mittaa pyrstöosana käytettävästä työstökappaleesta puolipontin syvyys.
- Luo välikekappale, joka on leveydeltään mitatun puoliponttiosyvyuden kanssa sama.

Pyrstöjen jyrshintä

- Aseta jätemateriaalikappale vaakasuoraan asentoon (kuva G1). Varmista, että kappale on tarpeeksi paksu estämään terää koskettamasta laitteen jalustaa.
- Asenna puolipeitto-/liukusinkkausmalline (40) (kuva H1) Varmista, että sormipuoli osoittaa käyttäjään.
- Aseta pyrstöosaksi tarkoitettu työstökappale pystysuoraan asentoon (kuva G2). Varmista, että työstökappaleen ulkopuoli osoittaa laitteen jalustaan.
- Keskiöi pyrstöosa tarpeellisella tavalla suhteessa mallinesormiväliin (kuva G2). Katso "Työstökappaleiden merkintä ja kiristys".

- Kiinnitä työstökappale paikalleen.
- Aseta aikaisemmin luotu välikekappale (46) pyrstöosan vasenta puolta vasten (kuva I). Liu'uta vasenta sivuohjainta (9) oikealle, kunnes se on samantasoisesti välikekappaletta vasten. Kiinnitä sivuohjain (9).
- Kiristä jättemateriaalikappale asentoon, niin että se on samantasoinen pyrstöosan kanssa.
- Kohdista malline HALF-BLIND-kohdistusviivan (44) avulla (kuva H1 & H3).
- Kiinnitä sinkkausterä, tyyppi A, (15) ja ohjainholkki, tyyppi A, (17) jyrtimeen ohjainholkin sovitinlevyn avulla vaaditulla tavalla (kuva A2).
- Säädä teräsyvyys HALF-BLIND-syvyysohjaimen (31) avulla (kuva D2).
- Suorita ensimmäinen sahaus oikealta vasemmalle pystysuoran työstökappaleen pinnan yli lohkeilun minimoimiseksi.
- Jyrsi pyrstöt. Irrota työstökappale ja jättekappale, kun toimenpide on valmis.

Tappien jyrshintä

- Aseta tappiosaksi tarkoitettu työstökappale vaakasuoraan asentoon samantasoisesti vasenta sivuohjainta vasten (kuva G1). Varmista, että työstökappaleen ulkopuoli osoittaa laitteen jalustaa kohti.
- Asenna puolipeitto/liukusinkkausmalline (40) (kuva H1). Varmista, että sormipuoli osoittaa käyttäjään.
- Kiinnitä työstökappale paikalleen.
- Kohdista malline puolipontin sisäreunan kanssa tappipuolella HALF-BLIND-kohdistusviivan (44) avulla (kuva H1 & H3).
- Jyrsi tapit työskentelemällä vasemmalta oikealle. Irrota työstökappale, kun toimenpide on valmis.
- Tarkasta liitos.
- Jos tarvitaan säätöä, toimi kuten puolipeittosinkkausten kohdalla.

Läpimenevien sinkkojen jyrshintä (kuva A2, D2, E1, G & H)

Läpimenevä sinkkaus näyttää visuaalisesti miellyttävältä, varsinkin laatikoissa ja arkuissa. Sekä pyrstöt että tapit leikataan samassa vaaka-asennossa annetussa järjestyksessä.

Pyrstöjen jyrshintä

- Aseta tappiosaksi tarkoitettu työstökappaleen kanssa samanpaksuinen jättemateriaalikappale vaaka-asentoon (kuva G1).
- Asenna läpimenevän sinkan/kampaliitoksen malline (41) (kuva H1). Varmista, että pyrstöpuoli (47) osoittaa käyttäjään.
- Aseta pyrstöosaksi tarkoitettu työstökappale pystysuoraan asentoon (kuva G2).
- Säädä vasen sivuohjain (9), että se on vaadittavalla tavalla keskellä tappiosaa suhteessa mallinesormiväliin (kuva G2). Katso "Työstökappaleiden merkintä ja kiristys".
- Lukitse vasen sivuohjain asentoon pakkauksen sisältämällä kuusiokoloavaimella (36).
- Kiinnitä työstökappale paikalleen.
- Kiinnitä jättemateriaalikappale asentoon samantasoisesti työstökappaletta vasten, jotta varmistetaan, ettei malline voi poiketa suunnasta liitoksen jyrinnän aikana.
- Kohdista malline TAILS/BOX-kohdistusviivan (43) avulla (kuva H1 & H3).
- Kiinnitä sinkkausterä, tyyppi A, (15) ja ohjainholkki, tyyppi A, (17) jyrtimeen ohjainholkin sovitinlevyn avulla vaaditulla tavalla (kuva A2).
- Säädä teräsyvyys TAILS-syvyysohjaimen (30) avulla (kuva D2).
- Jyrsi pyrstöt. Irrota työstökappale, kun toimenpide on valmis.

Tappien jyrshintä

- Aseta pyrstöosaksi tarkoitettu työstökappaleen kanssa samanpaksuinen jättemateriaalin kappale vaaka-asentoon (kuva G1).
- Käännä mallinetta (41) 180°, jotta tappipuoli (48) osoittaa käyttäjään.
- Kiinnitä työstökappale pystysuoraan asentoon (kuva G2). Varmista, että työstökappale on samantasoisesti vasenta sivuohjainta vasten.

- Kiinnitä jättemateriaalikappale asentoon samantasoisesti työstökappaletta vasten, jotta varmistetaan, ettei malline voi poiketa suunnasta liitoksen jyrinnän aikana.
- Kohdista malline PINS-kohdistusviivan (43) avulla (kuva H1 & H3).
- Kiinnitä sinkkausterä, tyyppiä B, (16) ja ohjainholkki, tyyppiä B, (18) jyrtimeen ohjainholkin sovitinlevyn avulla vaaditulla tavalla (kuva A2).
- Säädä teräsyvyys PINS-syvyysohjaimen (31) avulla (kuva D2).
- Jyrsi tapit. Irrota työstökappale, kun toimenpide on valmis.
- Tarkasta liitos.
- Tee säädöt seuraavasti:
 - Siirrä mallinetta käyttäjää kohti saadaksesi aikaan tiiviimmän liitoksen.
 - Siirrä mallinetta käyttäjältä pois päin saadaksesi aikaan väljemmän liitoksen.

Kampaliitosten jyrshintä (kuva A2, D2, E3, G, H & J)

Kampaliitoksissa on suorat, keskenään lukkiutuvat ulokkeet, jotka on pidettävä yhdessä liiman avulla. Laaja liimauspinta antaa tarvittavan vahvuuden suurilla projekteilla varten.

Nämä kaksi liitoksen osaa sahataan molemmat pystyasennossa ja eri toimenpiteissä. Ensimmäiseen käytetään vasenta sivuohjainta ja toiseen oikeaa sivuohjainta.

Kampaliitoksiin tarvitaan 12,7 mm:n (1/2") suora terä (ei sisälly toimitukseen).

Ensimmäisen liitososan jyrshintä

- Aseta toiseksi liitososaksi tarkoitettu työstökappaleen kanssa samanpaksuinen jättemateriaalin kappale vaaka-asentoon (kuva G1).
- Asenna läpimenevän sinkan/kampaliitoksen malline (41) (kuva H1). Varmista, että sormipuoli (47) osoittaa käyttäjään.
- Aseta ensimmäinen työstökappale pystysuoraan asentoon (kuva G2). Varmista, että työstökappaleen ulkopuoli osoittaa laitteen jalustaa kohti.
- Säädä vasen sivuohjain (9), että se on vaadittavalla tavalla keskellä tappiosaa suhteessa mallinesormiväliin (kuva G2). Katso "Työstökappaleiden merkintä ja kiristys".
- Lukitse vasen sivuohjain asentoon pakkauksen sisältämällä kuusiokoloavaimella (36).
- Kiinnitä työstökappale paikalleen.
- Kiinnitä jättemateriaalikappale asentoon samantasoisesti työstökappaletta vasten, jotta varmistetaan, ettei malline voi poiketa suunnasta liitoksen jyrinnän aikana.
- Kohdista malline TAILS/BOX-kohdistusviivan (43) avulla (kuva H1 & H3).
- Kiinnitä 12,7 mm:n (1/2") suora terä ja ohjainholkki, tyyppiä A, (17) jyrtimeen ohjainholkin sovitinlevyn avulla vaaditulla tavalla (kuva A2).
- Säädä teräsyvyys TAILS-syvyysohjaimen (30) avulla (kuva D2).
- Jyrsi pyrstöt ohjainholkin avulla mallineen sormien vasenta puolta vasten sekä sisään- että ulospäin. Paineen lisääminen kevyesti vasempaan auttaa estämään löyhät liitokset.
- Irrota työstökappale, kun toimenpide on valmis.

Toisen liitososan jyrshintä

- Aseta ensimmäisen työstökappaleen kanssa samanpaksuinen jättemateriaalin kappale vaaka-asentoon (kuva G1).
- Kiinnitä malline (41). Varmista, että sormipuoli (47) osoittaa käyttäjään.
- Löysää oikeanpuolista sivuohjainta (9) T-kahvallisella kuusiokoloavaimella (36). Työnnä ohjain oikealle kauimpaan asentoon (kuva J).
- Aseta ensimmäinen liitososa pystyasentoon jalustan oikealle puolelle. Varmista, että pyrstöt työntyvät mallineen sormien lävitse (kuva J).
- Keskiöi ensimmäisen liitososan pyrstöt mallineen sormien väliin. Kiristä työstökappale paikalleen etupuristimen avulla.
- Työnnä oikeaa sivuohjainta vasemmalle, kunnes se on samantasoisesti työstökappaletta vasten. Kiinnitä sivuohjain (9).
- Irrota ensimmäinen liitososa.

- Kiinnitä toinen työstökappale pystysuoraan asentoon (kuva G2). Varmista, että työstökappale on samantasoisesti mallinetta ja oikeaa sivuohjainta vasten. Varmista, että työstökappaleen ulkopuoli osoittaa käyttäjän suuntaan.
- Kiinnitä jättemateriaalikappale asentoon samantasoisesti työstökappaleen vasten, jotta varmistetaan, ettei malline voi poiketa suunnasta liitoksen jyrinnän aikana.
- Säädä tarvittaessa teräsyvyys TAILS-syvyysohjaimen (30) avulla (kuva D2).
- Jyrsi tapit ohjainholkin avulla mallineen sormien vasenta puolta vasten sekä sisään- että ulospäin. Paineen lisääminen kevyesti vasempaan auttaa estämään löyhät liitokset.
- Irrota työstökappale, kun toimenpide on valmis.
- Kokoa liitos.
- Liitossovitteen tiukkuutta voidaan säätää vaihtamalla vasemmalle kohdistettua painemäärää toimenpiteen aikana.

Liukusinkkausten jyrshintä (kuva A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Liukusinkkauksia (liukupyrstöjä) käytetään lähinnä hyllyjen ja kaappien rakennuksessa.

Laitteessa on ominaisuutena 3 esiasetettua pysäytintä liukupyrstöjen syvyyksille: 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") and 12,7 mm (1/2") (kuva D2). Kuitenkin mikä tahansa liukupyrstön tarvitsema syvyys voidaan aikaansaada manuaalisesti säätämällä jyrsimen syvyysasetusta.

Urapaneelin jyrshintä (A kuvassa F2)

- Varmista, että terä ei pääse koskettamaan laitteen jalustaa.
- Merkitse uran sijainnin keskiviiva (49) työstökappaleeseen, joka on tarkoitettu urapaneeliksi.
- Merkitse kaksi rinnakkaista viivaa (50) 9,5 mm keskiviivan molemmille puolille
- Aseta työstökappale vaaka-asentoon. Varmista, että merkinnät osoittavaa käyttäjää kohti.
- Kiinnitä malline (40). Varmista, että tappipuoli osoittaa käyttäjää kohti.
- Kohdistaa kaksi merkintää tarkasti aukon (51) reunojen kanssa.
- Kiinnitä sinkkausterä, tyyppiä A, (15) ja ohjainholkki, tyyppiä A, (17) jyrsimen ohjainholkin sovitinlevyn avulla vaaditulla tavalla (kuva A2).
- Säädä teräsyvyys valitun syvyysohjaimen (33) avulla (kuva D2). Voit vaihtoehtoisesti asettaa jyrsimen vaaditulle urasyvyydelle.
- Jyrsi varovaisesti reiän ympärillä työskentelemällä vasemmalta oikealle.
- Irrota työstökappale, kun toimenpide on valmis.



Jos olet jyrsimässä syvää uraa, esisaha ura suoralla terällä ennen sinkkausterällä jyrsimistä.

Tappilevyn jyrshintä (B kuvassa F2)

Suositteluaan ensin koehaukusten tekemistä jättemateriaaliin, jotta varmistutaan oikeista asetuksista.

- Aseta uralevyn kanssa samanpaksuinen jättemateriaalin kappale vaaka-asentoon (kuva K3).
- Aseta tappilevyksi tarkoitettu työstökappale pystyasentoon. Varmista, että työstökappaleen reuna on samantasoinen mallineen reunan kanssa.
- Suorita ensimmäinen matala sahaus oikealta vasemmalle laudan pinnan ylitse lohkeilun minimoimiseksi.
- Tee toinen sahaus työskentelemällä jyrsimellä ja ohjainholkillä mallineen reunaa pitkin oikealta vasemmalle profiiliin aikaansaamiseksi.
- Irrota tappilevy ja käännä sitä 180°. Tappilevyn sahattu puoli osoittaa nyt laitteen jalustaa kohti.
- Toista jyrshintätoimenpiteet annettujen ohjeiden mukaisesti.
- Irrota työstökappale, kun toimenpide on valmis.
- Tarkasta liitos.

- Tee säädöt seuraavasti:
 - Kun liitokset ovat liian tiiviitä, siirrä mallinetta pois päin käyttäjästä ja sahaa tappilevy uudelleen.
 - Kun liitokset ovat liian väljiä, siirrä mallinetta käyttäjää kohti ja sahaa uusi tappilevy.

DE6215 pienoiskokoinen sinkkausmalline

Tämän mallineen avulla laitteella voidaan tehdä sinkkausten pienoiversioita. Malline tarjoaa läpimeneviin, puolipeitto- ja kampaliitoksiin tarkalleen puolet vakiomallineiden liitosvälistä.

Pakkauksen sisältö:

- 1 Sinkkausmalline
- 2 Kiinnittimet
- 1 Sinkkausterä, tyyppi C (7,14 mm (9/32")); leikkukulma 7°)
- 1 Suora terä, tyyppi D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Syvyysohjaimen kiinnitin
- 2 Sivuohtimet, hopea
- 1 Syvyysnuppi
- 1 Kuusiomutteri
- 6 Ruuvit
- 1 Kuusiokoloavain

Mallineen mukana toimitetaan seuraavat tarvikkeet (kuva A3):

- 22 Sinkkausterä, tyyppi C
- 23 Suora terä, tyyppi D
- 24 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi C
- 25 Ohjainholkki ja lukkomutteri, tyyppi D

Malline kootaan seuraavasti:

- Kiinnitä kiinnittimet ruuveilla sinkkausmallineeseen. Käytä pakkauksen sisältämää kuusiokoloavainta ruuvien kiristämiseen.
- Kiinnitä syvyysohjain ruuveilla mallineeseen. Käytä pakkauksen sisältämää kuusiokoloavainta ruuvien kiristämiseen.

Sinkkausmalline valmistellaan seuraavasti:

- Vaihda yleiset mustat sivuohtimet hopeanvärisiin sivuohtimiin.

Sinkkauslaitetta käytetään pienoismallineen kanssa seuraavasti (kuva H): Tämä malline (42) on käytössä identtinen perussinkkauksiin.

Korvaa kuitenkin seuraavat osat:

- Käytä läpimenevien sinkkausten pyrstöihin mallineen TAILS-puolta (47) yhdessä sinkkausterätyypin C ja ohjainholkkityypin C kanssa. Kohdistaa työstökappaleet huolellisesti TAILS/BOX-kohdistuslinjan (43) kanssa.
- Käytä läpimenevien sinkkausten tappeihin mallineen (48) PINS-puolta yhdessä suoran terätyypin D ja ohjainholkkityypin D kanssa.
- Käytä puolipeittosinkkauksiin ja puolipontti-puolipeittosinkkauksiin mallineen TAILS-puolta (47) yhdessä sinkkausterätyypin C ja ohjainholkkityypin C kanssa. Kohdistaa työstökappaleet huolellisesti HALF-BLIND-kohdistuslinjan (44) kanssa.
- Kampaliitoksiin tarvitaan 6,35 mm:n (1/4") suora terä (ei sisälly toimitukseen). Käytä mallineen TAILS-puolta (47) 6,35 mm:n (1/4") suoran terän ja ohjainholkkityypin C kanssa.

Huolto

Lisälaite on suunniteltu käytettäväksi pitkän aikaa mahdollisimman vähällä huollolla. Asianmukainen käyttö ja säännönmukainen puhdistus takaavat laitteen jatkuvan toiminnan.



Voitelu

Lisälaite ei tarvitse lisävoitelua.

Ympäristön suojele



Erillinen keräys. Tätä tuotetta ei saa hävittää normaalin kotitalousjätteen kanssa.

Kun DeWALT -koneesi on käytetty loppuun, älä hävitä sitä kotitalousjätteen mukana. Tämä tuote on kerättävä erikseen.



Käytettyjen tuotteiden ja pakkausten erillinen keräys mahdollistaa materiaalien kierrätyksen ja uudelleenkäytön. Kierrätettyjen materiaalien uudelleenkäyttö auttaa ehkäisemään ympäristön saastumisen ja vähentää raaka-aineiden kysyntää.

Paikallisten säännösten mukaisesti on mahdollista viedä kotitalouksien sähkölaitteet kuntien kaatopaikoille tai jättää ne vähittäismyyjälle ostettaessa uusi tuote.

DeWALT tarjoaa mahdollisuuden DeWALT -tuotteiden keräykseen ja kierrätykseen sen jälkeen, kun ne on poistettu käytöstä. Jotta voisit hyötyä tästä palvelusta, palauta laitteesi johonkin valtuutettuun huoltoliikkeeseen, joka kerää laitteet meidän puolestamme.

Voit tarkistaa lähimmän valtuutetun huoltopisteen sijainnin ottamalla yhteyden DeWALTin toimistoon, joka sijaitsee tässä käsikirjassa annetussa osoitteessa. Lista valtuutetuista DeWALT -huoltoliikkeistä sekä yksityiskohtaiset tiedot korjauspalvelustamme ovat vaihtoehtoisesti saatavilla Internetissä, osoitteessa www.2helpU.com

Jatkuvan tuotekehittelyn seurauksena nämä tiedot saattavat muuttua. Niistä emme ilmoita erikseen.

TAKUU

• 30 PÄIVÄN TYYTYVÄISYYSTAKUU •

Jos et ole täysin tyytyväinen DeWALT-työkaluusi, palauta se myyjälle tai valtuutettuun DeWALT-huoltopisteeseen 30 päivän sisällä ostopäivästä, niin saat rahasi takaisin tai vaihtokoneen. Tuote on palautettava täydellisenä ja ostokuitti on esitettävä.

• YHDEN VUODEN ILMAINEN YLLÄPITOHUOLTO •

DeWALT-työkalusi kunnossapito ja huolto suoritetaan ilmaiseksi 12 kuukauden sisällä ostopäivästä huoltopisteessämme. Ilmainen kunnossapitohuolto käsittää sähkötyökalujen työ- ja varaosakustannukset. Siihen ei sisälly tarvikkekustannuksia. Ostokuitti on esitettävä.

• YHDEN VUODEN TAKUU •

Jos DeWALT-tuotteesi menee epäkuntoon materiaali- tai valmistusvikojen takia 12 kuukauden sisällä ostopäivästä, vaihdamme vioittuneet osat uusiin tai vaihdamme koko yksikön ilmaiseksi edellyttäen, että:

- Tuotetta ei ole käytetty väärin.
- Valtuuttamattomat henkilöt eivät ole yrittäneet korjata sitä.
- Päiväyksellä varustettu ostokuitti esitetään. Tämä takuu tarjotaan lisäpalveluna kuluttajan lakisäätösten oikeuksien lisäksi.

Lähimmän DeWALT-myyjäsi tai valtuutetun DeWALT-huoltopisteen osoitteen saat voimassaolevasta tuoteluettelosta tai ottamalla yhteyttä DeWALTiin. Lista valtuutetuista DeWALT-huoltoliikkeistä sekä yksityiskohtaiset tiedot korjauspalvelustamme ovat vaihtoehtoisesti saatavilla Internetissä, osoitteessa www.2helpU.com.

SINKNINGSTILLBEHÖR DE6210/DE6212/DE6215

Vi gratulerar!

Du har valt ett DeWALT produkt. Mångårig erfarenhet, ihärdig produktutveckling och förnyelse gör DeWALT till ett av de mest pålitliga namnen för professionella användare.

Tekniska data

	DE6210	DE6212	DE6215
Avstånd mellan sinkningar	mm 25,4	25,4	12,7
Max. bredd arbetsstycke	mm 305	305	305
Arbetsstyckets tjocklek	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Fräsens skaft diameter	mm 8	8	8
Vikt	kg 9	9	1

Följande symboler används i denna manual:



Anger risk för personskada, dödsfall eller maskinskada om manualens anvisningar inte följs.

Tillverkarens förklaring



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT förklarar att denna produkt är konstruerad i överensstämmelse med 98/37/EG.

Denna produkt får inte tas i bruk innan man har konstaterat att elverktuget som skall kopplas till denna produkt är i överensstämmelse med 98/37/EG (vilket anges med CE-märket på elverktuget).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Tyskland

Säkerhetsinstruktioner

Innan Du börjar använda maskinen, tag några minuter i anspråk för att läsa igenom bruksanvisningen. Spara bruksanvisningen lättillgängligt, så att alla som använder maskinen har tillgång till bruksanvisningen.

Förutom nedanstående instruktioner, följ alltid

Arbetskyddsstyrelsens regler.

Allmänt

1 Håll arbetsområdet i ordning

Nedskräpade ytor och arbetsbänkar inbjuder till skador.

2 Håll barn borta

Låt inte andra personer komma i kontakt med elverktuget, tillbehöret eller sladden. Alla personer skall hållas borta från arbetsområdet.

3 Klä Dig rätt

Bär inte löst hängande kläder eller smycken. De kan fastna i rörliga delar. Gummihandskar och halkfria skor rekommenderas vid utomhusarbeten. Använd hårnät om Du har långt hår.

4 Använd skyddsglasögon

Använd skyddsglasögon för att förhindra att spån blåser in i Dina ögon vilket kan förorsaka skada. Om mycket damm uppstår använd även ansiktsmask.

5 Använd hörselskydd

Ljudnivån vid sågning av olika material kan variera, ibland överstiger nivån 85 dB (A). För att skydda Dig själv, använd alltid hörselskydd.

6 Var uppmärksam

Titta på det Du gör. Använd sunt förnuft. Använd inte elverktuget när Du är trött.

7 Använd rätt elverktyg

Tvinga inte svaga elverktyg att göra arbeten som är avsedda för kraftigare verktyg. Använd inte elverktyg för ändamål de inte är avsedda för: använd t.ex. inte handcirkelsåg för att såga av kvistar eller vedträ.

8 Reparation av verktyg och tillbehör får endast utföras av godkänd DeWALT serviceverkstad

Reparation av ett tillbehör för elverktyg kräver precision och färdighet. Anlita därför alltid en auktoriserad DeWALT reparationsverkstad.

DE6210/DE6212 - Kontroll av förpackningens innehåll

Förpackningen innehåller:

- 1 Sinkfogningstillbehör
- 1 Sinkschablon (halvöppen och glidande laxstjärt)
- 1 Sinkschablon (öppen laxstjärt och boxfog) (DE6212)
- 1 Laxfräs typ A (13,5 mm (17/32")); skärvinkel 7°)
- 1 Rak fräs typ B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Styrhylsa och låsmutter typ A (19 mm (3/4"))
- 1 Styrhylsa och låsmutter typ B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Adapterplatta för styrhylsa till DW613/DW614/DW615
- 1 Adapterplatta för styrhylsa till DW620/DW621/DW626
- 1 Adapterplatta för styrhylsa till DW624/DW625E/DW629
- 1 Insexnyckel med T-handtag
- 1 Instruktionshandbok

- Läs noga igenom handboken och förvissa Dig om att Du förstår instruktionerna innan Du börjar använda maskinen.

Beskrivning (fig. A1 & A2)

Sinkningstillbehöret DE6210/DE6212/DE6215 gör det möjligt att göra professionella sinkfogar med hjälp av en överfräsmaskin.

Fig. A1

- 1 Bas
- 2 Sinkschablon
- 3 Låsspak för främre skruvklove
- 4 Främre kloten
- 5 Justeringsknappar för främre skruvklove
- 6 Knappar för fastlåsning av schablonens läge
- 7 Knappar för justering av schablonens läge
- 8 Djupstyrning
- 9 Förskjutningsstyrning
- 10 Justeringsknappar för övre skruvkloven
- 11 Övre skruvkloven
- 12 Låsspak för övre skruvkloven
- 13 Monteringshål
- 14 Schablonens fingrar

Bifogade tillbehör (fig. A2)

Följande tillbehör medföljer verktyget:

- 15 Laxfräs typ A
- 16 Rak fräs typ B (DE6212)
- 17 Styrhylsa och låsmutter typ A
- 18 Styrhylsa och låsmutter typ B (DE6212)
- 19 Adapterplatta för styrhylsa till DW613/DW614/DW615
- 20 Adapterplatta för styrhylsa till DW620/DW621/DW626
- 21 Adapterplatta för styrhylsa till DW624/DW625E/DW629

Extra tillbehör

Fräsarna som medföljer verktyget måste monteras i en 8 mm spänntång. Följande spänntänger finns tillgängliga:

- DE6952 spänntång (för DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6274 spänntång (för DW624/DW625E/DW629)
- DE6260 spänntång (för DW626)

Kontakta Din återförsäljare för vidare information om lämpliga tillbehör.

Montering och inställning



Se även överfräsmaskinens manual.

Förberedelse av sinkningstillbehöret (fig. A & B)

- Montera sinkningstillbehöret på en arbetsbänk med skruvar av lämplig storlek. Foten är försedd med monteringshål för detta (13). Se till att framsidan av tillbehörets fot skjuter ut över arbetsbänken.
- Alternativt kan man montera sinkningstillbehöret tillfälligt på en arbetsbänk. Använd skruvtvingar (26) för att montera tillbehöret på arbetsbänken enligt fig. B.



Fäst alltid tillbehöret på ett stabilt underlag.

Förberedelse av överfräsen (fig. C)

För att kunna använda överfräsen från DeWALT med tillbehöret måste en adapterplatta för styrhylsan monteras på fräsfoten. Med fräsar av andra fabrikat kan man behöva använda en separat underfot.



Vi rekommenderar att man använder en fräs med integrerad finjustering för fräsdjupet, eller att man monterar en lämplig finjusterare på sin fräs.

- Fäst adapterplattan (27) vid fräsfoten.
- För in styrhylsan (28) i adapterplattan som skissen visar.
- Fäst styrhylsan vid adapterplattan med låsmuttern (29).
- Sätt in önskat fräsverktyg i spänntången.
- Justera fräsverktyget enligt nedanstående anvisningar.



Använd alltid styrhylsorna som medföljer tillbehöret för att styra fräsen mot schablonens fingrar. För att välja rätt styrhylsa till en bestämd fog placerar man styrhylsan i djupinställningsskåran på vänster sida av motsvarande schablon. Styrhylsan ska sitta tätt i skåran.

Justering av fräsverktygets djup (fig. D1 & D2)

Djupstyrningarna på schablonerna är fabriksförinställda för standardfogarna, men kan justeras efter behov.

- Sänk fräsverktyget precis förbi styrhylsans kant.
- Skjut fräsen med styrhylsan in i djupinställningsskåran som motsvarar fogen som ska fräsas. Detta är alltid skåran till vänster om de schablonfingrar som används.

30	TAILS/BOX	för laxstjärt och boxfog
31	HALF-BLIND	för halvöppen laxstjärt
32	PINS	för laxtappar
33	1/2" DADO	för glidande laxstjärt (12,7 mm, fast)
34	3/8" DADO	för glidande laxstjärt (9,5 mm, fast)
35	1/4" DADO	för glidande laxstjärt (6,35 mm, fast)

- Sänk fräskorgen tills verktyget vidrör djupstyrningen (8). Lås fräskorgen i detta läge.

Markering och fastklämning av arbetsstyckena (fig. E - G)

Sinkningstillbehöret kan göra ett antal fogar, däribland:

- Öppen laxstjärt (fig. E1)
- Halvöppen laxstjärt (fig. E2)
- Falsad halvöppen laxstjärt (fig. F1)
- Glidande laxstjärt (fig. F2)

- Märk de passande delarna noggrant enligt fig. E - F.
- Lossa den vänstra förskjutningsstyrningen (9) med insexnyckeln med T-handtag (36). Skjut styrningen så långt det går åt vänster.
- Placera det horisontella arbetsstycket (37) och kläm fast det med övre skruvkloven (11) (fig. G1). Kontrollera så att kanten på arbetsstycket inte sticker ut utanför kanten på tillbehöret.
- För in tapparna på schablonen (2) mellan justeringsknapparna (7) och fastlåsningknapparna (6). Håll schablonen nere med en hand och dra åt fastlåsningknapparna med den andra.
- Placera det vertikala arbetsstycket (38) mellan det bortersta fingret till vänster och det närmaste fingret till höger på schablonen (fig. G2). Kontrollera så att kanten på arbetsstycket ligger precis intill schablonens botten. Spänn fast arbetsstycket med främre skruvkloven (4).
- Skjut den vänstra förskjutningsstyrningen (9) åt höger tills den ligger precis intill det vertikala arbetsstycket. Fäst förskjutningsstyrningen med insexnyckeln med T-handtag (36).
- Lossa den övre skruvkloven. Flytta det horisontella arbetsstycket (37) tills det ligger precis intill det vertikala arbetsstycket (38) och den vänstra förskjutningsstyrningen (9) (fig. G3). Dra åt den övre skruvkloven.



- Fäst en bit restmaterial (39) av samma tjocklek som arbetsstycket för att hålla skruvkloven jämn och schablonerna plana (fig. G3).
- Spänn fast en bit restmaterial hårt mot arbetsstycket för att minimera utbrott från fräsen.

Montering och justering av schablonen (fig. H1 - H3)

Schablonerna kan användas på bägge sidorna för att man ska kunna fräsa olika fogar (fig. H1).

- 40 för halvöppen och glidande laxstjärt
- 41 för öppen laxstjärt och boxfog (DE6212)
- 42 för öppen laxstjärt och boxfog i miniatyr (DE6215)

Bildsymboler och text på schablonerna visar vilken sida av schablonen och vilken inriktningslinje som ska användas till respektive fog.

43 TAILS/BOX för öppen laxtapp och boxfog
44 HALF-BLIND för halvöppen laxstjärt
45 PINS för öppen laxtapp

- För in tapparna på schablonen (2) mellan justeringsknapparna (7) och fastlåsningsknapparna (6) (fig. H2).
- För att rikta in arbetsstycket med schablonen lutar man sig över arbetsstycket och tittar rakt ner på inriktningslinjen (fig. H3).
- Vrid på justeringsknapparna (6) för att rikta in inriktningslinjen X med de två arbetsstyckenas fog Y.
- Fäst schablonen i rätt läge genom att dra åt fastlåsningsknapparna (7).

Bruksanvisning



Följ alltid säkerhetsföreskrifterna och tillhörande bestämmelser.



Se även överfräsmaskinens manual.

Val av material

Det huvudsakliga materialet för sinkfogning är naturligt och tillverkat trä. Ett hårt träslag av lövträd av god kvalitet ger ett utmärkt resultat och minimerar flisningen.

Att förbereda materialet till arbetsstycket ordentligt är nyckeln till ett snyggt och tätslutande resultat. För bästa resultat måste arbetsstyckena kapas i perfekt räta vinklar. Arbetsstyckena måste vara plana och får inte vara skeva.

Lägg trästyckena så att ändträ möter ändträ för att få en stark fog.

Optimal materialbredd

Med schablonerna går det att göra upp till 305 mm breda fogar. Dock ger vissa bredder snyggare fogar än andra eftersom de innehåller ett helt antal sinkningar längs materialbredden. De optimala materialbredderna är multiplar av 25,4 mm (1") plus 6,35 mm (1/4") (t.ex. 31,75 mm, 57,15 mm). Vid användning av miniatyrinsschabloner är de optimala bredderna multiplar av 12,7 mm (1/2") plus 3,2 mm (1/8") (t.ex. 15,9 mm, 28,6 mm). Andra materialbredder fungerar också, men de kräver en noggrann centrerings av arbetsstycket i förhållande till schablonens fingrar för att få ett snyggt resultat.

Hopsinkning

- Placera överfräsningsmaskinen på schablonens fingrar.
- Slå på överfräsmaskinen.
- Gör ett första snitt över det stående arbetsstycket från höger till vänster. Detta skapar en skarp ansats i det stående arbetsstycket och reducerar utbrytning under resten av arbetet.
- För att forma fogen flyttar man fräsen och styrhylsan längs med schablonen och arbetar in och ut ur fingrarna från vänster till höger, kontrollera att styrhylsan är i kontakt med kanten på schablonen genom hela verktyget.



- Lyft aldrig upp fräsen ur schablonen medan verktyget är igång: det kan orsaka skador på schablonen och fräsen.
- Se till att överfräsmaskinen är avstängd när den flyttas upp på och från schablonen.

Provfräsning

Gör en provfräsning på en bit spillträ för att kontrollera inställningarna.

- För ihop provstyckena och kontrollera fogen.
- Om sinkfogen glappar, ska djupet ökas något med hjälp av finjusteringen.

- Om sinkfogen är för trång ska djupet minskas något med hjälp av finjusteringen.
- Om sinkfogen är för grund ska schablonen flyttas något bakåt.
- Om sinkfogen är för djup ska schablonen flyttas något framåt.

Vanliga fogar

Fräsning av halvförtäckta sinkningar (fig. A2, D2, E2, G & H)

Den halvförtäckta sinkningen (fig. E2) är en av de vanligaste typerna av fogar, och är tillsammans med falsad halvförtäckt sinkning det bästa valet vid konstruktion av en låda. I en typisk konstruktion av en låda med halvförtäckt sinkning syns inte fogen från framsidan och den är osynlig när lådan är stängd.

Både stjärter och tappar fräses ut i samma handling. Tapparna fräses ut i den horisontella positionen, stjärterna i den vertikala positionen

- Placera arbetsstycket som ska försees med tappar i den horisontella positionen (fig. G1). Kontrollera att arbetsstyckets utsida är riktad mot tillbehörets fot.
- Montera sickschablonen för halvöppen/glidande laxstjärt (40) (fig. H1). Kontrollera att fingersidan är riktad mot användaren.
- Justera den vänstra förskjutningsledaren (9) så att tappdelen är centrerad gentemot schablonens fingeravstånd efter behov (fig. G2). Se "Markering och klämning av arbetsstycken".
- Lås fast den vänstra förskjutningsstyrningen med den bifogade insexnyckeln (36).
- Placera arbetsstycket som ska försees med stjärter i den vertikala positionen (fig. G2). Kontrollera att arbetsstyckets utsida är riktad mot tillbehörets fot.
- Kläm fast arbetsstyckena så att de ligger tätt emot den vänstra förskjutningsstyrningen (fig. G3).
- Rikta in schablonen med hjälp av inriktningslinjen "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Fäst laxfräs typ A (15) och styrhylsa typ A (17) på fräsen med en adapterplatta för styrhylsan efter behov (fig. A2).
- Justera fräsverktygets djup med djupstyrningen "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Gör ett första snitt från höger till vänster över det vertikala arbetsstycket för att minska flisbildning.
- Fräs ut tapparna och stjärterna. Avlägsna arbetsstyckena efter avslutat arbete.
- Kontrollera fogen.
- Inställningen går till så här:
 - För att minska överlappning av fogen flyttar man schablonen mot användaren.
 - För att öka överlappning av fogen flyttar man schablonen från användaren.
 - För att göra en tätare fog sänker man fräsen enligt önskemål.
 - För att göra en lösare fog höjer man fräsen enligt önskemål.

Sinkfog på falsad framsida (fig. D - F)

Sinkfog på falsad front (fig. F1) föredras ofta framför planliggande fogar (fig. E), särskilt vid konstruktion av lådor.

- Djupet på falsningen som ska fogas måste vara större än det inställda djupet på djupstyrningen "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).

Fräsning av falsade halvförtäckta sinkningar (fig. A2, D2 & G - I)

- Mät falsens djup på arbetsstycket som ska försees med stjärter.
- Gör en distanshållare som är lika bred som det uppmätta falsdjupet.

Fräsning av stjärter

- Fäst en bit restmaterial i den horisontella positionen (fig. G1). Biten måste vara tillräckligt tjock för att förhindra att fräsen får kontakt med tillbehörets fot.
- Montera sickschablonen för halvöppen/glidande laxstjärt (40) (fig. H1). Kontrollera att fingersidan är riktad mot användaren.

- Placera arbetsstycket som ska förses med stjärtar i den vertikala positionen (fig. G2). Kontrollera att arbetsstyckets utsida är riktad mot tillbehörets fot.
- Centrera stjärtdelen gentemot schablonens fingeravstånd efter behov (fig. G2). Se "Markering och klämning av arbetsstycken".
- Kläm fast arbetsstycket på plats.
- Placera den tidigare gjorda distanshållaren (46) mot vänstra sidan av stjärtdelen (fig. I). Skjut den vänstra förskjutningsledaren åt höger tills den ligger plant mot distanshållaren. Fäst förskjutningsstyrningen (9).
- Kläm fast biten av restmaterial i sitt läge så den ligger plant mot stjärtdelen.
- Rikta in schablonen med hjälp av inriktningslinjen "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Fäst laxfräs typ A (15) och styrhylsa typ A (17) på fräsen med en adapterplatta för styrhylsan efter behov (fig. A2).
- Justera fräsverktygets djup med djupstyrningen "HALF-BLIND" (31) (fig. D2).
- Gör ett första snitt från höger till vänster över det vertikala arbetsstycket för att minska flisbildning.
- Fräs stjärterna. Avlägsna arbetsstycket och biten av restmaterial efter avslutat arbete.

Fräsning av "pins"

- Placera arbetsstycket som ska förses med tappar i den horisontella positionen, plant mot den vänstra förskjutningsledaren (fig. G1). Kontrollera att arbetsstyckets utsida är riktad mot tillbehörets fot.
- Montera sickschablonen för halvöppen/glidande laxstjärt (40) (fig. H1). Kontrollera att sidan med fingrarna är riktad mot användaren.
- Kläm fast arbetsstycket på plats.
- Rikta schablonen gentemot den inre kanten av falsen på tappdelen med hjälp av riktninglinjen "HALF-BLIND" (44) (fig. H1 & H3).
- Fräs tapparna från vänster till höger. Ta bort arbetsstycket när det är färdigt.
- Kontrollera fogen.
- Gör så här om justering krävs för halvförtäckt sinkning:

Fräsning av öppen laxstjärt (fig. A2, D2, E1, G & H)

En öppen laxstjärt ger ett visuellt tilltalande resultat, speciellt för lådor och kistor. Både stjärter och tappar fräses i den vertikala positionen, i den givna ordningen.

Fräsning av stjärter

- Fäst en bit restmaterial av samma tjocklek som arbetsstycket som ska förses med tappar i den horisontella positionen (fig. G1).
- Montera sickschablonen för öppen laxstjärt/boxfog (41) (fig. H1). Kontrollera att stjärtsidan (47) är riktad mot användaren.
- Placera arbetsstycket som ska förses med stjärter i den vertikala positionen (fig. G2).
- Justera den vänstra förskjutningsledaren (9) så att tappdelen är centrerad gentemot schablonens fingeravstånd efter behov (fig. G2). Se "Markering och fastklämning av arbetsstyckena".
- Lås fast den vänstra förskjutningsstyrningen med den bifogade insexnyckeln (36).
- Kläm fast arbetsstycket på plats.
- Spänn fast biten av restmaterial mot arbetsstycket för att förhindra att schablonen flyttar sig medan fogen fräses.
- Rikta in schablonen med hjälp av inriktningslinjen "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Fäst laxfräs typ A (15) och styrhylsa typ A (17) på fräsen med en adapterplatta för styrhylsan efter behov (fig. A2).
- Justera fräsverktygets djup med djupstyrningen "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fräs stjärterna. Avlägsna arbetsstycket efter avslutat arbete.

Fräsning av tapparna

- Fäst en bit restmaterial av samma tjocklek som arbetsstycket som ska användas till stjärtdelen i den horisontella positionen (fig. G1).

- Vänd schablonen (41) 180° så att tappsidan (48) är riktad mot användaren.
- Kläm fast arbetsstycket i den vertikala positionen (fig. G2). Kontrollera så att arbetsstycket ligger intill den vänstra förskjutningsstyrningen.
- Spänn fast biten av restmaterial mot arbetsstycket för att förhindra att schablonen flyttar sig medan fogen fräses.
- Rikta in schablonen med hjälp av inriktningslinjen "PINS" (43) (fig. H1 & H3).
- Fäst laxfräs typ B (16) och styrhylsa typ B (18) på fräsen med en adapterplatta för styrhylsan efter behov (fig. A2).
- Justera fräsverktygets djup med djupstyrningen "PINS" (31) (fig. D2).
- Fräs tapparna. Avlägsna arbetsstycket efter avslutat arbete.
- Kontrollera fogen.
- Inställningen går till så här:
 - För att göra en tätare fog flyttar man schablonen mot användaren.
 - För att göra en lösare fog flyttar man schablonen från användaren.

Fräsning av boxfogar (fig. A2, D2, E3, G, H & J)

Boxfogar har raka utsprång som griper i varandra och måste hållas ihop med lim. Den stora limytan ger tillräcklig styrka för stora projekt. De båda fogsektionerna fräses bägge i den vertikala positionen och i separata operationer, den första använder den vänstra förskjutningsstyrningen och den andra den högra förskjutningsstyrningen. För boxfogar krävs en 12,7 mm (%2") rak fräs (medföljer ej).

Fräsning av första fogsektionen

- Fäst en bit restmaterial av samma tjocklek som arbetsstycket som ska användas till den andra fogsektionen i den horisontella positionen (fig. G1).
- Montera sickschablonen för öppen laxstjärt/boxfog (41) (fig. H1). Kontrollera att fingersidan (47) är riktad mot användaren.
- Placera det första arbetsstycket i den vertikala positionen (fig. G2). Kontrollera så att arbetsstyckets utsida ligger mot tillbehörets fot.
- Justera den vänstra förskjutningsledaren (9) så att tappdelen är centrerad gentemot schablonens fingeravstånd efter behov (fig. G2). Se "Markering och fastklämning av arbetsstyckena".
- Lås fast den vänstra förskjutningsstyrningen med den bifogade insexnyckeln (36).
- Kläm fast arbetsstycket på plats.
- Spänn fast biten av restmaterial mot arbetsstycket för att förhindra att schablonen flyttar sig medan fogen fräses.
- Rikta in schablonen med hjälp av inriktningslinjen "TAILS/BOX" (43) (fig. H1 & H3).
- Fäst en 12,7 mm (%2") rak fräs och styrhylsa typ A (17) på fräsen med en adapterplatta för styrhylsan efter behov (fig. A2).
- Justera fräsverktygets djup med djupstyrningen "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fräs stjärterna med styrhylsan mot den vänstra sidan av schablonens fingrar, både in och ut. Med ett lätt tryck mot vänster kan man hjälpa till att förhindra lösa fogar.
- Ta bort arbetsstycket när det är färdigt.

Fräsning av andra fogsektionen

- Fäst en bit restmaterial av samma tjocklek som det första arbetsstycket i den horisontella positionen (fig. G1).
- Montera schablonen (41). Kontrollera så att fingersidan (47) är vänd mot användaren.
- Lossa den högra förskjutningsstyrningen (9) med insexnyckeln med T-handtag (36). Skjut styrningen så långt det går åt höger (fig. J).
- Placera den första fogsektionen i den vertikala positionen på höger sida av foten. Kontrollera att stjärterna sticker ut genom fingrarna på schablonen (fig. J).
- Centrera den första fogsektionens stjärter mellan fingrarna på schablonen. Spänn fast arbetsstycket med främre skruvkloven.
- Skjut den högra förskjutningsstyrningen åt vänster tills den ligger mot arbetsstycket. Fäst förskjutningsstyrningen (9).

- Ta bort den första fogsektionen.
- Kläm fast det andra arbetsstycket i den vertikala positionen (fig. G2). Kontrollera så att arbetsstycket ligger intill schablonen och den högra förskjutningsstyrningen. Kontrollera så att arbetsstyckets utsida är mot användaren.
- Spänn fast biten av restmaterial mot arbetsstycket för att förhindra att schablonen flyttar sig medan fogen fräses.
- Justera vid behov fräsverktygets djup med djupstyrningen "TAILS" (30) (fig. D2).
- Fräs tapparna med styrhylsan mot den vänstra sidan av schablonens fingrar, både in och ut. Med ett lätt tryck mot vänster kan man hjälpa till att förhindra lösa fogar.
- Ta bort arbetsstycket när det är färdigt.
- Sätt ihop fogen.
- Man kan justera hur tät fogen ska bli genom att variera hur mycket man trycker åt vänster under operationen.

Fräsning av glidande laxstjärt (fig. A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Glidande laxstjärt (även kallad laxspår) används främst vid konstruktion av hyllor och skåp.

Tillbehöret innehåller 3 förinställda stopp för spår djup på 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") and 12,7 mm (1/2") (fig. D2). Man kan dock skapa vilket djup som helst på spåret manuellt genom att justera djupinställningen på fräsen.

Fräsning av spårskivan (A i fig. F2).

- Kontrollera så att fräsen inte kommer i kontakt med tillbehörets fot.
- Markera mittlinjen (49) av spårets placering på arbetsstycket som ska användas som spårskiva.
- Markera två linjer (50) som går parallellt 9,5 mm på varsin sida av mittlinjen
- Placera arbetsstycket i det horisontella läget. Kontrollera så att markeringarna är vända mot användaren.
- Montera schablonen (40). Kontrollera att spontsidan är riktad mot användaren.
- Rikta in de två markeringarna exakt med kanterna på spåret (51).
- Fäst laxfräs typ A (15) och styrhylsa typ A (17) på fräsen med en adapterplatta för styrhylsan efter behov (fig. A2).
- Justera fräsverktygets djup med vald djupstyrning (33) (fig. D2). Alternativt kan man ställa in spårets önskade djup på fräsen.
- Fräs försiktigt längs spåret från vänster till höger.
- Ta bort arbetsstycket när det är färdigt.



Vid fräsning av ett djupt spår bör man förfräsa spåret med en rak fräs innan man fräser med laxfräsen.

Fräsning av spontskivan (B i fig. F2).

Det rekommenderas att man först gör en provfräsning med restmaterial för att kontrollera inställningarna.

- Fäst en bit restmaterial av samma tjocklek som spårskivan i den horisontella positionen (fig. K3).
- Placera arbetsstycket som ska användas som spontskiva i den vertikala positionen. Kontrollera att kanten på arbetsstycket ligger plant mot schablonens botten.
- Gör ett första grunt snitt från höger till vänster över plankan för att minska flisbildning.
- Gör ett andra snitt med fräsen och styrhylsan längs schablonens kant från höger till vänster för att forma profilen.
- Avlägsna spontskivan och vrid den 180°. Den frästa sidan av spontskivan ska nu vara mot tillbehörets fot.
- Upprepa fräsoperationen enligt ovanstående beskrivning.
- Ta bort arbetsstycket när det är färdigt.
- Kontrollera fogen.

- Inställningen går till så här:
 - Om fogen är för tät flyttar man schablonen bort från användaren och fräser om spontskivan.
 - Om fogen är för lös flyttar man schablonen mot användaren och fräser en ny spontskiva.

DE6215 Miniatur-sinkschablon

Med denna schablon är tillbehöret lämpligt för miniatyrversioner av sinkfogar. Schablonen kan göra öppna, halvöppna och boxfogar med standardschablonernas exakt halva fogavstånd.

Förpackningen innehåller:

- 1 Sinkschablon
- 2 Konsoler
- 1 Laxfräs typ C (7,14 mm (9/32"); skärvinkel 7°)
- 1 Rak fräs typ D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Styrhylsa och låsmutter typ C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Styrhylsa och låsmutter typ D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Djupstyrningskonsol
- 2 Förskjutningsstyrningar, silver
- 1 Djupknapp
- 1 Sexkantmutter
- 6 Skruvar
- 1 Insexnyckel

Följande tillbehör medföljer schablonen (fig. A3):

- 22 Laxfräs typ C
- 23 Rak fräs typ D
- 24 Styrhylsa och låsmutter typ C
- 25 Styrhylsa och låsmutter typ D

För att sätta ihop schablonen:

- Montera konsolerna på sinkschablonen med skruvarna. Använd den medföljande insexnyckeln för att dra åt skruvarna.
- Montera djupstyrningen på schablonen med skruvarna. Använd den medföljande insexnyckeln för att dra åt skruvarna.

För att förbereda sinkningstillbehöret:

- Byt ut de vanliga svarta förskjutningsstyrningarna mot de silverfärgade.

För att använda sinkningstillbehöret med miniatyr-schablonen (fig. H1):

Under användning är schablonen (42) identisk med de vanliga sinkningarna. Dock ska man göra följande utbyten:

- För stjärtarna till öppen sinkning använder man "TAILS"-sidan (47) av schablonen med laxfräs typ C och styrhylsa typ C. Rikta in arbetsstycken med inriktningslinjen "TAILS/BOX" (43).
- För tapparna till öppen sinkning använder man "PINS"-sidan av schablonen (48) med rak fräs typ D och styrhylsa typ D.
- För halvförtäckta och falsade halvförtäckta sinkningar använder man "TAILS"-sidan (47) av schablonen med laxfräs typ C och styrhylsa typ C. Rikta in arbetsstycken med inriktningslinjen "HALF-BLIND" (44).
- För "box joints" krävs en 6,35 mm (1/4") rak fräs (ej medföljande). Använd "TAILS"-sidan (47) av schablonen med en 6,35 mm (1/4") rak fräs och styrhylsa typ C.

Skötsel

Din produkt har tillverkats för att, med så lite underhåll som möjligt, kunna användas länge. Varaktig och tillfredsställande användning erhålles endast genom noggrann skötsel och regelbunden rengöring.



Smörjning

Tillsatsen behöver ingen ytterligare smörjning.

Miljöskydd



Särskild insamling. Denna produkt får inte kastas bland vanliga hushållssopor.

Om du någon gång i framtiden behöver ersätta din DeWALT-produkt med en ny, eller inte längre behöver den, ska du inte kasta den i hushållssoporna. Denna produkt skall lämnas till särskild insamling.



Efter insamling av använda produkter och förpackningsmaterial kan materialen återvinnas och användas på nytt. Användning av återvunna material skönar miljön och minskar förbrukningen av råvaror.

Enligt lokal lagstiftning kan det förekomma särskilda insamlingar av uttjänt elutrustning från hushåll, antingen vid kommunala miljöstationer eller hos detaljhandlaren när du köper en ny produkt.

DeWALT erbjuder en samlings- och återvinningstjänst för DeWALT-produkter när de en gång har tjänat ut. För att du skall kunna utnyttja den, ber vi dig att återlämna produkten till en auktoriserad reparations- och servicerepresentant som samlar in produkterna för vår räkning.

Adressen till närmaste auktoriserade verkstad får du genom kontakt med den lokala DeWALT-företrädare, vars adress du återfinner i manualen. En lista på auktoriserade verkstäder samt servicevillkor och kontakter finns även tillgängligt på Internet på: www.2helpU.com

DeWALT service

Skulle fel uppstå på maskinen, lämna då alltid in den till en auktoriserad serviceverkstad. Se aktuell prislista/katalog för vidare information eller kontakta DeWALT.

På grund av forskning och utveckling kan ovanstående specifikationer ändras vilket inte meddelas separat.

GARANTI

• **30 DAGARS NÖJD-KUND-GARANTI** •

Om du inte är fullständigt nöjd med din DeWALT-produkts prestanda behöver du endast returnera den inom 30 dagar, komplett som vid köpet, till ditt inköpsställe eller en DeWALT auktoriserad serviceverkstad för fullständig återbetalning eller utbyte. Inköpsdatum måste påvisas.

• **ETT ÅRS FRI FÖREBYGGANDE SERVICE** •

Om din DeWALT-produkt inom 12 månader efter inköpsdatum kräver underhåll eller service, utförs detta kostnadsfritt av en auktoriserad serviceverkstad. Fri förebyggande service omfattar arbets- och reservdelskostnader för elektriska verktyg. Kostnad för tillbehör ingår ej. Inköpsdatum måste påvisas.

• **ETT ÅRS GARANTI** •

Om din DeWALT-produkt inom 12 månader efter inköpsdatum visar defekter på grund av brister i material eller vid produktionen, garanterar vi att kostnadsfritt ersätta alla defekta delar eller, på vårt eget initiativ, att gratis ersätta produkten på villkor att:

- Produkten inte har missbrukats.
- Eventuella reparationer har utförts av auktoriserad verkstad/personal.
- Inköpsdatum kan påvisas.

Denna garanti erbjuds som extra fördel och är separat från köparens föreskrivna rättigheter.

För adressen till närmaste DeWALT auktoriserade serviceverkstad, se aktuell katalog för vidare information eller kontakta DeWALT. Som alternativ finns en lista på auktoriserade DeWALT serviceverkstad och kompletta detaljer om vår after-sales service tillgängliga på Internet: www.2helpU.com.

DİŞLİ GEÇME DONANIMI DE6210/DE6212/DE6215

Tebrikler!

DeWALT ürününü seçtiniz. Ürün geliştirme ve yenilemede yılların deneyimi DeWALT'ı profesyonel kullanıcılar için en güvenilir partnerlerden biri haline getirmektedir.

Teknik veriler

	DE6210	DE6212	DE6215
Dişli aralığı	mm 25,4	25,4	12,7
Maksimum iş parçası genişliği	mm 305	305	305
İş parçası kalınlığı	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Kesici shaft çapı	mm 8	8	8
Ağırlık	kg 9	9	1

Bu kılavuzun tümünde, aşağıdaki semboller kullanılmıştır:



Bu kılavuzdaki talimatlara uyulmaması halinde, yaralanma, ölüm veya aletin hasar görmesi tehlikesi olduğunu gösterir.

İmalatçının beyanı



DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT bu ünitenin aşağıdaki standartlara uygun olarak üretildiğini beyan eder 98/37/EC.

Bu ünite, bağlanacak elektrikli cihazın 98/37/EC'ye uygunluğu (elektrikli cihazdaki CE-işaretinden anlaşılır) tespit edilene kadar çalıştırılmamalıdır.

Mühendislik ve Ürün Geliştirme Müdürü
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Almanya

Güvenlik talimatları

Bu aksesuarla birlikte kullanılacak elektrikli aletin kullanım kılavuzunda belirtilen güvenlik kurallarını uygulayın.

Ayrıca, varsa ilgili ek güvenlik kurallarını da dikkate alın.

Bu ürünü çalıştırmadan önce aşağıdaki güvenlik kurallarını okuyun.

Bu talimatları güvenli bir yerde saklayın.

Genel kurallar

1 Çalışma mekanını temiz tutun

Dağınık yerler ve tezgahlar kazalara neden olabilir.

2 Çocukları uzak tutun

Çocukların alete ya da aksesuarlarına dokunmasını ya da bunlarla oynamasını önleyin. Diğer insanları çalışma alanından uzak tutun.

3 İşe uygun giyinin

Aletin hareketli parçalarına takılabilecek bol kıyafetler giymeyin ve takı takmayın. Açık havada çalışırken tercihan lastik eldivenler ve tabanı kaymayan ayakkabılar giyin. Uzun saçlarınızın aletin hareketli kısımlarına dolaşmaması için koruyucu şapka takın.

4 Emniyet gözlükleri takın

Çalışma sırasında toz ya da uçucu parçalar oluşuyorsa bir yüz ya da toz maskesi de takın.

5 Yüksek desibelli gürültüden korunun

Duyma hissinizin zarar görmemesi için gürültünün 85 dB(A) düzeyini aşması halinde önlem alın.

6 Dikkatli olun

Dikkatli çalışın. Yorgun olduğunuzda çalışmayı bırakın.

7 Uygun aletler kullanın

İlgili kullanım amaçları bu kullanım kılavuzunda açıklanmaktadır. Küçük aletler ya da eklentilerini, ağır yük aletleri gerektiren işler için zorlamayın. Alet öngörüldüğü hızda çalıştırıldığında daha iyi ve güvenli bir şekilde iş görecektir. **Dikkat!** Aksesuar ve eklentilerin ya da aletin bu kullanım kılavuzunda belirtilen amaçlar dışında kullanılması halinde yaralanma tehlikesine maruz kalabilirsiniz.

8 Alet eklentilerinin onarımını yetkili bir DeWALT tamircisine yaptırın

Alet eklentisi onarımı hassas çalışma ve bilgi gerektiren bir konudur. Bu yüzden yalnızca yetkili bir DeWALT servisine götürün.

DE6210/DE6212 - Ambalajın içindekiler

Ambalajın içinde aşağıdakiler vardır:

- 1 Dişli geçme donanımı
- 1 Dişli geçme kalıbı (Yarım kapalı ve kayan dişliler)
- 1 Dişli geçme kalıbı (Dişliler ve kutu bağlantıları vasıtasıyla) (DE6212)
- 1 Dişli kesici tipi A (13,5 mm (17/32")); kesim açısı 7°)
- 1 Düz kesici tipi B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Kılavuz burç ve kilit somun tipi A (19 mm (3/4"))
- 1 Kılavuz burç ve kilit somun tipi B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 DW613/DW614/DW615 için kılavuz burç adaptör plakası
- 1 DW620/DW621/DW626 için kılavuz burç adaptör plakası
- 1 DW624/DW625E/DW629 için kılavuz burç adaptör plakası
- 1 T-tutacağı Allen anahtarı
- 1 Kullanım kılavuzu

- Aleti kullanmadan önce, bu kılavuzu iyice okuyup anlamaya zaman ayırın.

Tanım (şekil A1 & A2)

Dişli geçme donanımı DE6210/DE6212/DE6215 frezenizi kullanarak profesyonel dişli bağlantılarını yapmanızı sağlar.

Şekil A1

- 1 Kaide
- 2 Dişli geçme kalıbı
- 3 Ön mengene için kilitleme kolu
- 4 Ön mengene
- 5 Ön mengene için ayarlama düğmeleri
- 6 Kalıp konumu sabitleme düğmeleri
- 7 Kalıp konumu ayarlama düğmeleri
- 8 Derinlik kılavuzu
- 9 Denge kılavuzları
- 10 Üst mengene için ayarlama düğmeleri
- 11 Üst mengene
- 12 Üst mengene için kilitleme kolu
- 13 Montaj delikleri
- 14 Kalıp çıkıntıları

Temin edilen aksesuarlar (şekil A2)

Aşağıdaki aksesuarlar donanım ile birlikte temin edilmiştir:

- 15 Dişli kesici tip A
- 16 Düz kesici tip B (DE6212)
- 17 Kılavuz burç ve kilit somun tipi A
- 18 Kılavuz burç ve kilit somun tipi B (DE6212)
- 19 DW613/DW614/DW615 için kılavuz burç adaptör plakası
- 20 DW620/DW621/DW626 için kılavuz burç adaptör plakası
- 21 DW624/DW625E/DW629 için kılavuz burç adaptör plakası

Opsiyonel aksesuarlar

Donanım ile birlikte temin edilen kesiciler 8 mm'lik halka kurulumu için sabitlenmelidir. Aşağıdaki halka kurulumları mevcuttur:

- DE6952 halka kurulumu (DW613/DW614/DW615/DW620/DW621 için)
- DE6274 halka kurulumu (DW624/DW625E/DW629 için)
- DE6260 halka kurulumu (DW626 için)

Uygun aksesuarlar konusunda daha fazla bilgi için bayinize başvurun.

Montaj ve ayarlar



Freze kullanım kılavuzuna da başvurun.

Dişli geçme donanımının hazırlanması (şekil A & B)

- Dişli geçme donanımını uygun ebattaki vidalarla tezgaha monte edin. Bu nedenle, kaidede montaj delikleri (13) bulunmaktadır. Donanımın kaidesinin cephe kenarının tezgahın ötesine hedeflendiğine emin olun.
- Alternatif olarak, dişli geçme donanımını geçici olarak tezgaha monte edin. Şekil B'de gösterildiği gibi, dişli geçme donanımını tezgaha monte etmek için kelepçeleri (26) kullanın.



Donanımı daima sabit bir yüzeye sabitleyin.

Frezenin hazırlanması (şekil C)

DeWALT frezenizi donanım ile birlikte kullanmak üzere yer sağlamak için, freze kaidesine bir kılavuz burç adaptör plakası kurulumu sabitlenmelidir. Diğer marka frezeler kullanılmak üzere ayrı bir alt kaide gerektirebilir.



Kesim derinliği için entegre bir ince ayarlayıcısı olan bir freze kullanmanızı veya frezenize uygun bir ince ayarlayıcı sabitlemenizi tavsiye ederiz.

- Adaptör plakasını (27) freze kaidesine sabitleyin.
- Kılavuz burcunu (28) şekilde gösterildiği gibi adaptör plakasının içine takın.

- Kilit somununu (29) kullanarak kılavuz burcunu adaptör plakasına sabitleyin.
- İstenen kesiciyi halkanın içine takın.
- Kesiciyi aşağıda açıklandığı gibi ayarlayın.



Freze kalıp çıkıntılarına karşı yönlendirmek için daima donanım ile birlikte sağlanan kılavuz burçlarını kullanın. Verilen bir bağlantı parçası için düzgün bir kılavuz burcunu seçmek için, kılavuz burcunu karşıt olan kalıbın sol tarafındaki derinlik ayar deliğine yerleştirin. Kılavuz deliğe tam olarak uymalıdır.

Kesici derinliğinin ayarlanması (şekil D1 & D2)

Kalıplar üzerindeki derinlik kılavuzları standart bağlantı parçaları için önceden fabrika ayarlıdır, fakat gerektiğinde ayarlanabilir.

- Kesiciyi, kılavuz burcunun kenarını hemen geçecek şekilde indirin.
- Frezeyi, freze yapılacak bağlantı parçasına tekabül eden derinlik ayar deliğinin içine kılavuz burcu ile kaydırın. Bu daima, kullanılmakta olan kalıp çıkıntılarının solundaki deliktir.
- 30 TAILS/BOX dişliler ve kutu bağlantı parçaları için
- 31 HALF-BLIND yarım kapalı dişliler için
- 32 PINS dişli pimleri için
- 33 1/2" DADO sürgülü dişliler için (12,7 mm, sabitlenmiş)
- 34 3/8" DADO sürgülü dişliler için (9,5 mm, sabitlenmiş)
- 35 1/4" DADO sürgülü dişliler için (6,35 mm, sabitlenmiş)
- Kesici derinlik kılavuzuna (8) temas edene kadar freze kızığını aşağı indirin. Freze kızığını konumunda kilitleyin.

İş parçasının işaretlenmesi ve sıkıştırılması (şekil E - G)

Dişli donanımınız, aşağıdakiler de dahil birkaç bağlantı parçasını yapabilmektedir:

- Dişliler vasıtasıyla (şekil E1)
- Yarım kapalı dişliler (şekil E2)
- Yivli yarım kapalı dişliler (şekil F1)
- Sürgülü dişliler (şekil F2)

- Şekil E - F'de gösterildiği gibi projenin uyan parçalarını dikkatlice işaretleyin.
- T- tutacaklı Allen anahtarını (36) kullanarak sol denge kılavuzunu (9) gevşetin. Kılavuzu solda en uzak konuma sürün.
- Yatay iş parçasını (37) konumlandırın ve üst mengene (11) kullanarak yerine sıkıştırın (şekil G1). İş parçasının kenarının, donanımın kenarından öteye dışarı çıkmadığına emin olun.
- Kalıbın (2) kulplarını, ayarlama düğmeleri ve sabitleme düğmeleri (6) arasına yerleştirin. Bir elinizle sabitleme düğmelerini sıkıştırırken diğer elinizle de kalıbı aşağı doğru tutun.
- Kalıbın soldaki en uzak çıkıntısı ile sağda en yakındaki çıkıntısı arasında ortalanmış dikey iş parçasını (38) konumlandırın (şekil G2). İş parçasının kenarının kalıbın tabanı ile aynı hizada olduğuna emin olun. Ön mengene (4) kullanarak iş parçasını yerine sıkıştırın.
- Sol denge kılavuzunu (9) dikey iş parçasının hizasına gelene kadar sağa sürün. T- tutacaklı Allen anahtarını (36) kullanarak denge kılavuzunu tutturun.
- Üst mengene (11) gevşetin. Yatay iş parçasını (37), dikey iş parçası (38) ve sol denge kılavuzu (9) ile aynı hizada olana kadar hareket ettirin (şekil G3). Üst mengene (11) sıkın.



- Mengene (11) bir düzeyde ve kalıpları düz tutmak için iş parçası ile aynı kalınlıkta bir hurda materyal (39) parçasını sabitletin (şekil G3).
- İş parçasının kesiciden kopmasını asgariye indirmek için iş parçasının karşısına bir hurda materyal parçasını iyice sıkıştırın.

Kalıbın monte edilmesi ve ayarlanması (şekil H1 - H3)

Kalıplar, farklı bağlantı parçalarının frezelenmesini temin etmek için her iki tarafta kullanılabilir (şekil H1).

40 yarım kapalı ve sürgülü dişliler için

41 direkt dişliler ve kutu bağlantı parçaları için (DE6212)

42 minyatür direkt dişliler ve kutu bağlantı parçaları için (DE6215)

Kalıp üzerindeki ikon ve metin, kalıbın kenarını ve her bir bağlantı için kullanılması gereken hizalama çizgisini göstermektedir.

43 TAILS/BOX direkt dişli pimleri ve kutu bağlantı parçaları için

44 HALF-BLIND yarım kapalı dişliler için

45 PINS direkt dişli pimleri için

- Kalıbın (2) kulplarını, ayarlama düğmeleri ve sabitleme düğmeleri (6) arasına yerleştirin (şekil H2).
- İş parçasını kalıp ile hizalamak için, iş parçasının üzerine eğilin ve doğrudan hizalama çizgisine bakın (şekil H3).
- İki iş parçasının hizalama çizgisi X ile bağlantı Y'yi hizalamak için ayarlama düğmelerini (6) döndürün.
- Sabitleme düğmelerini (7) sıkıştırmak suretiyle kalıbı doğru konumda sabitleyin.

Kullanım talimatları

Daima güvenlik talimatlarına ve uygulanan kurallara uyun.



Freze kullanım kılavuzuna da başvurun.

Materyallerin seçilmesi

Dişliler için temel materyaller doğal ve insan yapımı ahşap materyallerdir. İyi kalite bir sert ağaç mükemmel bir sonuç verecek ve minimum parçalanma oluşacaktır.

İş parçasının materyallerinin düzgün olarak hazırlanması, iyi görünümlü ve tam uyumlu sonuçları getirir. En iyi sonuçlar için, iş parçaları mükemmel doğru açılarda kesilmelidir. İş parçaları düz olmalı ve eğri olmamalıdır. Sağlam bir bağlantı elde etmek için, uç damar uç damara gelecek şekilde ağacı yönlendirin.

Optimum materyal genişlikleri

Kalıplar 305 mm genişliğe kadar bağlantılar yapmaya yarar. Ancak, bazı genişlikler materyal genişliği boyunca dişlilerin sayısının tamamını ihtiva ettiğinden diğerlerine göre daha çekici bağlantı üretecektir. Optimal materyal genişlikleri 24,5 mm (1") artı 6,35 mm (1/4") nin çarpımlarıdır (örneğin. 31,75 mm, 57,15 mm).

Eğer küçük dişli geçme kalıp kullanıyorsanız, optimal genişlikler 12,7 mm (1/2") artı 3,2 mm (1/8") (örneğin, 15,9 mm, 28,6 mm) çarpımlarıdır. Diğer materyal genişlikleri de çalışmaktadır, ancak, iyi bir sonuç elde etmek için kalıp çıkıntıları ile ilgili olarak bunlarda iş parçasının dikkatli ortalanması gerekmektedir.

Dişli geçme

- Frezeyi kalıbın çıkıntıları üzerine yerleştirin.
- Frezeyi açın.
- Sağdan sola doğru hareket ettirerek ilk kesimi iş parçası boyunca dikey yapın. Bu dikey iş parçasında keskin bir çıkıntı yaratacak ve uygulamanın kalan kısmında kopmayı minimize edecektir.
- Bağlantıyı oluşturmak için, çıkıntıların soldan sağa içeri ve dışarı çalışarak, kılavuz burcunun uygulama süresince kalıbın kenarı teması olmasını sağlayarak, frezeyi ve kılavuz burcu kalıp boyunca hareket ettirin.



- Alet açık iken kalıbı asla frezeden kaldırmayın: bu kalıba ve kesiciye zarar verici sonuç doğurur.
- Frezeyi kalıp üzerine hareket ettirirken ve kalıptan çekerken, frezenin kapalı olduğuna emin olun.

Deneme kesimleri

Ayarları kontrol etmek için hurda ağaç parçalarını kullanarak bir deneme kesiminin yapılması daima tavsiye edilmektedir.

- Deneme parçalarını birlikte takın ve bağlantı parçası kontrol edin.
- Dişli geçme bağlantı parçası çok gevşek ise, ince ayarlayıcıyı kullanarak derinlik ayarını hafifçe arttırın.
- Dişli geçme bağlantı parçası çok sıkı ise, ince ayarlayıcıyı kullanarak derinlik ayarını hafifçe düşürün.
- Dişli geçme bağlantı parçası çok yüzeysel ise, kalıbı hafifçe geriye doğru hareket ettirin.
- Dişli geçme bağlantı parçası çok derin ise, kalıbı hafifçe ileriye doğru hareket ettirin.

Temel bağlantı parçaları**Yarım kapalı dişlilerin freze edilmesi (şekil A2, D2, E2, G & H)**

Yarım kapalı dişli (şekil E2) bağlantı parçalarının en yaygın tiplerinden bir tanesidir ve, yivli yarım kapalı bağlantı parçaları ile, çekmece yapımı için en ideal seçimdir. Tipik bir yarım kapalı çekmece yapımında, bağlantı parçası ön taraftan görünmez ve çekmece kapandığı zaman görünmez.

Uçlar ve pimler her ikisi birden aynı işlem kesilmektedir. Pimler yatay konumda kesilmektedir; uçlar dikey konumda kesilmektedir

- İş parçasını, yatay konumda pimlerin parçası olarak kullanılacak şekilde yerleştirin (şekil G1). İş parçasının dış kısmının donanımın tabanına dönük olduğuna emin olun.
- Yarım kapalı/sürgülü dişli kalıbını (40) monte edin (şekil H1). Çıkıntı kenarlarının operatöre dönük olduğuna emin olun.
- Kalıp çıkıntısı aralığı ile ilgili olarak pimleri ortalamak için gerektikçe sol denge kılavuzunu (9) ayarlayın (şekil G2). Bkz. "İş parçalarının işaretlenmesi ve sıkıştırılması".
- Temin edilen Allen anahtarını (36) kullanarak sol denge kılavuzunu konumunda kilitleyin.
- İş parçasını, dikey konumda uçların parçası olarak kullanılacak şekilde yerleştirin (şekil G2). İş parçasının dış kısmının donanımın tabanına dönük olduğuna emin olun.
- İş parçalarını, sol denge kılavuzuna hizada olacak şekilde konumunda sıkıştırın (şekil G3).
- "HALF-BLIND" hizalama çizgisini (44) kullanarak kalıbı hizalayın (şekil H1 & H3).
- Gerekmesi halinde tip A dişli kesiciyi (15) ve tip A kılavuz burcunu, kılavuz burcu adaptör plakasını kullanarak frezenin üzerine sabitleyin (şekil A2).
- "HALF-BLIND" derinlik kılavuzunu (31) kullanarak kesici derinliğini ayarlayın (şekil D2).
- Çentiği asgariye indirmek için dikey iş parçasının yüzüne doğru sağdan sola bir ilk kesim işlemi yapın.
- Pimleri ve uçları freze yapın. İş bittiği zaman iş parçalarını çıkartın.
- Bağlantı parçasını kontrol edin.
- Ayar yapmak için aşağıdaki işlemi uygulayın:

- Bağlantı parçası bindirmesini indirgemek için, kalıbı operatöre doğru hareket ettirin.
- Bağlantı parçası bindirmesini arttırmak için, kalıbı operatörden uzaklaştırın.
- Daha sıkı bir bağlantı parçası yaratmak için, gerektikçe freze kesicisini alçaltın.
- Daha gevşek bir bağlantı parçası yaratmak için, gerektikçe freze kesicisini yükseltin.

Yivli cephe üzerinde dişli bağlantı parçası (şekil D - F)

Yivli cepheler (şekil F1) üzerindeki dişli bağlantı parçaları, özellikle çekmece yapımlarında, bağlantı parçalarını (şekil E) hizalamak için sık sık tercih edilmektedir.

- Tespit edilmesi gereken yivin derinliği, "HALF-BLIND" derinlik kılavuzunda (31) ayarlanan derinlikten daha büyük olmalıdır (şekil D2).

Yivli yarım kapalı dişlilerin freze edilmesi (şekil A2, D2 & G - I)

- Uçların kısmı olarak kullanılacak iş parçası üzerindeki yivin derinliğini ölçün.
- Derinliği ölçülmüş yive eşit genişlikte bir ara parçası oluşturun.

Uçların freze edilmesi

- Hurda bir materyal parçasını yatay konumda yerleştirin (şekil G1). Parçanın, kesicinin, donanımın tabanı ile temasını önleyecek yeterlikte kalın olduğuna emin olun.
- Yarım kapalı sürgülü dişli kalıbını (40) monte edin (şekil H1). Çıkıntı kenarlarının operatöre dönük olduğuna emin olun.
- İş parçasını, dikey konumda uçların parçası olarak kullanılacak şekilde yerleştirin (şekil G2). İş parçasının dış kısmının donanımın tabanına dönük olduğuna emin olun.
- Kalıp çıkıntı aralığı ile ilgili uçların kısmını gerektiği kadar ortalayın (şekil G2) Bkz. "İş parçalarının işaretlenmesi ve sıkıştırılması".
- İş parçasını konumunda sıkıştırın.
- Daha önceden oluşturulan aralık parçasını (46) uçların kısmının sol tarafına yerleştirin (şekil I). Sol denge kılavuzunu aralık parçasının hizasına gelene kadar sağa sürün. Denge kılavuzunu (9) sabitleyin.
- Hurda materyal parçasını uçların kısmına hizalanacak şekilde konumuna sıkıştırın.
- "HALF-BLIND" hizalama çizgisini (44) kullanarak kalıbı hizalayın (şekil H1 & H3).
- Gerekmesi halinde tip A dişli kesiciyi (15) ve tip A kılavuz burcunu, kılavuz burcu adaptör plakasını kullanarak frezenin üzerine sabitleyin (şekil A2).
- "HALF-BLIND" derinlik kılavuzunu (31) kullanarak kesici derinliğini ayarlayın (şekil D2).
- Çentiği asgariye indirmek için dikey iş parçasının yüzüne doğru sağdan sola bir ilk kesim işlemi yapın.
- Uçları freze yapın. İş bittiği zaman iş parçasını ve hurda parçayı çıkartın.

Pimlerin freze yapılması

- İş parçasını, yatay konumda pimlerin parçası olarak kullanılacak şekilde yerleştirin, sol denge kılavuzuna hizalayın (şekil G1). İş parçasının dış kısmının donanımın tabanına dönük olduğuna emin olun.
- Yarım kapalı/sürgülü dişli kalıbını (40) monte edin (şekil H1). Çıkıntı kenarlarının operatöre dönük olduğuna emin olun.
- İş parçasını konumunda sıkıştırın.
- "HALF-BLIND" hizalama çizgisini (44) kullanarak pimlerin parçası üzerindeki yivin kenarının içi ile kalıbı hizalayın (şekil H1 & H3).
- Çalıştığınız pimleri soldan sağa freze yapın. İş bittiği zaman iş parçasını çıkartın.
- Bağlantı parçasını kontrol edin.
- Ayarlar gerekiyorsa, yarım kapalı dişliler için aşağıdakileri uygulayın.

Direkt dişlilerin freze yapılması (şekil A2, D2, E1, G & H)

Direkt dişli görsel olarak çekici bir görünüme, özellikle kutularda ve sandıklarda. Uçlar ve pimler, verilen sırada, dikey konumda kesilmektedirler.

Uçların freze edilmesi

- Pimlerin parçası için istenen iş parçası gibi aynı kalınlıkta bir hurda materyal parçasını yatay konumda yerleştirin (şekil G1)
- Direkt dişli/kutu bağlantı parçası kalıbını (41) monte edin (şekil H1). Make sure that the tails side (47) faces the operator.

- İş parçasını, dikey konumda uçların parçası olarak kullanılacak şekilde yerleştirin (şekil G2).
- Kalıp çıkıntısı aralığı ile ilgili olarak pimleri ortalamak için gerektiğinde sol denge kılavuzunu (9) ayarlayın (şekil G2). Bkz. "İş parçalarının işaretlenmesi ve sıkıştırılması".
- Temin edilen Allen anahtarını (36) kullanarak sol denge kılavuzunu konumunda kilitleyin.
- İş parçasını konumunda sıkıştırın.
- Hurda materyal parçasını, bağlantı parçası freze edilirken kalıbın yön değiştirmemesini sağlamak için iş parçasına hizalı bir şekilde sıkıştırın.
- "TAILS/BOX" hizalama çizgisini (43) kullanarak kalıbı hizalayın (şekil H1 & H3).
- Gerekmesi halinde tip A dişli kesiciyi (15) ve tip A kılavuz burcunu, kılavuz burcu adaptör plakasını kullanarak frezenin üzerine sabitleyin (şekil A2).
- "TAILS" derinlik kılavuzunu (30) kullanarak kesici derinliğini ayarlayın (şekil D2).
- Uçları freze yapın. İş bittiği zaman iş parçasını çıkartın.

Pimlerin freze yapılması

- Uçların parçası için istenen iş parçası gibi aynı kalınlıkta bir hurda materyal parçasını yatay konumda yerleştirin (şekil G1).
- Kalıbı (44) , pimlerin kenarının (48) operatöre bakacak şekilde 180° döndürün.
- İş parçasını dikey konumda sıkıştırın (şekil G2). İş parçasının sol denge kılavuzuna hizalı olduğuna emin olun.
- Hurda materyal parçasını, bağlantı parçası freze edilirken kalıbın yön değiştirmemesini sağlamak için iş parçasına hizalı bir şekilde sıkıştırın.
- "PINS" hizalama çizgisini (43) kullanarak kalıbı hizalayın (şekil H1 & H3).
- Gerekmesi halinde tip B düz kesiciyi (16) ve tip B kılavuz burcunu (18), kılavuz burcu adaptör plakasını kullanarak frezenin üzerine sabitleyin (şekil A2).
- "PINS" derinlik kılavuzunu (31) kullanarak kesici derinliğini ayarlayın (şekil D2).
- Pimleri freze yapın. İş bittiği zaman iş parçasını çıkartın.
- Bağlantı parçasını kontrol edin.
- Ayar yapmak için aşağıdaki işlemi uygulayın:

- Daha sıkı bir bağlantı parçası yapmak için, kalıbı operatöre doğru hareket ettirin.
- Daha gevşek bir bağlantı parçası yapmak için, kalıbı operatörden uzaklaştırın.

Kutu bağlantı parçalarının freze yapılması (şekil A2, D2, E3, G, H & J)

Kutu bağlantı parçaları birbirine geçen ve yapıştırıcı ile birbirine tutturulması gereken düz çıkıntılara sahiptir. Zamlanan yüzeyin geniş bir bölümü büyük çıkıntılar için gerekli olan sağlamlığı sağlar. İki bağlantı parçası bölümleri her ikisi birden dikey konumda ve işlemlerde kesilmektedir, birincisi sol denge kılavuzunu ve ikincisi de sağ denge kılavuzunu kullanarak. 12,7 mm (1/2") 'lik kutu bağlantı parçaları için düz kesici (sağlanmamıştır) gerekli değildir.

Birinci bağlantı parçası bölümün freze edilmesi

- İkinci bağlantı parçası bölümü için istenen iş parçası gibi aynı kalınlıkta bir hurda materyal parçasını yatay konumda yerleştirin (şekil G1).
- Direkt dişli/kutu bağlantı parçası kalıbını (41) monte edin (şekil H1). Çıkıntı kenarlarının (47) operatöre dönük olduğuna emin olun.
- Birinci iş parçasını dikey konumda yerleştirin (şekil G2). İş parçasının dış kısmının donanımın tabanına dönük olduğuna emin olun.
- Kalıp çıkıntısı aralığı ile ilgili olarak pimleri ortalamak için gerektiğinde sol denge kılavuzunu (9) ayarlayın (şekil G2). Bkz. "İş parçalarının işaretlenmesi ve sıkıştırılması".

- Temin edilen Allen anahtarını (36) kullanarak sol denge kılavuzunu konumunda kilitleyin.
- İş parçasını konumunda sıkıştırın.
- Hurda materyal parçasını, bağlantı parçası freze edilirken kalıbın yön değiştirmemesini sağlamak için iş parçasına hizalı bir şekilde sıkıştırın.
- "TAILS/BOX" hizalama çizgisini (43) kullanarak kalıbı hizalayın (şekil H1 & H3).
- Gerekmesi halinde bir 12,7 mm (1/2") düz kesiciyi ve tip A kılavuz burcunu (17), kılavuz burcu adaptör plakasını kullanarak frezenin üzerine sabitleyin (şekil A2).
- "TAILS" derinlik kılavuzunu (30) kullanarak kesici derinliğini ayarlayın (şekil D2).
- Uçları kılavuz burcu ile kalıbın çıkıntılarının sol tarafına karşı içeri ve dışarı freze yapın. Sola doğru hafif bir baskı uygulama bağlantı parçalarının gevşemesini önlemeye yardım eder.
- İş bittiği zaman iş parçasını çıkartın.

İkinci bağlantı parçası bölümün freze edilmesi

- Birinci iş parçası gibi aynı kalınlıkta bir hurda materyal parçasını yatay konumda yerleştirin (şekil G1).
- Kalıbı (41) monte edin. Çıkıntı kenarlarının (47) operatöre dönük olduğuna emin olun.
- T- tutacaklı Allen anahtarını (36) kullanarak sağ denge kılavuzunu (9) gevşetin. Kılavuzu en sağ konuma sürün (şekil J).
- Birinci bağlantı parçası bölümünü, tabanın sağ kenarında dikey konumda yerleştirin. Uçların kalıbın çıkıntılarında birbirine geçtiğine emin olun (şekil J).
- Birinci bağlantı parçası bölümünün uçlarını kalıbın çıkıntıları arasına ortalayın. Ön mengeneyi kullanarak iş parçasını yerine sıkıştırın.
- Sağ denge kılavuzunu iş parçasının hizasına gelene kadar sola sürün. Denge kılavuzunu (9) sabitleyin.
- Birinci bağlantı parçası bölümünü çıkartın.
- İkinci iş parçasını dikey konumda sıkıştırın (şekil G2). İş parçasının kalıba ve sağ denge kılavuzuna hizalı olduğuna emin olun. İş parçasının dış kısmının operatöre dönük olduğuna emin olun.
- Hurda materyal parçasını, bağlantı parçası freze edilirken kalıbın yön değiştirmemesini sağlamak için iş parçasına hizalı bir şekilde sıkıştırın.
- Gerekliyorsa, "TAILS" derinlik kılavuzunu (30) kullanarak kesici derinliğini ayarlayın (şekil D2).
- Pimleri kılavuz burcu ile kalıbın çıkıntılarının sol tarafına karşı içeri ve dışarı freze yapın. Sola doğru hafif bir baskı uygulama bağlantı parçalarının gevşemesini önlemeye yardım eder.
- İş bittiği zaman iş parçasını çıkartın.
- Bağlantı parçasını monte edin.
- Bağlantı parçası sabitliğinin sıklığı, işlem sırasında sola doğru yapılan baskının değişken miktarı ile ayarlanabilir.

Sürgülenen dişlilerin freze yapılması (şekil A2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Sürgülü dişliler (aynı zamanda dişli lambri olarak da bilinmektedir) öncelikle raf ve kabin yapımında kullanılmaktadır. Donanım, 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") ve 12,7 mm (1/2")'lik lambri derinlikleri için 3 önceden ayarlı durma noktası özelliğine sahiptir (şekil D2). Ancak, lambrinin istenen herhangi bir derinliği frezenizin üzerinde derinlik ayarının yapılması suretiyle manuel olarak yaratılabilir.

Lambri panosunun freze edilmesi (Şekil F2'de A)

- Kesicinin, donanımının tabanı ile temasının önlenmesine emin olun.
- Lambri pano için istenen iş parçası üzerindeki lambri yerinin merkez çizgisini (49) işaretleyin.
- Merkez çizginin her iki tarafında 9,5 mm'lik paralel giden iki hat (50) işaretleyin.
- İş parçasını yatay konumda yerleştirin. İşaretlerin operatöre dönük olduğuna emin olun.

- Kalıbı (40) monte edin. Geçme kenarlarının operatöre dönük olduğuna emin olun.
- İki işareti, deliğin (51) kenarları ile tam olarak hizalayın.
- Gerekmesi halinde tip A dişli kesiciyi (15) ve tip A kılavuz burcunu, kılavuz burcu adaptör plakasını kullanarak frezenin üzerine sabitleyin (şekil A2).
- Derinlik kılavuzunu (33) kullanarak kesici derinliğini ayarlayın (şekil D2). Alternatif olarak, frezeniz üzerinde lambrinin istenen derinliğini ayarlayın.
- Dikkatlice soldan sağa delik boyunca freze yapın.
- İş bittiği zaman iş parçasını çıkartın.



Lambride derin bir freze yapılması halinde, dişli kesici ile freze yapmadan önce düz bir kesici ile lambriyi önceden kesin.

Geçme panosunun freze edilmesi (Şekil F2'de B)

Doğru ayarları temin etmek için öncelikle hurda bir materyalin deneme kesiminin yapılması tavsiye edilmektedir.

- Lambri panosu gibi aynı kalınlıkta bir hurda materyal parçasını yatay konumda yerleştirin (şekil K3).
- Geçme pano için istenen iş parçasını dikey konumda yerleştirin. İş parçasının kenarının kalıbın tabanı ile aynı hizada olduğuna emin olun.
- Çentiği asgariye indirmek için panonun yüzüne doğru sağdan sola yüzeysel bir ilk kesim işlemi yapın.
- Profili oluşturmak için frezeyi ve kılavuz burcunu soldan sağa kalıp boyunca çalıştırarak ikinci bir kesim yapın.
- Geçme panoyu çıkartın ve 180° döndürün. Geçme panonun kesilen kenarı şimdi donanımın tabanına bakacaktır.
- Frezeleme işlemlerini yukarıda açıklandığı gibi tekrar edin.
- İş bittiği zaman iş parçasını çıkartın.
- Bağlantı parçasını kontrol edin.
- Ayar yapmak için aşağıdaki işlemi uygulayın:
 - Çok sıkı olan bağlantı parçaları için, kalıbı operatörden uzaklaştırın ve geçme panoyu bir daha kesin.
 - Çok gevşek olan bağlantı parçaları için, kalıbı operatöre doğru hareket ettirin ve yeni bir geçme pano kesimi yapın.

DE6215 küçük dişli geçme kalıp

Bu kalıp ile donanım, dişlilerin minyatür versiyonları için de uygundur. Kalıp, direkt, yarım kapalı ve kutu bağlantı parçaları için, standart kalıpların bağlantı parça aralığının tam yarısını sağlamaktadır.

Ambalajın içindekiler:

- 1 Dişli geçme kalıbı
- 2 Bağlantı kolları (kelepçeler)
- 1 Dişli kesici tipi C (7,14 mm (9/32")); kesim açısı 7°)
- 1 Düz kesici tipi D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Kılavuz burç ve kilit somun tipi C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Kılavuz burç ve kilit somun tipi D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Derinlik kılavuz bağlantı kolu
- 2 Denge kılavuzları, gümüş
- 1 Derinlik düğmesi
- 1 Altıgen somun
- 6 Vidalar
- 1 Allen anahtarı

Aşağıdaki aksesuarlar kalıp ile birlikte temin edilmiştir (şekil A3):

- 22 Dişli kesici tip C
- 23 Düz kesici tip D
- 24 Kılavuz burç ve kilit somun tipi C
- 25 Kılavuz burç ve kilit somun tipi D

Kalıbı monte etmek için:

- Bağlantı kollarını dişli geçme kalıbı üzerine vidalarla monte edin. Vidaları bağlamak için temin edilen Allen anahtarını kullanın.
- Derinlik kılavuzunu kalıp üzerine vidalarla monte edin. Vidaları bağlamak için temin edilen Allen anahtarını kullanın.

Dişli geçme donanımının hazırlanması:

- Standart siyah denge kılavuzları gümüş denge kılavuzları ile değiştirin.

Dişli geçme donanımını minyatür kalıp ile kullanmak için (şekil H1): İşlemede, kalıp (42), standart dişli geçmelerle aynıdır. Ancak, aşağıdaki parça değişikliklerini yapın:

- Direkt dişli geçmelerin uçları için, tip C dişli kesici ve tip C kılavuz burcu olan kalıbın "TAILS" kenarını (47) kullanın. İş parçalarının "TAILS/BOX" hizalama çizgisi (43) ile hizalanmasına dikkat edin.
- Direkt dişlilerin pimleri için, tip D düz kesici ve tip D kılavuz burcu olan kalıbın (48) "PINS" kenarını kullanın.
- Yarım kapalı dişliler ve yivli yarım kapalı dişliler için, tip C dişli kesici ve tip C kılavuz burcu olan kalıbın "TAILS" kenarını (47) kullanın. İş parçalarının "HALF-BLIND" hizalama çizgisi (44) ile hizalanmasına dikkat edin.
- 6,35 mm (1/4")'lik kutu bağlantı parçaları için düz kesici (sağlanmamıştır) gerekli değildir. 6,35 mm (1/4") düz kesici ve tip C kılavuz burcu olan kalıbın "TAILS" kenarını (47) kullanın.

Bakım

DeWALT aletiniz, minimum bakımla uzun süre çalışacak şekilde imal edilmiştir. Her zaman sorunsuz çalışması, alete gerekli bakımın yapılmasına ve düzenli temizliğe bağlıdır.



Yağlama

Aletiniz, ek yağlama gerektirmez.

Çevreyi koruma



Ayrı biriktirme. Bu ürün normal ev atıkları ile çöpe atılmamalıdır.

DeWALT ürününüz şayet bir gün değiştirilmesi gerekiyorsa, veya bundan böyle sizin için kullanılmayacak ise bu aleti normal ev atıkları ile çöpe atmayın. Bu ürünü ayrı bir biriktirme için ayırın.



Kullanılmış ürünlerin ayrıca biriktirilmesi ve paketlenmesi malzemelerin yeniden dönüşümüne ve yeniden kullanımına izin vermektedir. Yeniden dönüşümü olan malzemelerin yeniden kullanımı, çevre kirliliğini önlenmesine yardım etmekte ve ham maddeye olan talebi indirgemektedir.

Yerel yönetmelikler, yeni bir ürün satın aldığınız zaman, belediye atık bölgelerinde veya perakendeciler tarafından evlerden elektrikli aletlerin ayrı olarak biriktirilmesini sağlayabilir.

DeWALT ürünleri çalışma ömürlerini tamamladıklarında, DeWALT bunların geri kazandırılması ve biriktirilmesi için kolaylıklar sağlamaktadır. Bu hizmetten yararlanmak için lütfen sahip olduğunuz ürünü, bunları toplayan yetkili bir tamir servisine götürün.

Bu kılavuzda belirtilen adresteki yerel DeWALT ofisine başvurarak size en yakın yetkili tamir servisinin yerini öğrenebilirsiniz. Ya da, İnternet'te DeWALT yetkili tamir servislerinin listesini ve satış sonrası hizmet veren yetkililerin tam detaylarını öğrenebilirsiniz. Bu site: www.2helpU.com adresindedir.

GARANTİ

• 30 GÜNLÜK RİSKSİZ MÜŞTERİ MEMNUNİYETİ GARANTİSİ •

DeWALT ağır hizmet tipi endüstriyel aletinizin performansını sizi tam olarak tatmin etmiyorsa, 30 gün içinde takas için yetkili bayinize geri götürebilirsiniz. Satın alma belgesinin ibrazı şarttır.

• ÜCRETSİZ BİR YILLIK SERVİS KONTRATI •

Bir yıllık tam garantiye ek olarak, tüm DeWALT aletleri bir yıl süreyle ücretsiz servis desteğine de sahiptir. Satın alma tarihinden itibaren bir yıl içinde yapılan hiçbir onarım ve koruyucu bakım işleminden işçilik ücreti almamaktayız. Satın alma tarihinin belgelenmesi şarttır.

• BİR YILLIK TAM GARANTİ •

DeWALT ağır hizmet tipi endüstriyel aletleri, satış tarihinden itibaren bir yıl süreyle garantilidir. Hatalı malzemenin veya işçilikten kaynaklanan tüm arızalar ücretsiz onarılır. Lütfen aleti herhangi bir yetkili DeWALT veya Black & Decker servis merkezine gönderin, ya da bizzat başvurun.

Bu garanti aşağıdakileri kapsamaz:

- Aksesuarlar
- Başkaları tarafından yapılan veya girişimde bulunulan onarımlardan kaynaklanan hasar
- Yanlış kullanım, ihmal, eskime ve aşınmadan, alet üzerinde değişiklik ve amaç dışı kullanımdan kaynaklanan hasar.

Size en yakın yetkili DeWALT tamir acentesi için lütfen bu kılavuzun arkasında bulunan uygun telefon numarasını kullanın. Buna ek olarak, DeWALT yetkili tamir servislerinin bir listesini ve satış sonrası servisimiz ile ilgili tüm detaylı bilgileri İnternet'de www.2helpU.com adresinden edinebilirsiniz.

ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΨΑΛΙΔΩΤΗΣ ΣΥΝΔΕΣΗΣ DE6210/DE6212/DE6215

Θερμά συγχαρητήρια!

Διαλέξατε ένα από τα μηχανήματα της DeWALT. Η πολύχρονη εμπειρία της DeWALT, η συνεχής εξέλιξη των προϊόντων της και η εφαρμογή καινοτομιών την καθιστούν έναν από τους πιο αξιόπιστους συνεργάτες των επαγγελματιών.

Τεχνικά χαρακτηριστικά

	DE6210	DE6212	DE6215
Διάταξη ψαλιδωτής σύνδεσης	mm 25,4	25,4	12,7
Μεγ. Μήκος τεμαχίου εργασίας	mm 305	305	305
Πάχος τεμαχίου εργασίας	mm 6 - 30	6 - 30	6 - 30
Διάμετρος στελέχου κόπτη.	mm 8	8	8
Βάρος	kg 9	9	1

Τα ακόλουθα σύμβολα χρησιμοποιούνται στο παρόν εγχειρίδιο:



Σημαίνει κίνδυνο ατομικού τραυματισμού, θανάτου ή καταστροφής του εργαλείου σε περίπτωση μη τήρησης των οδηγιών αυτού του εγχειριδίου.

Δήλωση κατασκευαστή



DE6210/DE6212/DE6215

Η DeWALT δηλώνει ότι αυτά τα ηλεκτρικά εργαλεία σχεδιάστηκαν σύμφωνα με 98/37/EK.

Το εξάρτημα αυτό δεν πρέπει να τεθεί σε λειτουργία προτού εξακριβωθεί ότι το εργαλείο στο οποίο θα προσαρμοσθεί είναι σύμφωνο με την Οδηγία 98/37/EK (όπως προκύπτει από το σήμα CE πάνω στο εργαλείο).

Διευθυντής Ανάπτυξης Προϊόντων
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Γερμανία

Οδηγίες ασφαλείας

Όταν χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να λαμβάνετε πάντοτε υπόψη τους κανόνες ασφαλείας που ισχύουν στη χώρα σας προκειμένου να αποφευχθεί ο κίνδυνος πυρκαγιάς, ηλεκτροπληξίας και τραυματισμού.
Πριν χρησιμοποιήσετε το εργαλείο διαβάστε προσεκτικά τις παρακάτω οδηγίες και φυλάξτε τις καλά.

Γενικά

1 Διατηρείτε καθαρό το χώρο εργασίας

Ακατάστατοι χώροι και πάγκοι εγκυμονούν κίνδυνο τραυματισμού.

2 Κρατάτε τα παιδιά σε απόσταση

Μην αφήνετε τα παιδιά να αγγίζουν το εργαλείο ή τα εξαρτήματα του. Απομακρύνετε τα από το χώρο εργασίας.

3 Φοράτε τα κατάλληλα ρούχα εργασίας

Μη φοράτε φαρδιά ρούχα ή κοσμήματα. Υπάρχει πιθανότητα να πιαστούν σε κινούμενα μέρη. Για υπαίθριες εργασίες συνιστώνται λαστιχένια γάντια και υποδήματα που δε γλιστρούν. Εάν έχετε μακριά μαλλιά φοράτε προστατευτικό δίχτυ.

4 Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γυαλιά

Χρησιμοποιείτε, επίσης, αναπνευστικές μάσκες για την εκτέλεση εργασιών που παράγουν σκόνη ή αιωρούμενα σωματίδια.

5 Λαμβάνετε υπ' όψη τα ανώτατα όρια θορύβου

Λάβετε κατάλληλα μέτρα για την προστασία της ακοής σας εάν ο προκαλούμενος θόρυβος υπερβαίνει τα 85 dB(A).

6 Να είστε πάντα προσεκτικοί

Παρακολουθείτε την εργασία σας. Ενεργείτε λογικά. Μη χρησιμοποιείτε το εργαλείο όταν είστε κουρασμένος.

7 Χρησιμοποιείτε το σωστό εργαλείο.

Η ενδεδειγμένη χρήση αναφέρεται σε αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών. Μη χρησιμοποιείτε μικρά εργαλεία ή εξαρτήματα αντί εργαλείων κατάλληλων για βαριές χρήσεις. Το εργαλείο θα λειτουργήσει καλύτερα και ασφαλέστερα εάν χρησιμοποιηθεί σύμφωνα με της προδιαγραφές του.

Προειδοποίηση! Τόσο η χρήση εξαρτημάτων ή προσθηκών όσο και η εκτέλεση εργασιών, εκτός αυτών που συνιστώνται στο παρόν εγχειρίδιο οδηγιών, εγκυμονεί κίνδυνο τραυματισμού.

8 Επισκευάζετε τα εξαρτήματα των εργαλείων σας σε εξουσιοδοτημένο συνεργείο επισκευών

Επειδή η επισκευή των εξαρτημάτων των ηλεκτρικών εργαλείων απαιτεί ακρίβεια και δεξιοτεχνία, δώστε τα πάντοτε στο εξουσιοδοτημένο συνεργείο επισκευών DeWALT.

DE6210/DE6212 - Ελεγχος του περιεχομένου της συσκευασίας

Στη συσκευασία υπάρχουν:

- 1 Εξάρτημα ψαλιδωτής σύνδεσης
- 1 Φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης (μισώ-τυφλή και ολισθητική ψαλιδωτή σύνδεση)
- 1 Φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης (Δια μέσου ψαλιδωτής σύνδεσης και αρθρώσεις κιβωτών) (DE6212)
- 1 Τύπος κόπτη ψαλιδωτής σύνδεσης A (13,5 mm (17/32")); γωνία κοπής 7°)
- 1 Τύπος ευθύς κόπτη B (10,4 mm (13/32")) (DE6212)
- 1 Αξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου A (19 mm (3/4"))
- 1 Αξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου B (15,9 mm (5/8")) (DE6212)
- 1 Πλάκα προσαρμογής άξονα οδήγησης για DW613/DW614/DW615
- 1 Πλάκα προσαρμογής άξονα οδήγησης για DW620/DW621/DW626
- 1 Πλάκα προσαρμογής άξονα οδήγησης για DW624/DW625E/DW629
- 1 Κλειδί Allen με λαβή σε σχήμα T
- 1 Φυλλάδιο οδηγιών

- Αφιερώστε λίγο χρόνο για να διαβάσετε και να κατανοήσετε όλο το φυλλάδιο οδηγιών πριν να χρησιμοποιήσετε το εργαλείο.

Περιγραφή (εικ. A1 & A2)

Το εξάρτημα ψαλιδωτής σύνδεσης DE6210/DE6212/DE6215 σας επιτρέπει να κάνετε ψαλιδωτές συνδέσεις χρησιμοποιώντας το ρούτερ σας.

Εικ. A1

- 1 Βάση
- 2 Φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης
- 3 Μοχλός ασφάλισης για τη μπροστινή μέγκενη.
- 4 Μπροστινή μέγκενη
- 5 Πόμολο ρύθμισης για τη μπροστινή μέγκενη
- 6 Πόμολο ασφάλισης θέσης φόρμας
- 7 Πόμολο ρύθμισης θέσης φόρμας
- 8 Οδηγός βάθους
- 9 Οδηγοί μετατόπισης
- 10 Πόμολο ρύθμισης για τη πάνω μέγκενη
- 11 Πάνω μέγκενη
- 12 Μοχλός ασφάλισης για την πάνω μέγκενη.
- 13 Οπές εγκατάστασης
- 14 Εξοχές φόρμας

Παρεχόμενα εξαρτήματα (εικ. A2)

Τα παρακάτω εξαρτήματα παρέχονται με το προσάρτημα:

- 15 Κόπτης ψαλιδωτής σύνδεσης τύπου A
- 16 Ευθύς κόπτης τύπου B (DE6212)
- 17 Άξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου A
- 18 Άξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου B (DE6212)
- 19 Πλάκα προσαρμογής άξονα οδήγησης για DW613/DW614/DW615
- 20 Πλάκα προσαρμογής άξονα οδήγησης για DW620/DW621/DW626
- 21 Πλάκα προσαρμογής άξονα οδήγησης για DW624/DW625E/DW629

Προαιρετικά εξαρτήματα

Οι κόπτες που παρέχονται με το εξάρτημα πρέπει να τοποθετηθούν σε μια συναρμολόγηση μεταλλικού δακτύλιου 8 mm. Οι παρακάτω συναρμολογήσεις είναι διαθέσιμες:

- Συναρμολόγηση δακτύλιου DE6952 (για DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- Συναρμολόγηση δακτύλιου DE6274 (για DW624/DW625E/DW629)
- Συναρμολόγηση δακτύλιου DE6260 (για DW626)

Συμβουλευθείτε τον προμηθευτή σας για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τα κατάλληλα εξαρτήματα.

Συναρμολόγηση και ρύθμιση

Ανατρέξτε επίσης στον εγχειρίδιο του ρούτερ σας.

Προετοιμασία του εξαρτήματος ψαλιδωτής σύνδεσης (εικ. A & B)

- Τοποθετήστε το εξάρτημα ψαλιδωτής σύνδεσης σε ένα πάγκο εργασίας με βίδες κατάλληλου μεγέθους. Για το σκοπό αυτό, η βάση έχει οπές εγκατάστασης (13). Βεβαιωθείτε ότι το μπροστινό άκρος της βάσης του εξαρτήματος προβάλλει πέρα από το πάγκο εργασίας.
- Διαφορετικά, τοποθετήστε το εξάρτημα ψαλιδωτής σύνδεσης προσωρινά σε ένα πάγκο εργασίας. Χρησιμοποιήστε σφιγκτήρες (26) για να τοποθετήσετε το εξάρτημα ψαλιδωτής σύνδεσης στον πάγκο εργασίας όπως δείχνεται στην εικ. B.



Ασφαλίστε πάντα το εξάρτημα σε μια σταθερή επιφάνεια.

Προετοιμασία του ρούτερ (εικ. C)

Για να χρησιμοποιήσετε το DeWALT ρούτερ σας με το εξάρτημα, μια συναρμολόγηση πλάκας προσαρμογής άξονα οδήγησης πρέπει να τοποθετηθεί στη βάση του ρούτερ. Άλλες μάρκες ρούτερ μπορεί να χρειαστούν μια ξεχωριστή υπό-βάση.



Συστήνουμε να χρησιμοποιήσετε ένα ρούτερ με ενσωματωμένο μικρό-ρυθμιστή για το βάθος κοπής, η να εγκαταστήσετε στον ρούτερ σας έναν κατάλληλο μικρό-ρυθμιστή.

- Τοποθετήστε τη πλάκα του προσαρμογέα (27) στη βάση του ρούτερ.
- Εισάγετε τον άξονα οδήγησης (28) στη πλάκα του προσαρμογέα όπως δείχνεται.
- Ασφαλίστε τον άξονα οδήγησης με τη πλάκα του προσαρμογέα χρησιμοποιώντας το παξιμάδι ασφαλείας (29).
- Εισάγετε τον απαιτούμενο κόπτη στο δακτύλιο.
- Ρυθμίστε τον κόπτη όπως περιγράφεται πιο κάτω.



Χρησιμοποιήστε πάντα τους άξονες οδήγησης που παρέχονται με το εξάρτημα για να οδηγήσετε το ρούτερ κατά τις εξοχές της φόρμας. Για να επιλέξετε το σωστό άξονα οδήγησης για μια σύνδεση, τοποθετήστε τον άξονα οδήγησης στη σχισμή ρύθμισης βάθους στην αριστερή πλευρά της αντίστοιχης φόρμας. Ο οδηγός πρέπει να ταιριάζει με τη σχισμή.

Ρύθμιση του βάθους κοπής (εικ. D1 & D2)

Οι οδηγοί βάθους στις φόρμες είναι προκαθορισμένες από το εργοστάσιο για τυπικές συνδέσεις, αλλά μπορούν να ρυθμιστούν ανάλογα την ανάγκη.

- Κατεβάστε τον κόπτη αμέσως μετά το άκρος του άξονα οδήγησης.
- Ολισθήστε το ρούτερ με τον άξονα οδήγησης στη σχισμή ρύθμισης βάθους που αντιστοιχεί στη σύνδεση. Αυτή είναι πάντα η σχισμή αριστερά από τις εσοχές φόρμας που χρησιμοποιείται.

30	TAILS/BOX	για ψαλιδωτές συνδέσεις και συνδέσεις κιβωτών
31	HALF-BLIND	για μισό-τυφλές ψαλιδωτές συνδέσεις
32	PINS	για πείρους ψαλιδωτών συνδέσεων
33	1/2" DADO	για ολισθητικές ψαλιδωτές συνδέσεις (12,7 mm, σταθερό)
34	3/8" DADO	για ολισθητικές ψαλιδωτές συνδέσεις (9,5 mm, σταθερό)
35	1/4" DADO	για ολισθητικές ψαλιδωτές συνδέσεις (6,35 mm, σταθερό)

- Κατεβάστε το φορτίο του ρούτερ μέχρι ο κόπτης να έρθει σε επαφή με τον οδηγό βάθους (8). Ασφαλίστε το φορτίο του ρούτερ σ'αυτή τη θέση.

Σημείωση και στερέωση τεμάχιο εργασίας (εικ. E - G)

Το εξάρτημα σας ψαλιδωτής σύνδεσης μπορεί να κάνει διαφορετικές συνδέσεις συμπεριλαμβάνοντας:

- Δια μέσου ψαλιδωτής σύνδεσης (εικ. E1)
- Μισό-τυφλές ψαλιδωτές συνδέσεις (εικ. E2)
- Οδοντωτές ψαλιδωτές συνδέσεις (εικ. F1)
- Ολισθητικές ψαλιδωτές συνδέσεις (εικ. F2)

- Σημειώστε προσεκτικά τα αντίστοιχα μέρη του σχεδίου όπως δείχνεται στην εικ E - F.
- Χαλαρώστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (9) χρησιμοποιώντας το κλειδί Allen με λαβή σε σχήμα T (36). Ολισθήστε τον οδηγό αριστερά όσο γίνεται.
- Τοποθετήστε τον οριζόντιο τεμάχιο εργασίας (37) και σφίξτε το χρησιμοποιώντας την πάνω μέγκενη (11) (εικ. G1). Βεβαιωθείτε ότι το άκρος του τεμαχίου εργασίας δεν προβάλλει πέρα από το άκρος του εξαρτήματος.
- Εισάγετε τις λαβές της φόρμας (2) ενδιάμεσα από τα πόμολα ρύθμισης (7) και τα πόμολα ασφάλισης (6). Κρατήστε τη φόρμα με το ένα χέρι ενώ σφίγγετε τα πόμολα ασφάλισης με το άλλο.
- Τοποθετήστε τον κάθετο τεμάχιο εργασίας (38) στο κέντρο ενδιάμεσα στην μακρύτερη εξοχή και την κοντινότερη εξοχή δεξιά από τη φόρμα (εικ. G2). Βεβαιωθείτε ότι το άκρος του τεμαχίου εργασίας εφαρμόζει με το κάτω μέρος της φόρμας. Σφίξτε το τεμάχιο εργασίας χρησιμοποιώντας τη μπροστινή μέγκενη (4).

- Ολισθήστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (9) δεξιά μέχρι να εφαρμόζει κατά το κάθετο τεμάχιο εργασίας. Σφίξτε τον οδηγό μετατόπισης χρησιμοποιώντας το κλειδί Allen με λαβή σε σχήμα T (36).
- Χαλαρώστε την πάνω μέγκενη. Μετακινήστε τον οριζόντιο τεμάχιο εργασίας (37) μέχρι να εφαρμόζει κατά τον κάθετο τεμάχιο εργασίας (38) και τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (9) (εικ. G3). Σφίξτε την πάνω μέγκενη.



- Τοποθετήστε ένα κομμάτι υλικού (39) στο ίδιο πάχος με το τεμάχιο εργασίας για να κρατήστε ίδια τη φόρμα και τις φόρμες επίπεδες (εικ. G3).
- Σφίξτε ένα κομμάτι υλικό κατά το τεμάχιο εργασίας για να ελαχιστοποιήσετε το σπάσιμο από τον κόπτη.

Τοποθέτηση και ρύθμιση φόρμας (εικ. H1 - H3)

Οι φόρμες μπορούν να χρησιμοποιηθούν και στις δυο πλευρές για διαφορετικές συνδέσεις (εικ. H1).

40 για μισό-τυφλές και ολισθητικές ψαλιδωτές συνδέσεις

41 για δια μέσου συνδέσεις και συνδέσεις κιβωτών (DE6212)

42 για μικρογραφικές δια μέσου συνδέσεις και συνδέσεις κιβωτών (DE6215)

Οι εικόνες και το κείμενο στις φόρμες δείχνει τη πλευρά της φόρμας και τη γραμμή ευθυγράμμισης που πρέπει να χρησιμοποιηθεί για τη κάθε σύνδεση.

43 TAILS/BOX για δια μέσου πείρους σύνδεσης και συνδέσεις κιβωτών

44 HALF-BLIND για μισό-τυφλές ψαλιδωτές συνδέσεις

45 PINS για δια μέσου πείρους ψαλιδωτών συνδέσεων

- Εισάγετε τις λαβές της φόρμας (2) ενδιάμεσα από τα πόμολα ρύθμισης (7) και τα πόμολα ασφάλισης (6) (εικ. H2).
- Για να ευθυγραμμίσετε τα τεμάχια εργασίας με τη φόρμα, σκύψτε πάνω από το τεμάχιο εργασίας και κοιτάξτε τη γραμμή ευθυγράμμισης (εικ. H3).
- Περιστρέψτε τα πόμολα ρύθμισης (6) για να ευθυγραμμίσετε τη γραμμή X με τη γραμμή Y των δυο τεμαχίων εργασίας.
- Ασφαλίστε τη φόρμα στη σωστή θέση σφίγγοντας τα πόμολα ασφάλισης (7).

Οδηγίες χρήσεως



Τηρείτε πάντοτε τις οδηγίες ασφάλειας και τους ισχύοντες κανονισμούς.



Ανατρέξτε επίσης στον εγχειρίδιο του ρούτερ σας.

Επιλογή υλικών

Τα βασικά υλικά για ψαλιδωτές συνδέσεις είναι φυσιολογικά και ετοιμασμένα ξύλα. Ένα σκληρό ξύλο καλής ποιότητας θα δώσει τέλεια αποτελέσματα και ελάχιστα σκλήθρα.

Η σωστή προετοιμασία υλικών για το τεμάχιο σας εργασίας είναι το μυστικό για εμφανίσιμα και καλά προσαρμοσμένα αποτελέσματα. Για καλύτερα αποτελέσματα, τα τεμάχια εργασίας πρέπει να κοπούν σε τέλειες γωνίες. Τα τεμάχια εργασίας πρέπει να είναι επίπεδα και όχι στραβά.

Τοποθετήστε το ξύλο ώστε το εσωτερικό άκρος να συνδέεται με το άλλο εσωτερικό άκρος για να πετύχετε μια δυνατή σύνδεση.

Οι καλύτεροι πλάτη υλικού

Οι φόρμες επιτρέπουν τη δημιουργία συνδέσεων μέχρι 305 mm σε πλάτος. Ωστόσο, κάποιοι πλάτη θα δημιουργήσουν ποιο ελκυστικές συνδέσεις από άλλες επειδή θα περιέχουν έναν ακέραιο αριθμό ψαλιδωτών συνδέσεων κατά το πλάτος του υλικού.

Οι καλύτεροι πλάτη είναι οι πολλαπλάσιοι του 25,4 mm (1") συν 6,35 mm (1/4") (π.χ. 31,75 mm, 57,15 mm).

Αν χρησιμοποιείτε τη μικρογραφική φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης, οι καλύτεροι πλάτη είναι οι πολλαπλάσιοι του 12,7 mm (1/2") συν 3,2 mm (1/8") (π.χ. 15,9 mm, 28,6 mm).

Αλλα πλάτη υλικών είναι επίσης ένταξη, ωστόσο απαιτούν σωστή τοποθέτηση του κέντρου του τεμαχίου εργασίας σχετικά με τις εξοχές της φόρμας για να πετύχετε έναν ελκυστικό αποτέλεσμα.

Ψαλιδωτή σύνδεση

- Τοποθετήστε το ρούτερ στις εξοχές της φόρμας.
- Θέστε το ρούτερ σε λειτουργία.
- Κάντε μια πρώτη κοπή κατά το κάθετο τεμάχιο εργασίας μετακινώντας από δεξιά στα αριστερά. Αυτό θα δημιουργήσει μια σπάλα στο κάθετο τεμάχιο εργασίας και θα ελαχιστοποιήσει τα σπασίματα στην υπόλοιπη εφαρμογή.
- Για να δημιουργήσετε τη σύνδεση, μετακινήστε τον ρούτερ και τον άξονα οδήγησης κατά τη φόρμα, δουλεύοντας μέσα και έξω από τις εξοχές από αριστερά στα δεξιά, φροντίζοντας ότι ο άξονας οδήγησης είναι σε επαφή με το άκρος της φόρμας κατά την διάρκεια της εργασίας.



- Μην σηκώνετε ποτέ το ρούτερ από τη φόρμα όταν το εργαλείο είναι σε λειτουργία: Αυτό μπορεί να οδηγήσει σε βλάβη της φόρμας και του κόπτη.
- Όταν μετακινείτε τον ρούτερ μέσα και έξω από τη φόρμα, βεβαιωθείτε ότι ο ρούτερ είναι εκτός λειτουργίας.

Δοκιμάστηκε κοπές

Συνιστάται να γίνει πάντα μια δοκιμαστική κοπή χρησιμοποιώντας κομμάτι ξύλου για να ελεγχθούν οι ρυθμίσεις.

- Δέστε μαζί τα κομμάτια και ελέγξτε τη σύνδεση.
- Αν η ψαλιδωτή σύνδεση είναι πολύ χαλαρή, αυξήστε ελάχιστα το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον μικρό-ρυθμιστή.
- Αν η ψαλιδωτή σύνδεση είναι πολύ σφιχτή, εκατοστή ελάχιστα το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον μικρό-ρυθμιστή.
- Αν η ψαλιδωτή σύνδεση είναι πολύ επιφανειακή, μετακινήστε τη φόρμα ελάχιστα προς τα πίσω.
- Αν η ψαλιδωτή σύνδεση είναι πολύ βαθιά, μετακινήστε τη φόρμα ελάχιστα εμπρός.

Βασικές συνδέσεις

Κοπή μισό-τυφλών ψαλιδωτών συνδέσεων (εικ. A2, D2, E2, G & H)

Η μισό-τυφλή ψαλιδωτή σύνδεση (εικ. E2) είναι ένας από τους πιο κοινούς τύπους συνδέσεων, με οδοντωτές μισό-τυφλές συνδέσεις, είναι η ιδανική επιλογή για κατασκευή συρταριών. Σε μια τυπική μισό-τυφλή κατασκευή συρταριών, η σύνδεση δεν είναι ορατή από μπροστά και είναι αόρατη όταν το συρτάρι είναι κλειστό.

Οι ουρές και οι πείροι κόβονται στην ίδια εργασία. Οι πείροι κόβονται στην οριζόντια θέση; οι ουρές κόβονται στη κάθετη θέση

- Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας να χρησιμοποιηθεί ως το μέρος πείρων στην οριζόντια θέση (εικ. G1). Βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό του τεμαχίου εργασίας βλέπει τη βάση του εξαρτήματος.
- Τοποθετήστε τη μισό-τυφλή/ολισθητική φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης (40) (εικ. H1). Βεβαιωθείτε ότι η πλευρά εξοχών βλέπει τον χειριστή.
- Ρυθμίστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (9) να κεντράρει το μέρος πείρων σχετικά με τις αποστάσεις εξοχών της φόρμας όπως χρειάζεται (εικ. G2). Βλ. «Σημείωση και στερέωση τεμαχίου εργασίας».
- Ασφαλίστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης σε θέση χρησιμοποιώντας τον παρεχόμενο κλειδί Allen (36).
- Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας να χρησιμοποιηθεί ως το μέρος ουράς στην κάθετη θέση (εικ. G2). Βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό του τεμαχίου εργασίας βλέπει τη βάση του εξαρτήματος.

- Σφίξτε τα τεμάχια εργασίας σε θέση ώστε να εφαρμόζουν κατά τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (εικ. G3).
- Ευθυγραμμίστε τη φόρμα χρησιμοποιώντας την γραμμή ευθυγράμμισης "HALF-BLIND" (44) (εικ. H1 & H3).
- Τοποθετήστε έναν κόπτη τυπού A (15) και έναν οδηγό άξονα τύπου A (17) στον ρούτερ χρησιμοποιώντας μια πλάκα προσαρμογής όπως χρειάζεται (εικ. A2).
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον οδηγό βάθους "HALF-BLIND" (31) (εικ. D2).
- Κάντε μια αρχική κοπή από δεξιά στα αριστερά στη μπροστινή πλευρά του τεμαχίου εργασίας για να ελαττώσετε τα αποκόμματα.
- Κόψτε τους πείρους και τις ουρές. Αφαιρέστε τα τεμάχια εργασίας όταν τελειώστε.
- Ελέγξτε τη σύνδεση.
- Για να ρυθμίσετε, κάντε τα ακόλουθα:
 - Για να μειώσετε την εξοχή, μετακινήστε τη φόρμα προς τον χειριστή.
 - Για να αυξήσετε την εξοχή, μετακινήστε τη φόρμα μακριά από τον χειριστή.
 - Για να δημιουργήσετε μια πιο σφιχτή σύνδεση, χαμηλώστε τον κόπτη του ρούτερ όπως χρειαστεί.
 - Για να δημιουργήσετε μια πιο χαλαρή σύνδεση, ανυψώστε τον κόπτη του ρούτερ όπως χρειαστεί.

Ψαλιδωτές συνδέσεις σε οδοντωτή πρόσοψη (εικ. D - F)

Οι ψαλιδωτές συνδέσεις σε οδοντωτές προσόψεις (εικ. F1) προτιμούνται από τις προσαρμοσμένες συνδέσεις (εικ. E), κυρίως στη κατασκευή συρταριών.

- Το βάθος της οδόντωσης προς σύνδεση πρέπει να είναι μεγαλύτερο από το βάθος που έχει τεθεί στον οδηγό βάθους "HALF-BLIND" (31) (εικ. D2).

Κοπή οδοντωτών μισό-τυφλών ψαλιδωτών συνδέσεων (εικ. A2, D2 & G - I)

- Μετρήστε το βάθος της οδόντωσης στο τεμάχιο εργασίας που θα χρησιμοποιηθεί ως μέρος ουράς.
- Δημιουργήστε ένα κομμάτι απόστασης με ίδιο πλάτος με το μετρημένο βάθος οδόντωσης.

Κοπή ουράς

- Τοποθετήστε ένα κομμάτι υλικό στην οριζόντια θέση (εικ. G1). Φροντίζεται το κομμάτι να είναι αρκετό παχύ για να αποτρέπει την επαφή του κόπτη με τη βάση του εξαρτήματος.
- Τοποθετήστε τη μισό-τυφλή/ολισθητική φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης (40) (εικ. H1). Βεβαιωθείτε ότι η πλευρά εξοχών βλέπει τον χειριστή.
- Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας να χρησιμοποιηθεί ως το μέρος ουράς στην κάθετη θέση (εικ. G2). Βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό του τεμαχίου εργασίας βλέπει τη βάση του εξαρτήματος.
- Κεντράρετε τα μέρη ουρών σχετικά με τις αποστάσεις εξοχών της φόρμας όπως χρειάζεται (εικ. G2). Βλ. «Σημείωση και στερέωση τεμαχίου εργασίας».
- Σφίξτε το τεμάχιο εργασίας στη θέση του.
- Τοποθετήστε το κομμάτι απόστασης (46) που δημιουργήθηκε πιο μπροστά κατά την αριστερή πλευρά των ουρών (εικ. I) Ολισθήστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (9) δεξιά μέχρι να εφαρμόζει κατά το κομμάτι απόστασης. Σφίξτε τον οδηγό μετατόπισης (9).
- Σφίξτε το κομμάτι υλικού σε θέση ώστε να εφαρμόζεται με το μέρος ουρών.
- Ευθυγραμμίστε τη φόρμα χρησιμοποιώντας την γραμμή ευθυγράμμισης "HALF-BLIND" (44) (εικ. H1 & H3).
- Τοποθετήστε έναν κόπτη τυπού A (15) και έναν οδηγό άξονα τύπου A (17) στον ρούτερ χρησιμοποιώντας μια πλάκα προσαρμογής όπως χρειάζεται (εικ. A2).
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον οδηγό βάθους "HALF-BLIND" (31) (εικ. D2).
- Κάντε μια αρχική κοπή από δεξιά στα αριστερά στη μπροστινή πλευρά του τεμαχίου εργασίας για να ελαττώσετε τα αποκόμματα.

- Κόψτε τις ουρές. Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας και το κομμάτι υλικού όταν τελειώστε.

Κοπή πείρων

- Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας να χρησιμοποιηθεί ως το μέρος πείρων στην οριζόντια θέση, εφαρμοσμένη κατά τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (εικ. G1). Βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό του τεμαχίου εργασίας βλέπει τη βάση του εξαρτήματος.
- Τοποθετήστε τη μισό-τυφλή/ολισθητική φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης (40) (εικ. H1). Βεβαιωθείτε ότι η πλευρά εξοχών βλέπει τον χειριστή.
- Σφίξτε το τεμάχιο εργασίας στη θέση του.
- Ευθυγραμμίστε τη φόρμα με το εσωτερικό άκρος της οδόντωσης στους πείρους χρησιμοποιώντας τη γραμμή ευθυγράμμισης "HALF-BLIND" (44) (εικ. H1 & H3).
- Κόψτε τους πείρους από τα αριστερά στα δεξιά. Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας όταν τελειώστε.
- Ελέγξτε τη σύνδεση.
- Αν χρειάζεται ρύθμιση, προχωρήστε όπως για τις μισό-τυφλές ψαλιδωτές συνδέσεις.

Κοπή δια μέσου ψαλιδωτών συνδέσεων (εικ. A2, D2, E1, G & H)

Η δια μέσου ψαλιδωτή σύνδεση είναι ελκυστικές κυρίως σε κιβώτια και μπαρούλα. Και οι ουρές και οι πείροι κόβονται στην οριζόντια θέση, στη διάταξη αυτή.

Κοπή ουράς

- Τοποθετήστε ένα κομμάτι υλικό με ίδιο πάχος όσο το τεμάχιο εργασίας που θα χρησιμοποιηθεί για τους πείρους στην οριζόντια θέση (εικ. G1).
- Τοποθετήστε τη δια μέσου/φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης κιβώτιου (41) (εικ. H1). Βεβαιωθείτε ότι η πλευρά εξοχών βλέπει τον χειριστή.
- Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας να χρησιμοποιηθεί ως το μέρος ουράς στην κάθετη θέση (εικ. G2).
- Ρυθμίστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (9) να κεντράρει το μέρος πείρων σχετικό με τις αποστάσεις εξοχών της φόρμας όπως χρειάζεται (εικ. G2). Βλ. «Σημείωση και στερέωση τεμαχίου εργασίας».
- Ασφαλίστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης σε θέση χρησιμοποιώντας τον παρεχόμενο κλειδί Allen (36).
- Σφίξτε το τεμάχιο εργασίας στη θέση του.
- Σφίξτε το κομμάτι υλικού σε θέση εφαρμοσμένο κατά το τεμάχιο εργασίας για να είστε σίγουροι ότι η φόρμα δεν λυγίζει όταν κόβετε η σύνδεση.
- Ευθυγραμμίστε τη φόρμα χρησιμοποιώντας την γραμμή ευθυγράμμισης "TAILS/BOX" (43) (εικ. H1 & H3).
- Τοποθετήστε έναν κόπτη τυπού A (15) και έναν οδηγό άξονα τύπου A (17) στον ρούτερ χρησιμοποιώντας μια πλάκα προσαρμογής όπως χρειάζεται (εικ. A2).
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον οδηγό βάθους "TAILS" (30) (εικ. D2).
- Κόψτε τις ουρές. Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας όταν τελειώστε.

Κοπή πείρων

- Τοποθετήστε ένα κομμάτι υλικό με ίδιο πάχος όσο το τεμάχιο εργασίας που θα χρησιμοποιηθεί για τις ουρές στην οριζόντια θέση (εικ. G1).
- Περιστρέψτε τη φόρμα (41) για 180° ώστε η πλευρά πείρων (48) να βλέπει τον χειριστή.
- Σφίξτε το τεμάχιο εργασίας στη κάθετη θέση (εικ. G2). Βεβαιωθείτε ότι το τεμάχιο εργασίας είναι προσαρμοσμένο κατά τον αριστερό οδηγό μετατόπισης.
- Σφίξτε το κομμάτι υλικού σε θέση εφαρμοσμένο κατά το τεμάχιο εργασίας για να είστε σίγουροι ότι η φόρμα δεν λυγίζει όταν κόβετε η σύνδεση.
- Ευθυγραμμίστε τη φόρμα χρησιμοποιώντας την γραμμή ευθυγράμμισης "PINS" (43) (εικ. H1 & H3).

- Τοποθετήστε έναν κόπτη ευθύς τυπού Β (16) και έναν οδηγό άξονα τύπου Β (18) στον ρούτερ χρησιμοποιώντας μια πλάκα προσαρμογής όπως χρειάζεται (εικ. Α2).
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον οδηγό βάθους "PINS" (31) (εικ. D2).
- Κόψτε τους πείρους. Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας όταν τελειώστε.
- Ελέγξτε τη σύνδεση.
- Για να ρυθμίσετε, κάντε τα ακόλουθα:
 - Για να κάντε μια πιο σφιχτή σύνδεση, μετακινήστε τη φόρμα προς τον χειριστή.
 - Για να κάντε μια πιο χαλαρή σύνδεση, μετακινήστε τη φόρμα μακριά από τον χειριστή.

Κοπή συνδέσεων κιβωτίου (εικ. Α2, D2, E3, G, H & J)

Οι συνδέσεις κιβωτίου έχουν ίσιες προεξοχές που αλληλοσυνδέονται και κρατούνται μαζί με κόλλα. Η μεγάλη επιφάνεια κόλλησης παρέχει την απαιτούμενη δύναμη για μεγάλα σχέδια.

Τα δύο σημεία της σύνδεσης κόβονται στη κάθετη θέση και σε ξεχωριστές εργασίες, η πρώτη χρησιμοποιώντας τον αριστερό οδηγό μετατόπισης και το δεύτερο το δεξί οδηγό μετατόπισης.

Για συνδέσεις κιβωτίου, απαιτείται ένας ευθύς κόπτης 12,7 mm (1/2") (δεν παρέχεται).

Κοπή πρώτου σημείου σύνδεσης

- Τοποθετήστε ένα κομμάτι υλικό με ίδιο πάχος όσο το τεμάχιο εργασίας που θα χρησιμοποιηθεί για το σημείο της δεύτερης σύνδεσης στην οριζόντια θέση (εικ. G1).
- Τοποθετήστε τη δια μέσου/φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης κιβωτίου (41) (εικ. H1). Βεβαιωθείτε ότι η πλευρά εξοχών (47) βλέπει τον χειριστή.
- Τοποθετήστε το πρώτο τεμάχιο εργασίας στη κάθετη θέση (εικ. G2). Βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό του τεμαχίου εργασίας βλέπει τη βάση του εξαρτήματος.
- Ρυθμίστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης (9) να κεντράρει το μέρος πείρων σχετικά με τις αποστάσεις εξοχών της φόρμας όπως χρειάζεται (εικ. G2). Βλ. «Σημείωση και στερέωση τεμαχίου εργασίας».
- Ασφαλίστε τον αριστερό οδηγό μετατόπισης σε θέση χρησιμοποιώντας τον παρεχόμενο κλειδί Allen (36).
- Σφίξτε το τεμάχιο εργασίας στη θέση του.
- Σφίξτε το κομμάτι υλικού σε θέση εφαρμοσμένο κατά το τεμάχιο εργασίας για να είστε σίγουροι ότι η φόρμα δεν λυγίζει όταν κόβετε η σύνδεση.
- Ευθυγραμμίστε τη φόρμα χρησιμοποιώντας την γραμμή ευθυγράμμισης "TAILS/BOX" (43) (εικ. H1 & H3).
- Τοποθετήστε έναν κόπτη ευθύς 12,7 mm (1/2") (17) και έναν οδηγό άξονα τύπου Α (17) στον ρούτερ χρησιμοποιώντας μια πλάκα προσαρμογής όπως χρειάζεται (εικ. Α2).
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον οδηγό βάθους "TAILS" (30) (εικ. D2).
- Κόψτε τις ουρές με τον άξονα οδηγού κατά την αριστερή πλευρά των εξοχών της φόρμας, και μέσα και έξω. Εφαρμόζοντας ελαφριά πίεση προς τα αριστερά θα βοηθήσει να αποτραπούν οι χαλαρές συνδέσεις.
- Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας όταν τελειώστε.

Κοπή δεύτερου σημείου σύνδεσης

- Τοποθετήστε ένα κομμάτι υλικό με ίδιο πάχος όσο το πρώτο τεμάχιο εργασίας στην οριζόντια θέση (εικ. G1).
- Τοποθετήστε τη φόρμα (41). Βεβαιωθείτε ότι η πλευρά εξοχών (47) βλέπει τον χειριστή.
- Χαλαρώστε το δεξί οδηγό μετατόπισης (9) χρησιμοποιώντας το κλειδί Allen με λαβή σε σχήμα T (36). Ολισθήστε τον οδηγό δεξιά όσο γίνεται (εικ. J).
- Τοποθετήστε το πρώτο σημείο της σύνδεσης στη κάθετη θέση στη δεξιά πλευρά της βάσης. Βεβαιωθείτε ότι οι ουρές προεξέχουν από τις εξοχές της φόρμας (εικ. J).

- Κεντράρετε τις ουρές του πρώτου σημείου σύνδεσης ενδιάμεσα στις εξοχές της φόρμας. Σφίξτε το τεμάχιο εργασίας χρησιμοποιώντας τη μπροστινή μέγκνη.
- Ολισθήστε το δεξί οδηγό μετατόπισης αριστερά μέχρι να εφαρμόζει κατά το τεμάχιο εργασίας. Σφίξτε τον οδηγό μετατόπισης (9).
- Αφαιρέστε τον πρώτο σημείο σύνδεσης
- Σφίξτε το δεύτερο τεμάχιο εργασίας στη κάθετη θέση (εικ. G2). Βεβαιωθείτε ότι το τεμάχιο εργασίας είναι προσαρμοσμένο κατά τη φόρμα και το δεξί οδηγό μετατόπισης. Βεβαιωθείτε ότι το εξωτερικό του τεμαχίου εργασίας βλέπει προς τον χειριστή.
- Σφίξτε το κομμάτι υλικού σε θέση εφαρμοσμένο κατά το τεμάχιο εργασίας για να είστε σίγουροι ότι η φόρμα δεν λυγίζει όταν κόβετε η σύνδεση.
- Αν χρειαστεί, ρυθμίστε το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον οδηγό βάθους "TAILS" (30) (εικ. D2).
- Κόψτε τους πείρους με τον άξονα οδηγού κατά την αριστερή πλευρά των εξοχών της φόρμας, και μέσα και έξω. Εφαρμόζοντας ελαφριά πίεση προς τα αριστερά θα βοηθήσει να αποτραπούν οι χαλαρές συνδέσεις.
- Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας όταν τελειώστε.
- Συναρμολογήστε τη σύνδεση.
- Το σφίξιμο της σύνδεσης μπορεί να ρυθμιστεί αλλάζοντας το ποσό της πίεσης προς τα αριστερά κατά την εργασία.

Κοπή ολισθητικών ψαλιδωτών συνδέσεων

(εικ. Α2, D2, F2, H1 & K1 - K3)

Οι ολισθητικές ψαλιδωτές συνδέσεις (γενεστές ως dados) χρησιμοποιούνται κυρίως στη κατασκευή ραφιών και ντουλαπιών. Το εξάρτημα έχει τρία προκαθορισμένα στοπ για βάθους dado των 6,35 mm (1/4"), 9,5 mm (3/8") και 12,7 mm (1/2") (εικ. D2). Ωστόσο, το κάθε βάθος dado που χρειάζεται μπορεί να δημιουργηθεί χειροκίνητα ρυθμίζοντας τις ρυθμίσεις βάθους στον ρούτερ σας.

Κοπή πίνακα dado (Α στην εικ. F2)

- Φροντίζετε να αποτρέπετε την επαφή του κόπτη με τη βάση του εξαρτήματος.
- Σημειώστε τη γραμμή κέντρου (49) της θέσης dado στο τεμάχιο εργασίας που θα χρησιμοποιηθεί για πίνακα dado.
- Σημειώστε δυο παράλληλες γραμμές (50) 9,5 mm από τη κάθε πλευρά της γραμμής κέντρου
- Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας στην οριζόντια θέση. Βεβαιωθείτε ότι οι σημειώσεις βλέπουν τον χειριστή.
- Τοποθετήστε τη φόρμα (40). Βεβαιωθείτε ότι η πλευρά εξοχών βλέπει τον χειριστή.
- Ευθυγραμμίστε τις δυο σημειώσεις ακριβώς με τις άκρες της σχισμής (51).
- Τοποθετήστε έναν κόπτη τυπού Α (15) και έναν οδηγό άξονα τύπου Α (17) στον ρούτερ χρησιμοποιώντας μια πλάκα προσαρμογής όπως χρειάζεται (εικ. Α2).
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής χρησιμοποιώντας τον επιλεγμένο οδηγό βάθους (33) (εικ. D2). Διαφορετικά, ρυθμίστε τον απαιτούμενο βάθος dado στον ρούτερ σας.
- Προσεκτικά κόψτε τη σχισμή από αριστερά στα δεξιά.
- Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας όταν τελειώστε.



Στην περίπτωση βαθιάς dado, κόψτε πρώτα τη dado με έναν ευθύς κόπτη πριν κόψτε με κόπτη ψαλιδωτής σύνδεσης.

Κοπή εξωτερικού πίνακα (Β στην εικ. F2)

Συνιστάται να κάντε πρώτα μια κοπή δοκιμής χρησιμοποιώντας ένα κομμάτι υλικό για να βεβαιωθείτε για τις σωστές ρυθμίσεις.

- Τοποθετήστε ένα κομμάτι υλικό με ίδιο πάχος όσο ο πίνακας dado στην οριζόντια θέση (εικ. K3).
- Τοποθετήστε το τεμάχιο εργασίας που θα χρησιμοποιηθεί για εξωτερικό πίνακα στη κάθετη θέση. Βεβαιωθείτε ότι το άκρος του τεμαχίου εργασίας εφαρμόζει με το κάτω μέρος της φόρμας.

- Κάντε μια επιφανειακή κοπή από δεξιά στα αριστερά στη μπροστινή πλευρά του πίνακα για να ελαττώσετε τα αποκόμματα.
- Κάντε μια δεύτερη κοπή με το ρούτερ και τον άξονα οδηγού κατά το άκρος της φόρμας από δεξιά στα αριστερά για να δημιουργήσετε το προφίλ.
- Αφαιρέστε τον εξωτερικό πίνακα και στρέψτε το 180°. Η κομμένη πλευρά του εξωτερικού πίνακα θα βλέπει τώρα τη βάση του εξαρτήματος.
- Επαναλαμβάνεται την εργασία κοπής όπως περιγράφεται παραπάνω.
- Αφαιρέστε το τεμάχιο εργασίας όταν τελειώσετε.
- Ελέγξτε τη σύνδεση.
- Για να ρυθμίσετε, κάντε τα ακόλουθα:
 - Για πολύ σφιχτές συνδέσεις, μετακινήστε τη φόρμα μακριά από τον χειριστή και επανακόψτε τον εξωτερικό πίνακα.
 - Για πολύ χαλαρές συνδέσεις, μετακινήστε τη φόρμα προς τον χειριστή και κόψτε έναν καινούργιο εξωτερικό πίνακα.

DE6215 Μικρογραφική φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης

Με τη φόρμα αυτή το εξάρτημα είναι κατάλληλο για μικρογραφικές εκδόσεις ψαλιδωτών συνδέσεων. Η φόρμα χρησιμοποιείται για δια μέσου, μισό-τυφλές συνδέσεις και συνδέσεις κιβωτίου για ακριβός το μισό διάστημα τυπικών φορμών.

Στη συσκευασία υπάρχουν:

- 1 Φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης
- 2 Βραχίονες
- 1 Τύπος κόπτη ψαλιδωτής σύνδεσης C (7,14 mm (9/32")); γωνία κοπής 7°)
- 1 Τύπος ευθύς κόπτη D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Άξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου C (9,5 mm (3/8"))
- 1 Άξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου D (7,95 mm (5/16"))
- 1 Βραχίονας οδηγού βάθους
- 2 Οδηγοί μετατόπισης, ασημένιοι
- 1 Πόμολο βάθους
- 1 Εναγώνιο παξιμάδι
- 6 Βίδες
- 1 Κλειδί Allen

Τα παρακάτω εξαρτήματα παρέχονται μαζί με τη φόρμα (εικ. A3):

- 22 Κόπτης ψαλιδωτής σύνδεσης τύπου C
- 23 Ευθύς κόπτης τύπου D
- 24 Άξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου C
- 25 Άξονας οδήγησης και παξιμάδι ασφαλείας τύπου D

Για τη συναρμολόγηση φόρμας:

- Τοποθετήστε τους βραχίονες στη φόρμα ψαλιδωτής σύνδεσης με τις βίδες. Χρησιμοποιήστε τον παρεχόμενο κλειδί Allen για να σφίξετε τις βίδες.
- Τοποθετήστε τον οδηγό βάθους στη φόρμα με τις βίδες. Χρησιμοποιήστε τον παρεχόμενο κλειδί Allen για να σφίξετε τις βίδες.

Για να ετοιμάσετε τον εξάρτημα ψαλιδωτής σύνδεσης:

- Αντικαταστήστε τους κανονικούς μαύρους οδηγούς μετατόπισης με ασημένιους οδηγούς μετατόπισης.

Για να χρησιμοποιήσετε το εξάρτημα ψαλιδωτής σύνδεσης με

μικρογραφικές φόρμες (εικ. H1):

Στη λειτουργία, η φόρμα (42) είναι ίδια με τις κανονικές ψαλιδωτές συνδέσεις. Ωστόσο, κάντε της παρακάτω αντικατάστασης:

- Για τις ουρές των δια μέσου ψαλιδωτών συνδέσεων, χρησιμοποιήστε τη πλευρά "TAILS" (47) της φόρμας με κόπτη ψαλιδωτής σύνδεσης τύπου C και άξονα οδηγού C. Προσέξτε να ευθυγραμμίσετε τα τεμάχια εργασίας με τη γραμμή ευθυγράμμισης "TAILS/BOX" (43).
- Για τους πείρους των δια μέσου ψαλιδωτών συνδέσεων, χρησιμοποιήστε τη πλευρά "PINS" της φόρμας (48) με ευθύ κόπτη τύπου D και άξονα οδηγού τύπου D.

- Για μισό-τυφλές ψαλιδωτές συνδέσεις και οδοντωτές μισό-τυφλές ψαλιδωτές συνδέσεις, χρησιμοποιήστε τη πλευρά "TAILS" (47) της φόρμας με κόπτη ψαλιδωτής σύνδεσης τύπου C και άξονα οδηγού C. Προσέξτε να ευθυγραμμίσετε τα τεμάχια εργασίας με τη γραμμή ευθυγράμμισης "HALF-BLIND" (44).
- Για συνδέσεις κιβωτίου, απαιτείται ένας ευθύς κόπτης 6,35 mm (1/4") (δεν παρέχεται). Χρησιμοποιήστε τη πλευρά "TAILS" (47) της φόρμας με ευθύ κόπτη 6,35 mm (1/4") και άξονα οδηγού τύπου C.

Συντήρηση

Η προσάρτηση έχει σχεδιασθεί για να λειτουργεί σε μακρόχρονη χρονική περίοδο με ελάχιστη δυνατή συντήρηση. Η συνεχής ικανοποιητική λειτουργία εξαρτάται από την κανονική φροντίδα του εργαλείου και από το τακτικό του καθάρισμα.



Λίπανση

Το προσάρτημα σας δεν απαιτεί επιπρόσθετη λίπανση.

Διάθεση εργαλείων και περιβάλλον



Ξεχωριστή συλλογή. Αυτό το προϊόν δεν πρέπει να απορριφθεί με συνηθισμένα σπιτικά απορρίμματα.

Εάν κάποια μέρα διαπιστώσετε ότι το προϊόν σας DeWALT χρειάζεται αντικατάσταση ή δεν σας χρησιμεύει πλέον, μην το απορρίψετε με τα σπιτικά απορρίμματα. Κάντε αυτό το προϊόν διαθέσιμο για ξεχωριστή συλλογή.



Η ξεχωριστή συλλογή χρησιμοποιημένων προϊόντων και συσκευασιών επιτρέπει την ανακύκλωση υλικών. Η επανάχρηση ανακυκλωμένων υλικών βοηθάει την προστασία του περιβάλλον και μειώνει την ζήτηση για σπάνια υλικά.

Οι τοπικοί κανονισμοί μπορεί να παρέχουν ξεχωριστή συλλογή ηλεκτρικών προϊόντων από κατοικίες, δημοτικές τοποθεσίες απορριμμάτων ή από τον έμπορα όταν αγοράσατε το καινούργιο προϊόν.

Η DeWALT δίνει τη δυνατότητα συλλογής και ανακύκλωσης των προϊόντων της που έχουν συμπληρώσει τη διάρκεια ζωής τους. Για να κάνετε χρήση της υπηρεσίας, επιστρέψατε το προϊόν σας σε εξουσιοδοτημένο κέντρο επισκευών, όπου θα το παραλάβουν προς ανακύκλωση.

Ενημερωθείτε για το πλησιέστερο κέντρο επισκευών της περιοχής σας, επικοινωνώντας με τα γραφεία της DeWALT στη διεύθυνση που αναγράφεται στο εγχειρίδιο. Επίσης, για να πληροφορηθείτε τα εξουσιοδοτημένα κέντρα επισκευών της DeWALT και τις λεπτομέρειες και τους αρμόδιους των υπηρεσιών που παρέχονται μετά την πώληση, μπορείτε να ανατρέξετε στο Διαδίκτυο στη διεύθυνση: www.2helpU.com

ΕΓΓΥΗΣΗ

• 30 ΗΜΕΡΩΝ ΕΓΓΥΗΣΗ ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗΣ ΑΠΟΔΟΣΗΣ •

Εάν δεν είστε πλήρως ικανοποιημένοι από την απόδοση του εργαλείου σας DeWALT, απλώς επιστρέψτε το εντός 30 ημερών, πλήρες όπως το αγοράσατε, από το εξουσιοδοτημένο Κατάστημα DeWALT, για πλήρη επιστροφή χρημάτων. Πρέπει να προσκομιστεί απόδειξη αγοράς.

• ΕΝΟΣ ΕΤΟΥΣ ΣΥΜΒΟΛΑΙΟ ΓΙΑ ΠΛΗΡΕΣ ΣΕΡΒΙΣ •

Εάν χρειάζεστε συντήρηση ή σέρβις για το εργαλείο σας DeWALT, εντός 12 μηνών από την αγορά, αυτό μπορεί να γίνει δωρεάν σε εξουσιοδοτημένο Κατάστημα Service. Πρέπει να προσκομιστεί απόδειξη αγοράς. Η συντήρηση/service περιλαμβάνει εργασία και ανταλλακτικά για τα ηλεκτρικά εργαλεία DeWALT.

• ΕΝΟΣ ΕΤΟΥΣ ΠΛΗΡΗΣ ΕΓΓΥΗΣΗ •

Εάν το προϊόν σας της DeWALT παρουσιάζει ανωμαλία οφειλόμενη σε ελάττωμα των υλικών ή της κατασκευής εντός 12 μηνών από την ημερομηνία της αγοράς, εγγυώμαστε τη δωρεάν αντικατάσταση όλων των ελαττωματικών μερών, ή κατά την κρίση μας, τη δωρεάν αντικατάσταση ολόκληρης της μονάδας υπό την προϋπόθεση ότι:

- Δεν έχει γίνει κακή μεταχείριση του προϊόντος.
- Δεν έχει επιχειρηθεί επισκευή από μη εξουσιοδοτημένο άτομο.
- Θα προσκομιστεί απόδειξη της ημερομηνίας αγοράς.

Για να εντοπίσετε το πλησιέστερο εξουσιοδοτημένο Κατάστημα Service, παρακαλείσθε να τηλεφωνήσετε στο πλησιέστερο Κατάστημα Service της εταιρίας μας (βλέπε παρακάτω).

Εναλλακτικά, μια λίστα εξουσιοδοτημένων Καταστημάτων Service DeWALT και πολλές λεπτομέρειες σχετικά με την υπηρεσία after-sales είναι διαθέσιμες στο Internet στη διεύθυνση www.2helpU.com.

Belgique et Luxembourg België en Luxemburg	DeWALT Mechelen Campus, Schaliënhoevedreef 20 ^E B-2800 Mechelen	Tel: +32 (0)015 - 15 47 9211 Fax: +32 (0)015 - 15 47 9210 www.dewalt.com
Danmark	DeWALT Sluseholmen 2-4 2450 København SV	Tlf: 70 20 15 10 Fax: 36 94 49 01 www.dewalt-nordic.com
Deutschland	DeWALT Richard-Klinger-Straße 65510 Idstein	Tel: 06126-21-1 Fax: 06126-21-2770 www.dewalt.de
Ελλάς	Black & Decker (Hellas) S.A. Στράβωνος 7 & Βουλιαγμένης 159 Γλυφάδα 16674, Αθήνα	Τηλ: (01) 8981-616 Φαξ: (01) 8983-570 Service: (01) 8982-630
España	DeWALT Parque de Negocios "Mas Blau" Edificio Muntadas, c/Bergadá, 1, Of. A6 08820 El Prat de Llobregat (Barcelona)	Tel: 934 797 400 Fax: 934 797 439
France	DeWALT Le Paisy BP 21, 69571 Dardilly Cedex	Tel: 472 20 39 72 Fax: 472 20 39 02 www.dewalt.fr
Schweiz Suisse Svizzera	DeWALT In der Luberzen 40 8902 Urdorf	Tel: 01 - 730 67 47 Fax: 01 - 730 70 67 www.dewalt.ch
Ireland	DeWALT Calpe House Rock Hill Black Rock, Co. Dublin	Tel: 00353-2781800 Fax: 00353-2781811 www.dewalt.ie
Italia	DeWALT Viale Elvezia 2 20052 Monza (Mi)	Tel: 800-014353 Fax: 039-2387592 www.dewalt.it
Nederland	DeWALT BV Joulehof 12 4622 RG Bergen Op Zoom	Tel: 0164 283000 Fax: 0164 283100 www.dewalt.com
Norge	DeWALT Postboks 4814, Nydalen 0422 Oslo	Tel: 22 90 99 00 Fax: 22 90 99 01 www.dewalt-nordic.com
Österreich	DeWALT Werkzeugevertriebs GmbH Erlaaerstraße 165, Postfach 320,1231 Wien	Tel: 01 - 66116 - 0 Fax: 01 - 66116 - 14 www.dewalt.at
Portugal	DeWALT Rua Egas Moniz 173 João do Estoril, 2766-651 Estoril	Tel: 214 66 75 00 Fax: 214 66 75 75
Suomi	DeWALT Keilasatama 3 02150 Espoo	Puh: 010 400 430 Faksi: (09) 2510 7100 www.dewalt-nordic.com
	DeWALT Kägelhamnen 3 02150 Esbo	Tel: 010 400 430 Fax: (09) 2510 7100 www.dewalt-nordic.com
Sverige	DeWALT, c/o Regus Fabriksgatan 7 412 50 Göteborg	Tel: 031 68 61 00 Fax: 031 68 60 08 www.dewalt-nordic.com
Türkiye	Merkez Servis Tersane Cad. Nafe Sokak 1-3/4 Karaköy - İstanbul	Tel: 0212 361 60 20 Faks: 0212 361 60 19
United Kingdom	DeWALT 210 Bath Road Slough, Berks SL1 3YD	Tel: 01753-56 70 55 Fax: 01753-57 21 12 www.dewalt.co.uk