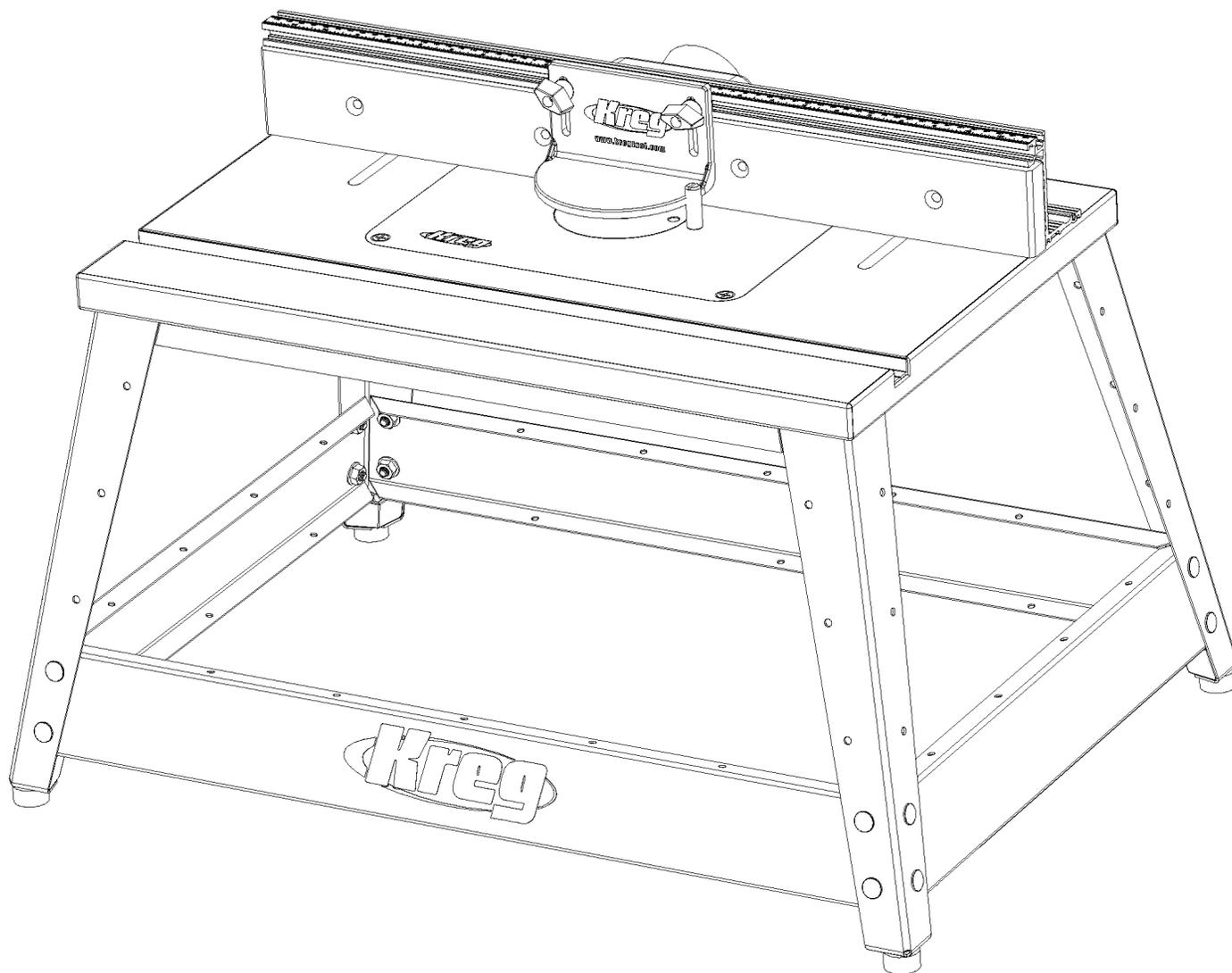


Прецизионный портативный фрезерный стол

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Артикульный № PRS2100



Необходимые инструменты:

- 2 насадки для отвертки (входят в комплект)
- Шестигранный ключ 1/8 дюйма (входит в комплект)
- 2 крестовых отвертки Phillips
- Плоская отвертка
- Торцевой ключ 7/16 дюйма
- Двусторонняя клейкая лента
- Сверлильный станок или дрель
- Сверла
- Металлические планки

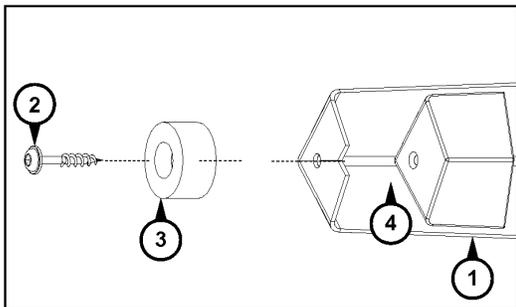
NK8855
Версия 5 - 05/2018

Перечень деталей портативного фрезерного стола

№	Описание	Деталь №	Количество
1	НОЖКИ	RT10180-2	4
2	ВИНТЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ РЕЗЬБЫ 1"	*	4
3	РЕЗИНОВЫЕ ОПОРЫ	*	4
4	ОПОРЫ НОЖЕК	*	4
5	КОРОТКИЕ ПОПЕРЕЧИНЫ	RT10180-1	2
6	ДЛИННЫЕ ПОПЕРЕЧИНЫ	**	2
7	ПЕРЕКЛАДИНЫ	**	2
8	БОЛТЫ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ 1/4-20 X 1/2"	*	16
9	ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЙКИ С ФЛАНЦЕМ 1/4"	*	16
10	СТОЛЕШНИЦА	NK9205	1
11	НАПРАВЛЯЮЩИЙ РЕЛЬС	NK8036	1
12	ВИНТЫ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ 5 ММ X 20 ММ	NK8023	3
13	ОПОРЫ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ПЛАСТИНЫ	RT10100	4
14	ВИНТЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ РЕЗЬБЫ 1 1/4"	SML-C125	12
15	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ 1/8"	AW18	1
16	УСТАНОВОЧНЫЕ ВИНТЫ С ВНУТР, ШЕСТИГРАННИКОМ 1/4-20 X 1 1/2"	RT10111	8
17	ВИНТЫ С КРУПНЫМ ШАГОМ РЕЗЬБЫ 3/4"	*	16
18	ВСТАВНАЯ ПЛАСТИНА	NK8840	1
19	КРЕПЕЖНЫЕ ВИНТЫ С ПЛОСКОЙ КОНИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ С КРЕСТОВЫМ ШЛИЦЕМ PHILLIPS 1/4-20 X 1 3/4"	RT10112	4
20	УСТАНОВОЧНЫЕ ВИНТЫ С ВНУТР. ШЕСТИГРАННИКОМ 1/4-20 X 3/4"	DK1522	1
21	УПОРНЫЙ ШТИФТ	RT10108	1
22	ПРОФИЛЬ УПОРА	NK8010	1
23	ВЫТЯЖНОЙ ШТУЦЕР	RT10151	1
24	КРЕПЕЖНЫЕ ВИНТЫ С ПЛОСКОЙ КОНИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ 10-32 X 3/8"	RT10153	2
25	САМОКЛЕЮЩАЯСЯ ЛИНЕЙКА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ЦЕНТРА 48"	RT10140	1
26	ТОРЦЕВЫЕ НАКЛАДКИ УПОРА	NK9207	2
27	КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ 1/4-20 X 1 1/2"	RT10152	4
28	ПЛОСКАЯ ШАЙБА 1/4"	DK1504	6
29	Т-ОБРАЗНЫЕ РУКОЯТКИ	DK1313	6
30	КОЖУХ ФРЕЗЫ	RT10133	1
31	БОЛТЫ С Т-ОБРАЗНОЙ ГОЛОВКОЙ 1/4-20 X 1 1/4"	FT4212	2
32	РАСПОРНЫЕ ВТУЛКИ	RT10134	2
33	ОСНОВАНИЯ ФИКСАТОРОВ УПОРА	NK8212	2
34	РУКОЯТКИ ФИКСАТОРА УПОРА	NK8204	2
35	КРЕПЕЖНЫЕ ВИНТЫ С ПЛОСКОЙ КОНИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ С КРЕСТОВЫМ ШЛИЦЕМ PHILLIPS 1/4-20 X 2 1/2"	DB5253	2
36	АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ ФИКСАТОРА УПОРА	NK8009	2
37	КОНТРГАЙКИ	NK8355	2
38	РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ СТЕРЖНИ	RT10149	2
39	ПЕРЕХОДНОЕ КОЛЬЦО 1"	NK7773	1
40	ПЕРЕХОДНОЕ КОЛЬЦО КОПИРОВАЛЬНОЙ ВТУЛКИ	NK7775	1
41	ПЕРЕХОДНОЕ КОЛЬЦО 2 5/8"	NK7774	1
42	КЛЮЧ ДЛЯ КОЛЕЦ	NK8003	1

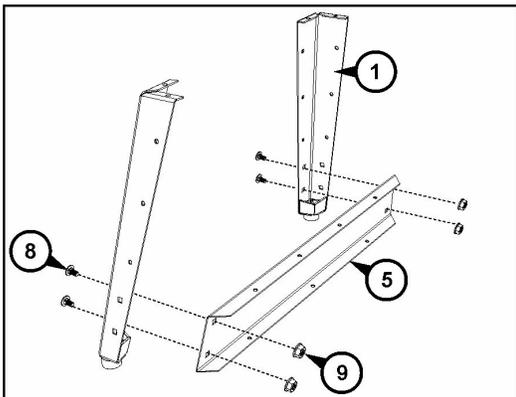
*Входит в комплект деталей RT10180-2

**Входит в комплект деталей RT10180-1



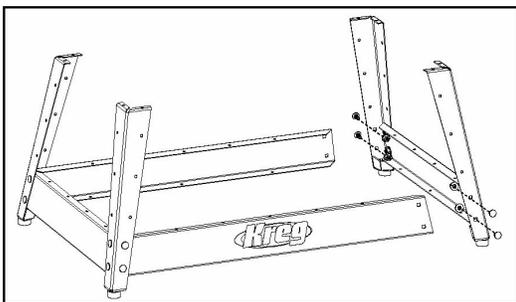
Шаг 1

Открыть упаковку комплекта RT10180-2 и извлечь ножи (№1) и крепежные изделия. В отверстие в нижней части каждой ножи через резиновую опору (№3) вставить винт с крупным шагом резьбы 1" (№2), затем установить его в направляющее отверстие опоры ножи (№4). Следует соблюдать осторожность во избежание повреждения направляющих отверстий опор ножек при чрезмерной затяжке винтов.

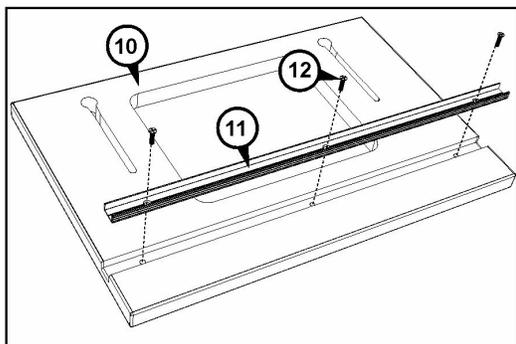


Шаг 2

Открыть упаковку комплекта RT10180-1 и извлечь короткие поперечины (№5), длинные поперечины (№6) и перекладины (№7). Прикрутить короткие поперечины к каждой паре ножек (№1) с помощью четырех болтов с плоской головкой 1/4-20 x 1/2" (№8) и четырех шестигранных гаек с фланцем 1/4" (№9) (по одному на каждую поперечину). На данном этапе следует затягивать гайки только вручную.

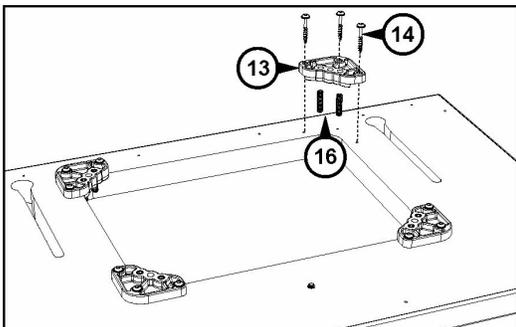


Затем к ножкам с присоединенными короткими поперечинами прикрутить длинные поперечные балки. Гайки также следует затягивать только вручную.



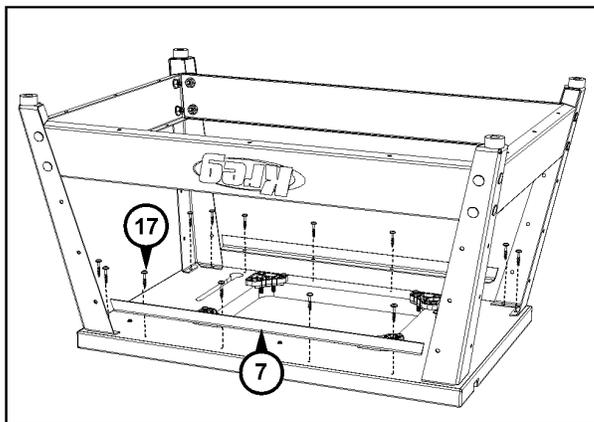
Шаг 3

Столешница (№10) поставляется с установленным, но не закрепленным направляющим рельсом (№11). Закрепить направляющий рельс с помощью трех винтов с плоской головкой 5 мм (№12), установив их в предварительно просверленные в столешнице отверстия.



Перевернуть столешницу, разместить ее на рабочем столе и установить опору для регулировки пластины (№13) в каждом углу выемки столешницы, совмещая изгиб выступа опоры с радиусным углом выемки. Отверстия опоры должны совпасть с направляющими отверстиями столешницы. Закрепить каждую опору на столешнице с помощью трех винтов с крупным шагом резьбы 1 1/4" (№14).

С помощью шестигранного ключа 1/8" (№15) вставить установочный винт с углублением под ключ 1/4-20 x 1 1/2" (№16) во внешние отверстия каждой опоры, вкручивая их снизу до тех пор, пока кончики не окажутся на 3/8" ниже поверхности стола.

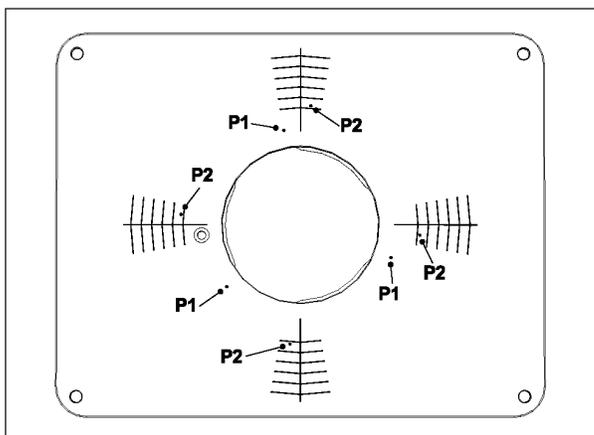


Шаг 4

Поместить конструкцию из ножек и поперечин на нижнюю поверхность столешницы, чтобы логотип Kreg был расположен с передней стороны (направляющий рельс углового упора находится с переднего края столешницы). Совместить отверстия в верхних фланцах ножек с направляющими отверстиями столешницы. Закрепить ножки на столешнице с помощью восьми винтов с крупным шагом резьбы $\frac{3}{4}$ " (№17). Следует соблюдать осторожность во избежание повреждения направляющих отверстий при чрезмерной затяжке винтов.

Затянуть все 16 гаек конструкции из ножек и перемычек.

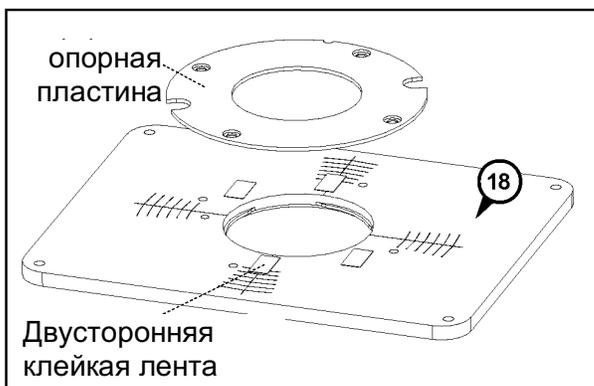
Установить перекладины (№7) на нижней поверхности столешницы (№10) вдоль длинных краев. Совместить отверстия в перекладинах с направляющими отверстиями в столешнице. Закрепить перекладины на столешнице с помощью восьми винтов с крупным шагом резьбы $\frac{3}{4}$ " (№17).



Шаг 5

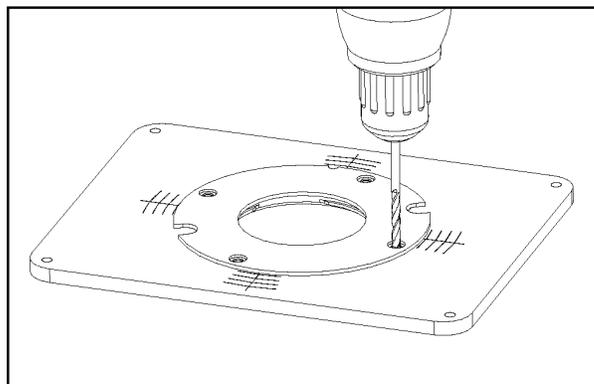
Входящая в комплект поставки вставная пластина имеет центральные точки, указанные на нижней поверхности, для сверления монтажных отверстий для следующих типов фрезеров: **Шаблон 1** (три отверстия): Bosch 1617 и 1618, DeWalt 616 и 618; Hitachi M12VC; Makita 1100; Milwaukee 5616 и 5624; Porter-Cable 690, 890, 7529, 97529 и 8529; комбинированный набор Ridgid 2930. **Шаблон 2** (четыре отверстия): Milwaukee 5625-20; Porter-Cable 7518, 7519, 7538 и 7539; Triton TRA001 и MOF001. Просверлить отверстия и обработать зенкером или разверткой для размещения крепежных винтов, входящих в комплект фрезера. Для фрезеров, оснащенных встроенным лифтом, следует использовать опорную пластину в качестве ориентира для определения положения и размера отверстия для доступа и для последующего сверления.

Для фрезеров, не указанных в **шаблоне 1** или **шаблоне 2**, необходимо следовать *нижеприведенным* инструкциям.



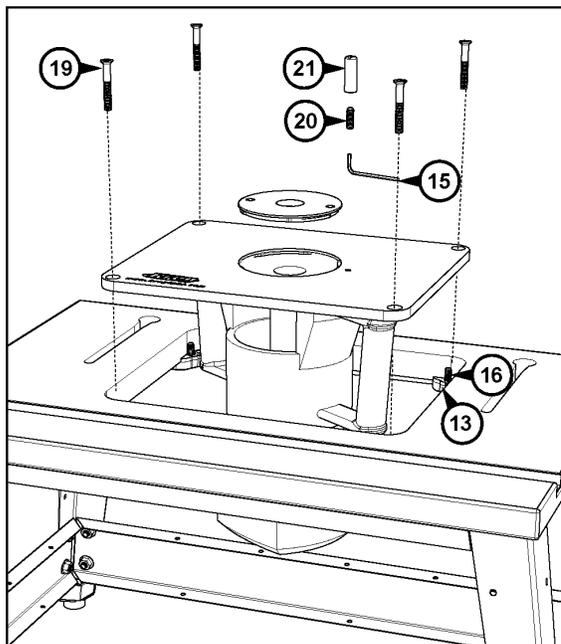
ВНИМАНИЕ Для просмотра бесплатного видео, в котором показано, как просверлить вставную пластину, следует перейти на сайт www.kregtool.com. Также данная операция может быть выполнена специалистами Kreg за отдельную плату. Для получения подробной информации необходимо перейти по ссылке www.kregtool.com/plateprogram.

Разместить вставную пластину (№18) на рабочем столе шаблоном вверх. Снять опорную пластину с фрезера и подобрать сверло, которое подходит для монтажных отверстий. Если фрезер оснащен встроенным лифтом, необходимо подобрать сверло, которое подходит для отверстия для доступа. Приклеить несколько небольших кусочков двусторонней клейкой ленты к вставной пластине. Расположить опорную пластину по центру вставной пластины, используя деления в виде концентрических дуг выбранного шаблона в качестве ориентира. Следует обратить внимание, где будут расположены органы управления фрезера. Убедиться, что ни одно из отверстий, которые будут просверлены, не совпадает с резьбовым отверстием для упорного штифта. Надежно прижать опорную пластину к вставной пластине.



Используя отверстия в опорной пластине в качестве ориентира, просверлить отверстия во вставной пластине посредством сверлильного станка или дрели. Выполнение данной операции на сверлильном станке гарантирует перпендикулярное расположение отверстий относительно вставной пластины. Перед сверлением надежно закрепить вставную пластину на столе или верстаке сверлильного станка, чтобы исключить ее смещение во время сверления. Независимо от того, используется ли сверлильный станок или дрель, поместить деревянный брусок под вставной пластиной для уменьшения вероятности скалывания при прохождении сверла через пластину.

После просверливания отверстий снять опорную пластину со вставной пластины. Перевернуть пластину и выполнить зенкование монтажных отверстий таким образом, чтобы при затяжке крепежных винтов их головки находились немного ниже поверхности пластины. Хранить опорную пластину фрезера в подходящем месте. Она понадобится при снятии фрезера с фрезерного стола.

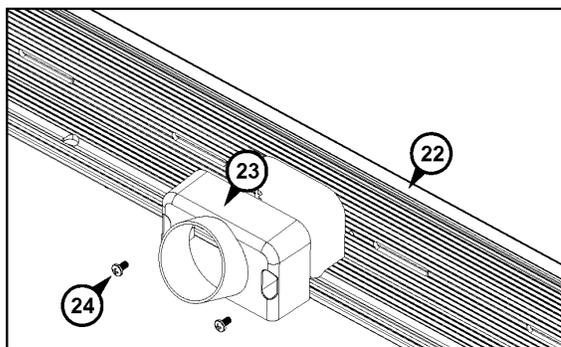


Шаг 6

Закрепить основание фрезера на вставной пластине с помощью винтов, которые крепят опорную пластину к основанию фрезера. В зависимости от толщины опорной пластины фрезера может потребоваться приобрести более длинные винты. Убедиться, что винты достаточно длинные, чтобы полностью вкрутить их в основание фрезера. При установке фрезера с фиксированным основанием следует установить в основание узел с двигателем.

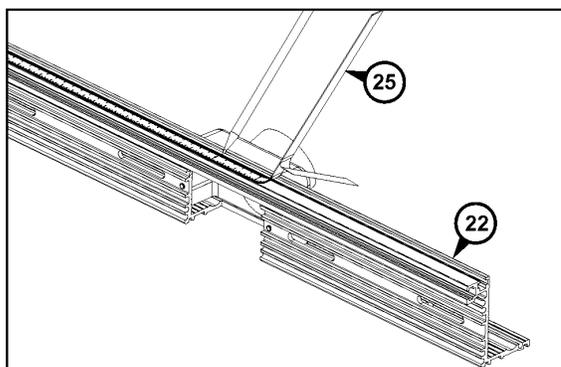
Разместить вставную пластину с закрепленным фрезером в проем в столешнице, расположив ее на восьми установочных винтах (№16) в опорах для регулировки пластины (№13). С помощью шестигранного ключа (№15) отрегулировать установочные винты из-под стола для выравнивания поверхности пластины и стола. Проверить выравнивание стальной линейкой или краем фугованной доски. Убедиться, что все восемь установочных винтов в равной степени соприкасаются со вставной пластиной. Установить четыре крепежных винта $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{3}{4}$ " (№19) в раззенкованные отверстия во вставной пластине и в центральное отверстие в каждой опоре и плотно затянуть их. Крепежные и установочные винты оказывают давление в противоположных направлениях, фиксируя вставную пластину на месте. Для точного выравнивания может потребоваться ослабление или затягивание зажимных и установочных винтов.

Вставить установочный винт $\frac{1}{4}$ -20 x $\frac{3}{4}$ " (№20) в нижнюю часть упорного штифта (№21) и затянуть с помощью отвертки под прямой шлиц и шестигранного ключа $\frac{1}{8}$ " (№15). Когда все будет готово к работе, установить упорный штифт в сборе в резьбовое отверстие во вставной пластине и затянуть его.



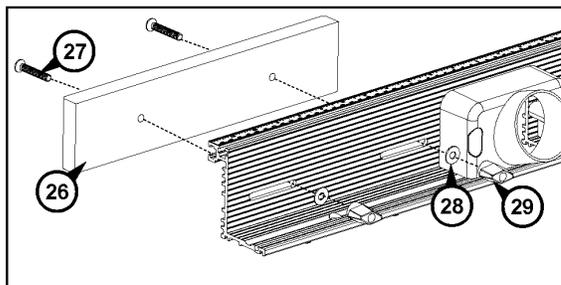
Шаг 7

Установить вакуумный патрубок (№23) в профиль упора (№22) с помощью двух крепежных винтов с плоской конической головкой с крестовым шлицем Phillips 10-32 x $\frac{3}{8}$ " (№24).



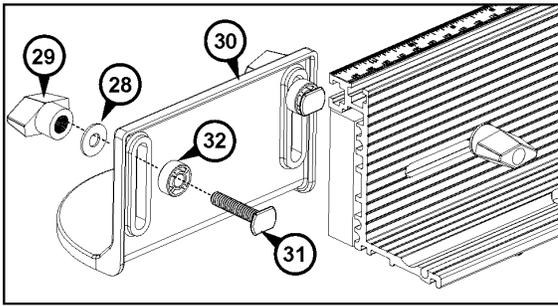
Шаг 8

С помощью рулетки и карандаша найти и отметить центральную точку верхнего края профиля упора (№22). Расположить нулевую отметку самоклеющейся шкалы для определения центра (№25) на отметке, поставленной карандашом, и снять защитный слой при приклеивании шкалы к профилю. Приклеив шкалу, с помощью ножниц по металлу отрезать излишки с каждой стороны профиля вровень с ним.



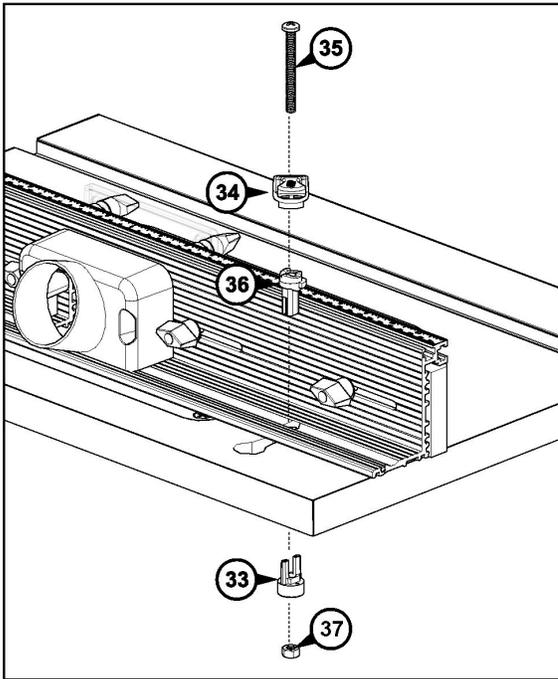
Шаг 9

Установить две торцевые накладки упора (№26) с помощью двух крепежных винтов с плоской головкой $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{1}{2}$ " (№27), вставленных с передней стороны каждой накладки. Закрепить крепежные винты с задней стороны двумя плоскими шайбами $\frac{1}{4}$ " (№28) и двумя Т-образными рукоятками (№29) у каждой торцевой накладки.



Шаг 10

Собрать кожух фрезы (№30) с помощью двух Т-образных болтов $\frac{1}{4}$ -20 x $1\frac{1}{4}$ " (№31), двух распорных втулок (№32), двух плоских шайб $\frac{1}{4}$ " (№28) и двух Т-образных рукояток (№29), как показано на рисунке. Вставить головки Т-образных болтов в Т-образные пазы в верхнем переднем крае профиля упора и затянуть рукоятки.

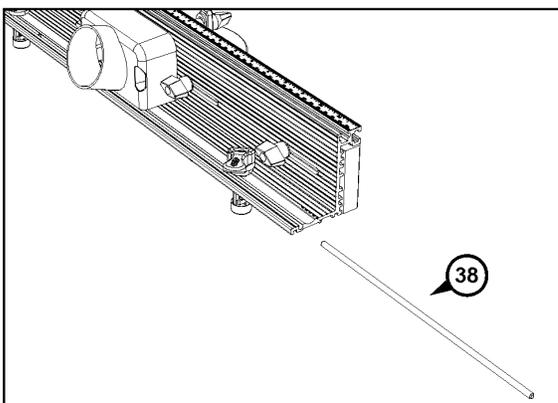


Шаг 11

Собрать $\frac{1}{4}$ -ходовые фиксаторы упора с помощью оснований фиксаторов (33), рукояток фиксаторов (34), крепежных винтов с плоской конической головкой с крестовым шлицем Phillips $\frac{1}{4}$ -20 x $2\frac{1}{2}$ " (35), анкерных болтов фиксатора (36) и контргаек (37). Вставить крепежные винты (35) в рукоятки (34) и основания (33) фиксаторов упора. Опустить конструкцию из рукоятки/основания/крепежного винта в отверстие в опорном фланце профиля упора и в пазы типа «замочная скважина» в столешнице. Плоские края стержней основания обращены к задней части упора, а рукоятки - по направлению от задней части. Установить анкерные болты фиксатора упора (36) на крепежные винты из нижней части стола, чтобы «пальцы» анкера вошли в пазы на столешнице. Повернув нейлоновые вставки контргаек (37) вниз, накрутить на крепежные винты гайки. Опустить анкерные болты фиксатора упора на контргайки, поместив гайки в конические шестигранные углубления в анкерных болтах. Закрутить крепежные винты с помощью отвертки, чтобы затянуть контргайки на анкерных болтах фиксаторов упора. Как только гайки полностью установлены на анкерных болтах, они не выпадут.

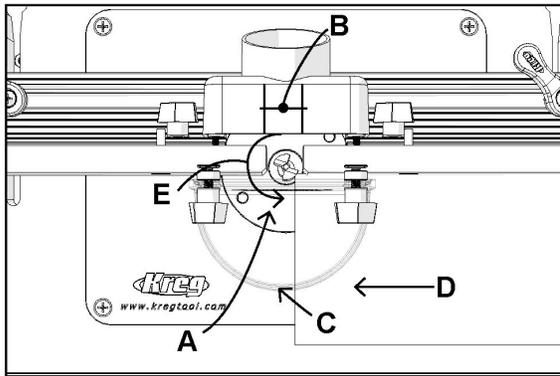
Ослабить крепежные винты и расположить рукоятки фиксаторов упора (34) таким образом, чтобы они были направлены от упора под углом 45 градусов влево [если смотреть с задней стороны упора]. В данном положении рукоятки являются заблокированными. Для регулировки натяжения фиксатора упора следует затягивать крепежные винты отверткой до тех пор, пока зажимы не станут достаточно тугими, чтобы удерживать упор на месте. Для освобождения упора повернуть рукоятки на $\frac{1}{4}$ оборота против часовой стрелки.

⚠ ВНИМАНИЕ Следует периодически проверять фиксаторы упора, чтобы убедиться, что они не ослабли во время эксплуатации. При необходимости затянуть крепежные винты (35).



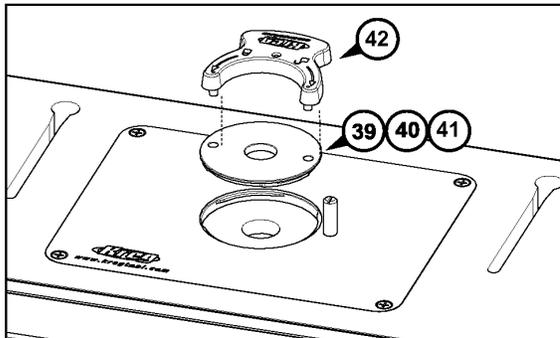
Шаг 12

Для хранения регулировочных стержней (38) вставить их в цилиндрический канал на задней кромке опорного фланца профиля упора. Указания по использованию данных стержней для фугования на фрезерном столе см. в пункте «Фугование» раздела **ЭКСПЛУАТАЦИЯ ФРЕЗЕРНОГО СТОЛА**.



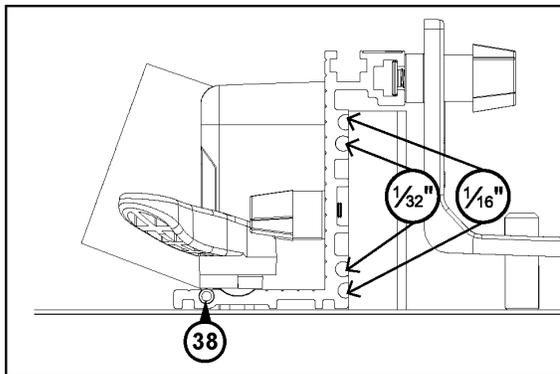
Обычное фрезерование

(A) Использовать переходное кольцо вставной пластины с самым маленьким отверстием, позволяющим фрезе пройти через него. (B) Расположить торцевые накладки упора как можно ближе к фрезе. Вручную повернуть фрезу для проверки на предмет столкновений. Перед проведением фрезерования надежно затянуть Т-образные рукоятки на торцевой накладке упора. (C) Расположить кожух фрезы над фрезой как можно ближе к поверхности заготовки. (D) Подать заготовку в направлении, противоположном (E) направлению вращения фрезы (не в том же направлении)



Переходные кольца

В комплект прецизионной вставной пластины Kreg входят три переходных кольца (№39, №40, №41), которые упрощают подбор размера отверстия пластины к диаметру используемой фрезы. Кольцо с канавкой у отверстия позволяет использовать стандартные копировальные втулки, благодаря чему можно применять фрезерный стол для фрезерования по шаблону. Для установки переходного кольца просто необходимо опустить его в отверстие вставной пластины и вручную повернуть таким образом, чтобы оно располагалось на одном уровне с поверхностью пластины. Вставить штифты на концах рычагов ключа для колец (№42) в совпадающие отверстия в переходном кольце и повернуть его против часовой стрелки. Для фиксации кольца на месте достаточно поворота на $\frac{3}{8}$ ". Для снятия кольца следует повернуть ключ по часовой стрелке и поднять кольцо из отверстия.

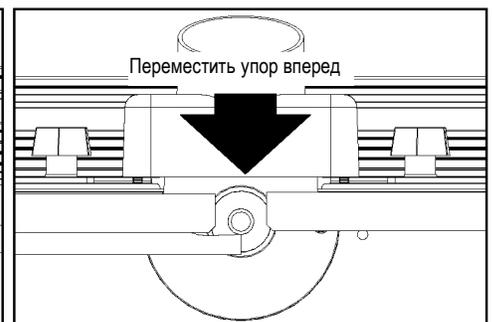
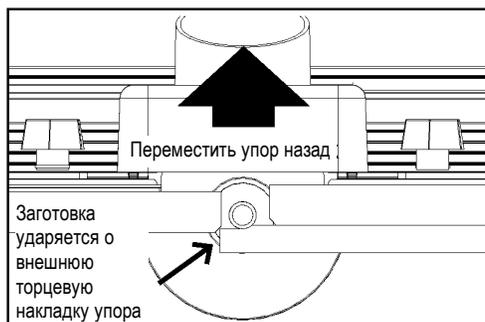
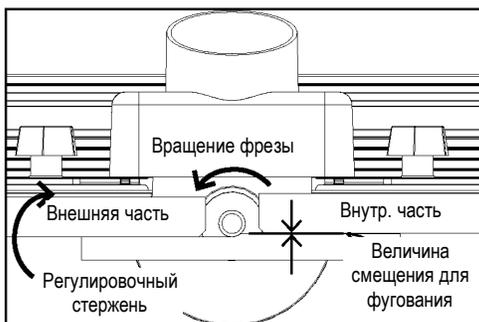


Фугование

Независимо регулируемые торцевые накладки упора позволяют пользователю использовать фрезерный стол в качестве вертикального фуганка. Для настройки функции фугования следует извлечь два регулировочных стержня (38), хранящихся в профиле упора. Ослабить рукоятки, фиксирующие внешние торцевые накладки упора. В профиле упора за торцевыми накладками находится два комплекта цилиндрических каналов, которые позволяют смещать внешнюю торцевую накладку упора на $\frac{1}{16}$ " или $\frac{1}{32}$ " от внутренней торцевой накладки. Для смещения на $\frac{1}{16}$ " следует вставить стержни в углубления меньшего размера. Для смещения на $\frac{1}{32}$ " следует вставить стержни в более глубокие углубления (как правило, при фуговании лучше осуществлять небольшие проходы, поэтому величина смещения $\frac{1}{32}$ " будет использоваться чаще, чем величина $\frac{1}{16}$ "). После установки стержней в требуемое положение затянуть рукоятки внешней торцевой накладки упора.

Установить прямую фрезу во фрезер. Поместив стальную линейку или деревянный брусок с прямым краем на внешнюю торцевую накладку упора расположить упор таким образом, чтобы фреза лишь слегка касалась линейки или бруска. Для фугования может использоваться любая прямая фреза, однако легче всего производить регулировку для кромочной фрезы. Поскольку диаметр направляющего подшипника фрезы соответствует диаметру инструмента, можно выровнять внешнюю торцевую накладку упора с подшипником. Спиральная фреза с верхним резом выполняет обработку почти без борозд на поверхности, однако немного сложнее выравнивать ее с торцевой накладкой упора.

Следует использовать ненужный деревянный брусок для проверки регулировки. Если при подаче бруска возле фрезы он попадает в переднюю кромку внешней торцевой накладки упора, значит упор расположен слишком далеко вперед, и снимается недостаточное количество материала. Отодвинуть упор немного назад. Удар в заднюю кромку бруска означает, что упор установлен слишком далеко назад, и снимается слишком большое количество материала. Переместить упор вперед.



Упорный штифт

Для использования упорного штифта сначала необходимо привести заготовку в соприкосновение со штифтом, чтобы она при этом не касалась фрезы. Медленно повернуть заготовку к фрезе, пока заготовка не соприкоснется с направляющим подшипником. Всегда следует подавать заготовку таким образом, чтобы фреза вращалась в направлении, обратном направлению подачи (не в том же направлении). Когда заготовка соприкасается непосредственно с направляющим подшипником, отвести ее от упорного штифта и подать по направлению к подшипнику.

⚠ ВНИМАНИЕ Следует использовать упорный штифт только при обработке изогнутых краев и только с фрезами, которые оборудованы направляющим подшипником. При фрезеровании по прямым краям всегда следует использовать упор.

Т-образные пазы

На профиле упора расположено два Т-образных паза, один сверху, второй - на торцевой части. Для крепления досок клинообразного сечения и ограничителей следует использовать Т-образные болты.

Самоклеющаяся линейка для определения центра

Расположить упор по центру относительно фрезы и воспользоваться самоклеющейся линейкой для установки ограничителей для выполнения глубоких резов.



www.kregtool.com • 800.447.8638

Для получения дополнительных сведений о любой продукции Крег следует связаться с компанией с помощью веб-сайта или позвонить в службу поддержки клиентов.