

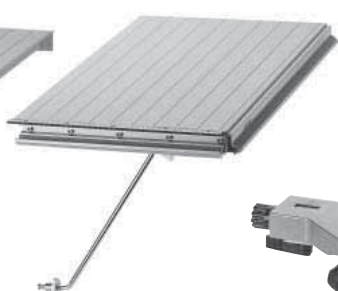
(D)	Montageanleitung	6
(GB)	Assembly instructions	8
(F)	Notice d'emploi	10
(E)	Instrucciones de montaje	12
(I)	Istruzioni di montaggio	14
(NL)	Montagevoorschrift	16
(S)	Monteringsanvisning	18
(FIN)	Asennusohje	20

(DK)	Montagevejledning	22
(N)	Monteringsveiledning	24
(P)	Instruções de montagem	26
(RUS)	Руководство по эксплуатации	28
(CZ)	Návod k montáži	30
(PL)	Instrukcja montażu	32
(H)	Összeszerelési utasítás	34
(GR)	Οδηγίες συναρμολόγησης	36

**CS 70 VL**



**CS 70 VB**

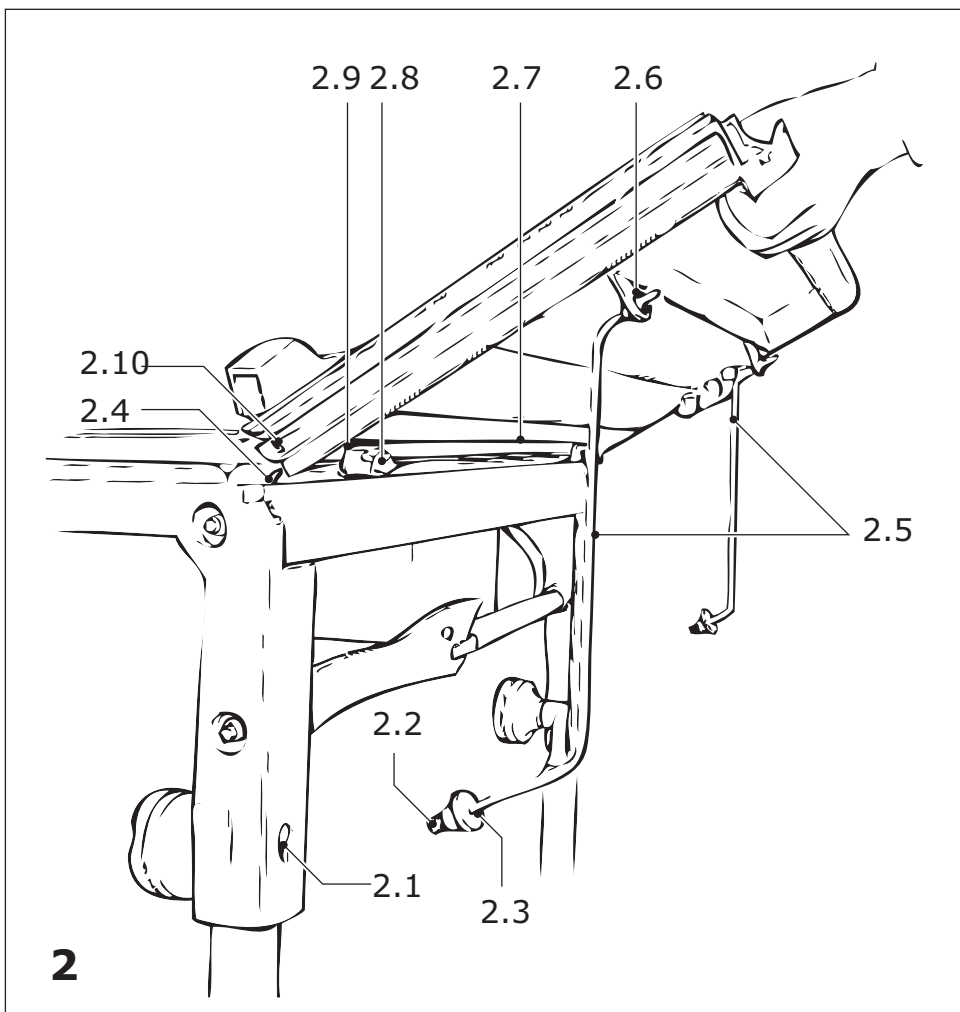
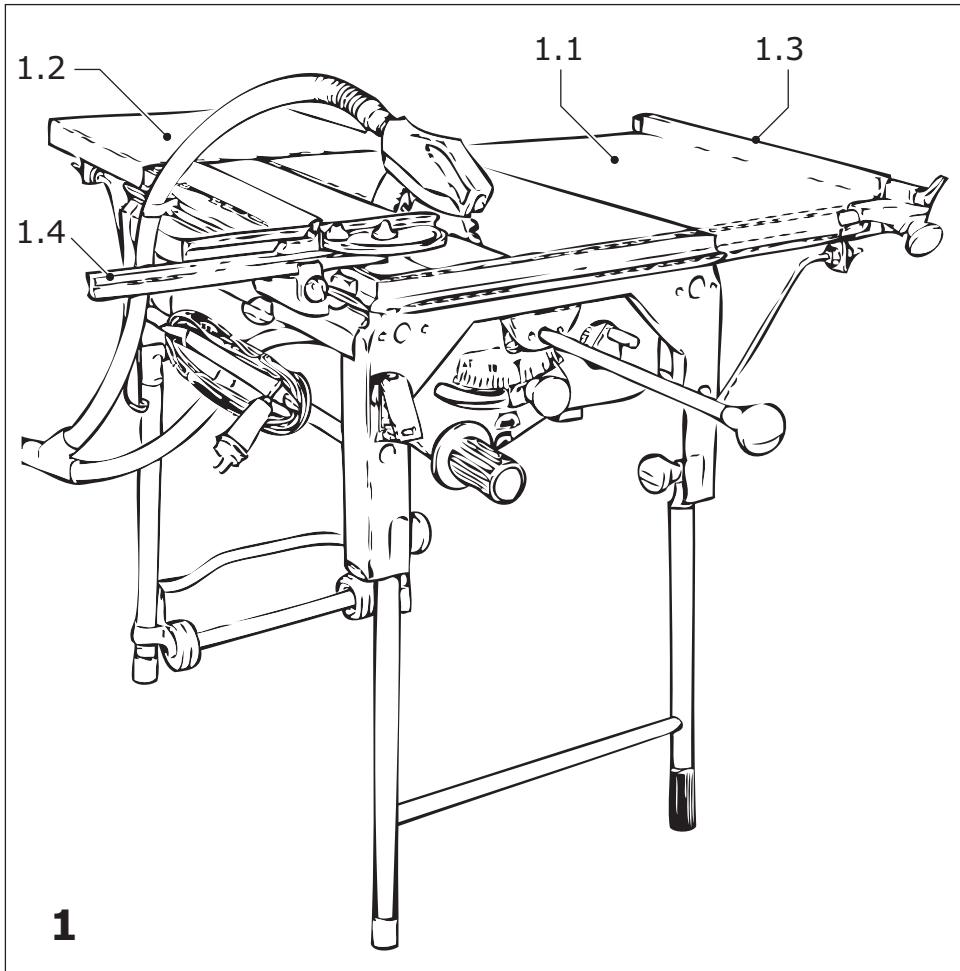


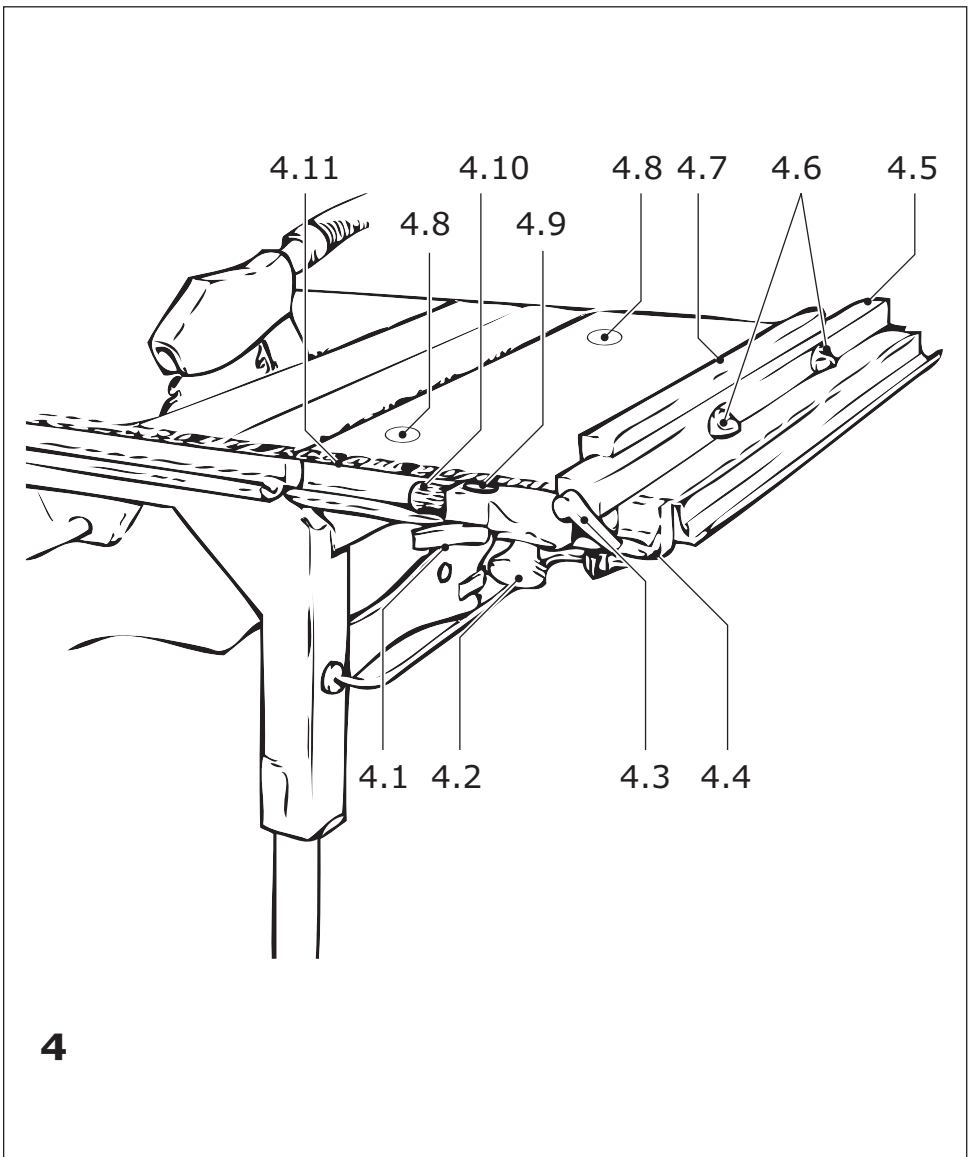
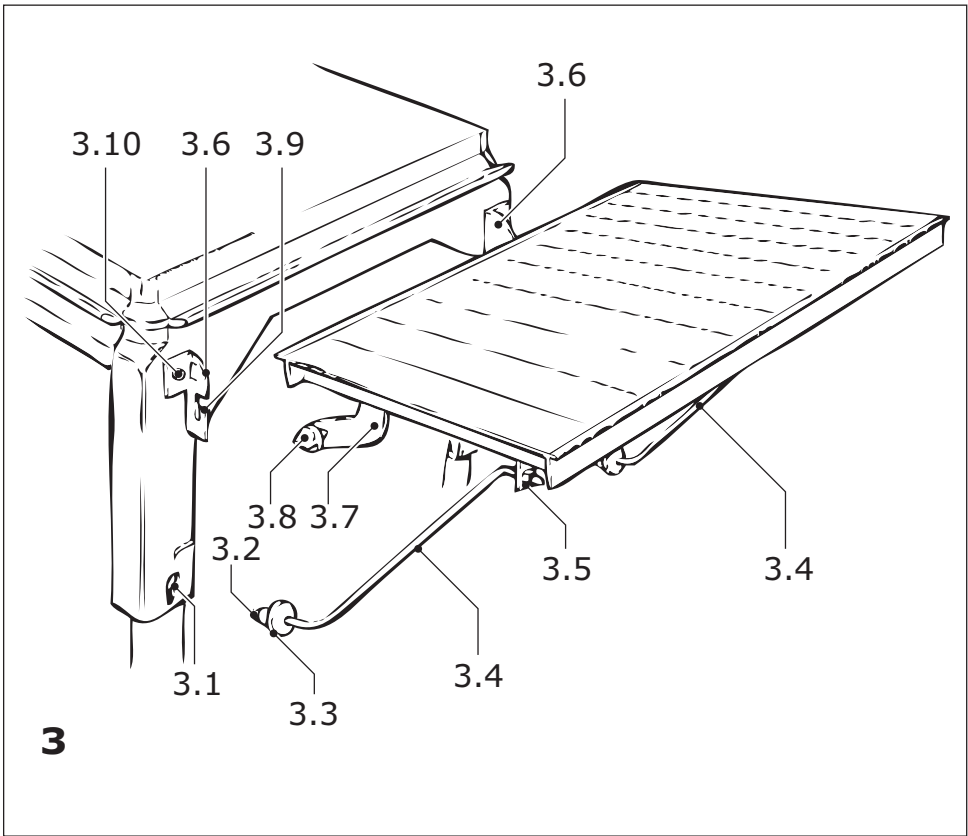
**CS 70 LA**











## Compact CS 70 Zubehör

- 1 Tischverbreiterung CS 70 VB
- 2 Tischverlängerung CS 70 VL
- 3 Längsanschlag CS 70 LA

### 1 Tischverbreiterung CS 70 VB (1.1)

Zum genauen Sägen mit Anschlag bis zu einer Schnittbreite von 680 mm kann die Tischverbreiterung CS 70 VB an den Grundtisch angebaut werden.

Durch den Anbau einer Tischverbreiterung an eine Tischlängsseite (üblicherweise an der rechten Tischseite) wird der Säge Tisch um 405 mm verbreitert.

#### Arbeitsfolge für den Anbau (Abb. 2):

- Stützfüße (2.5) ausklappen in 90°-Stellung zur Tischplatte.
- Drehknöpfe (2.8) bis Anschlag heraus drehen.
- Bei leicht nach oben gestellter Schräglage die Tischverbreiterung mit der äußeren Kante auf den Tischansatz auflegen (Abb. 2).
- Tischverbreiterung nach unten schwenken, so dass die umlaufende Klemmkante (2.4) zwischen Profilkante (2.7) und Klemmblech (2.9) liegt.
- Das Ende des vorderen Stützfußes (2.2) in das Langloch (2.1) am Tischgestell einführen, im Langloch nach unten drücken und mit Rändelmutter (2.3) festschrauben.
- Hinteren Stützfuß im Langloch einhängen, Tischverbreiterung nach unten drücken und hintere Rändelmutter festschrauben.
- Genaue Höhenjustierung vornehmen, dazu Anschlaglineal bis zum Sägeblatt auf den Grundtisch auflegen.
- Mit Schraubenschlüssel an den Stellschrauben (4.8) die Tischverbreiterung auf gleiche Höhe wie Grundtisch einstellen.
- Achtung! Nicht nach äußerer Tischkante ausrichten, da diese 0,2 - 0,3 mm tiefer liegen kann als die übrige Tischfläche.
- Winkelrastanschlag (1.4) mittig über der Stoßkante von Grundtisch und Tischverbreiterung anbauen, so dass sich beim Festspannen des Anschlags die Tischverbreiterung nach der Tischkante des Grundtisches ausrichtet.
- Vorderen Drehknopf (2.8) festklemmen
- Tischverbreiterung hinten bei der Stoßstelle nach unten drücken und hinteren Drehknopf festklemmen.
- Winkelrastanschlag danach abnehmen.

- Mit Schraubenschlüssel Stellschraube (2.10) bis Anschlag eindrehen.
- Nach einem Abbau muss beim Wiederaufbau die Tischverbreiterung gegen diesen Anschlag (Stellschraube) nach hinten gedrückt werden. Durch diese Fixierung ist ein Ausrichten mittels Winkelrastanschlag nicht mehr erforderlich.
- Mit Anschlaglineal prüfen, ob die Tischverbreiterung genau eben ist mit der Tischfläche des Grundtisches.
- Durch Verstellen an der Befestigung (2.6) kann die Ebenheit zur Grundplatte ausgerichtet werden.

Damit Winkelrastanschlag und Längsanschlag nach der vorhandenen Skala auf Maß gesetzt werden können, muss die Skala der Tischverbreiterung direkt an die Skala vom Grundtisch geschoben werden (Abb. 4).

#### Dazu:

- Die Befestigungsschrauben (4.11) der Skala auf Tischverbreiterung lösen.
- Skala so verschieben, dass das Maß korrekt eingestellt ist.
- Befestigungsschrauben wieder festziehen.

### 2 Tischverlängerung CS 70 VL (1.2)

Für eine sichere Auflage beim Sägen langer Werkstücke kann an der hinteren Tischseite von CS 70 EB die Tischverlängerung CS 70 VL angebaut werden. Der Säge Tisch wird damit um 530 mm verlängert.

#### Arbeitsfolge für den Anbau (Abb. 3):

- Mit beiliegenden Schrauben, Vierkantmutter und Unterlegscheiben linken und rechten Haltewinkel (3.6) an der hinteren Gestellseite anbauen. Schließen Sie die Schrauben (3.10).
- Ist bereits ein Schiebetisch CS 70 ST angebaut, dann wird auf der Seite des Schiebetisches der Haltewinkel für die Tischverlängerung auf den Haltewinkel des Schiebetisches gelegt und beide Haltewinkel zusammen (übereinander) befestigt.
- Zum Ausgleich muss unter den Haltewinkel der anderen Seite die beiliegende 4 mm dicke Scheibe unterlegt werden.
- Stützfüße (3.4) in 90°-Lage zur Tischplatte ausklappen.
- Linken und rechten Drehknopf (3.8) mit ca. 3 - 4 Umdrehungen lösen (linksdrehen).

- Bei leicht nach oben geneigter Schräglage die Tischverlängerung an den Gewindebolzen der Drehknöpfe (3.8) in den offenen Schlitz (3.9) am Haltewinkel einhängen.
- Der Haltewinkel liegt dabei zwischen Drehknopf (3.8) und Bügel (3.7).
- Tischverlängerung etwa auf die gleiche Ebene wie Sägetisch schwenken und das Ende der Stützfüße (3.2) in Langloch (3.1) am Tischgestell einführen, nach unten drücken und mit Rändelmutter (3.3) festziehen.
- Tischverlängerung etwa auf gleiche Ebene wie Sägetisch drücken und mit den Drehknöpfen (3.8) links und rechts festschrauben.
- Der Messingbund der Drehknöpfe soll dabei im Schlitzgrund aufliegen.
- Die Tischverlängerung so ausrichten, dass sie am direkten Übergang zum Grundtisch etwas tiefer liegt als die Tischfläche vom Grundtisch (Prüfung durch Auflegen des Anschlaglineals auf dem Grundtisch).
- Haltewinkel mit Schraube (3.10) festschrauben.
- Mit Anschlaglineal prüfen, ob die Gesamtfläche der Verlängerung eben ist.
- Durch Verstellung an den Befestigungen (3.5) kann die Ebenheit ausgerichtet werden.

#### **Wegklappen der Verlängerung:**

- Drehknöpfe (3.8) lösen.
- Rändelmutter (3.3) lösen.
- Verlängerung hinten leicht anheben und die Enden der Stützfüße aus Langloch ausfahren.
- Stützfüße überkreuz nach innen schwenken.
- Tischverlängerung nach unten klappen.

### **3 Längsanschlag CS 70 LA (1.3)**

Präzise Sägearbeiten an großen Werkstücken sind nur mit einem richtig angebauten Längsanschlag CS 70 LA (Abb. 4) ausführbar.

Der Längsanschlag hat an Tischvorderkante und Tischhinterkante je eine separate Klemmung.

Ein Ausweichen der Anschlagfläche ist durch diese doppelseitige Klemmung verhindert.

Das Anschlaglineal (4.7) kann als hohe oder niedere Führungsfläche an der Anschlagsäule (4.5) angebaut werden.

Dazu wird Anschlaglineal entsprechend um 90° verdreht an den vorhandenen Führungsnuten befestigt.

#### **Am Längsanschlag gibt es folgende Verstellmöglichkeiten:**

- Griffknopf (4.2): Festklemmen des Anschlags an Tischvorderkante.
- Klemmhebel (4.3): Festklemmen des Anschlags an Tischhinterkante.
- Klemmhebel (4.1): Festklemmen der Feineinstellung.
- Drehknopf (4.10): AnschlagEinstellung mit Feinverstellung.
- Drehknöpfe (4.6): Festklemmen des Anschlaglineal auf der Anschlagsäule.

#### **Als Vorbereitung für den Anbau des Anschlags sind folgende Klemmungen ganz zu öffnen:**

- Klemmung an Tischvorderkante (4.2).
- Klemmung an Tischhinterkante (4.3). (Klemmhebel senkrecht nach oben).
- Klemmung der Feineinstellung (4.1, Klemmhebel zeigt zum Schalter).
- Danach den Anschlag von rechts so über die Tischplatte schieben, dass die Klemmpratzen von vorderer und hinterer Tischklemmung unterhalb der umlaufenden Tischklemmkante (4.4) liegen.
- Am Sichtfenster (4.9) ist der Verstellbereich der Feineinstellung ersichtlich.
- Am Drehknopf (4.10) den Stellbereich so einstellen, dass für die Nachstellung ein genügend großer Verstellbereich vorhanden ist.
- Dann den Anschlag nach Skala bis nahe auf die gewünschte Abschnittsbreite verschieben und durch Umlegen des Klemmhebels (4.1) um ca. 180° zur Feineinstellung festklemmen.

#### **Ist die Klemmung zu schwach, kann der Klemmhebel wie folgt umgesetzt werden:**

- Klemmhebel in maximale Klemmstellung bringen.
- Die Schraube, mit der der Klemmhebel auf der Achse angeschraubt ist, lösen.
- Klemmhebel auf dem Sechskant um eine Teilung zurücksetzen.
- Klemmhebel wieder festschrauben.
- Am Drehknopf (4.10) den Anschlag mit Feineinstellung auf genaues Maß bringen.
- Dabei wird bei Verstellung um 1 Skalenstrich der Anschlag um 1/10 mm verschoben.

Nach endgültiger Einstellung die Anschlagklemmung (4.2 + 4.3) festziehen.

## Compact CS70 Accessories

- 1 Extension table CS 70 VB
- 2 Extension table CS 70 VL
- 3 Ripping-cut fence CS 70 LA

### 1 Extension table CS 70 VB (1.1)

The extension table CS 70 VB can be fitted to the base table to enable exact cuts with a stop up to a cutting width of 680 mm.

The saw table is widened by 405 mm if an extension table is fitted on a long side of the table (usually the right).

#### Proceed as follows (Fig. 2):

- Unfold supports (2.5) at a 90° angle to the table top.
- Turn rotary knobs (2.8) fully to the left.
- Place the outer edge of the extension table on the edge of the base table in a slightly raised position (Fig. 2).
- Lower extension table so that the peripheral clamping edge (2.4) lies between the profile edge (2.7) and clamping plate (2.7).
- Insert the end of the front support (2.2) into the slot (2.1) in the table frame, push down and tighten with knurled nut (2.3).
- Suspend rear support in slot. Push extension table down and tighten rear knurled nut.
- Adjust exact height. Place guide stop on base table up to saw blade.
- Adjust height of extension table to same height as base table with screwdriver at the adjusting screws (4.8).
- **Attention!** Do not align with outer edge of table since this may be 0.2-0.3 mm below the rest of the table.
- Fit angle fence (1.4) centrally over joint between base table and extension table so that when the fence is clamped the extension table is aligned with the edge of the base table.
- Tighten front rotary knob (2.8).
- Push extension table down on joint at rear and tighten rear rotary knob.
- Then remove the angle fence.
- Screw in adjusting screw (2.10) fully with screwdriver. If the extension table is removed and then re-mounted it must be pushed back against this stop (adjusting screw).
- This fixation means that it no longer has to be aligned with the angle fence.
- Check that the extension table is exactly level with the base table using the guide stop.
- The flatness of the base table can be adjusted by adjusting the fastening (2.6).

To enable the angle fence and ripping-cut fence to be adjusted according to the existing scale, the scale of the extension table must be fitted directly onto the base table's scale (Fig. 4).

#### Proceed as follows:

- Release the fastening bolts (4.11) for the extension table's scale.
- Slide the scale to the correct setting.
- Re-tighten fastening bolts.

### 2 Extension table CS 70 VL (1.2)

The extension table CS 70 VL can be mounted on the rear of the CS 70 EB to provide a safe support when sawing longer work pieces.

The saw table is thus extended by 530 mm.

#### Proceed as follows (Fig. 3):

- Mount left and right fitting angle (3.6) to rear of frame with enclosed bolts, square nuts and washers. Tighten the bolts (3.10).
- If a CS 70 ST sliding table is already fitted the fitting angle for the extension table is placed on the fitting angle for the sliding table on the side of the sliding table and both fitting angles fastened together (on top of one another).
- The enclosed 4 mm washer then has to be inserted beneath the fitting angle on the other side.
- Unfold supports (3.4) at a 90° angle to the tabletop.
- Release left and right rotary knobs (3.8) by approx. 3-4 rotations (turn anti-clockwise).
- Suspend the extension table by the threaded bolts of the rotary knobs (3.8) in the slots (3.9) on the fitting angle in a slightly raised position.
- The fitting angle hereby lies between the rotary knob (3.8) and bow (3.7).
- Lower the extension table onto roughly the same level as the saw table and insert the end of the support (3.2) into the slot (3.1) in the table frame, press down and fasten with knurled nut (3.3).
- Push extension table onto roughly the same level as the saw table and fasten with left and right rotary knobs (3.8). The brass collar on the rotary knobs should rest in the base of the slot.
- Align the table lengthener on the direct joint with the table base to a position slightly below the surface of the table base (check by placing the stop ruler on the table base).
- Fasten fitting angle with bolts (3.10).
- Check that the entire surface of the extension is flat with the stop guide.
- Adjust at the fastenings (3.5).



### **Folding away the extension table:**

- Release rotary knobs (3.8).
- Loosen knurled nuts (3.3).
- Slightly raise the rear of the extension table and remove ends of supports from slots.
- Fold supports in crosswise.
- Fold down extension table.

### **3 Ripping-cut fence CS 70 LA (1.3)**

Precise sawing work with large work pieces is only possible with a correctly fitted ripping-cut fence CS 670 LA (Fig. 4).

The ripping-cut fence has separate clamps for the front and rear edges of the table.

This prevents a lateral movement of the stop surface.

The stop guide (4.7) can be fitted to the stop rail (4.5) as a high or low guide surface.

Rotate the stop guide by 90° and fasten to the corresponding guide grooves.

#### **The following adjustments are possible with the ripping-cut fence:**

- Handle (4.2): Clamp stop to front edge of table
- Clamping lever (4.3): Clamp stop to rear edge of table.
- Clamping lever (4.1): Clamp fine adjustment.
- Rotary knob (4.10): Stop adjustment with fine adjustment
- Rotary knobs (4.6): Clamp stop guide to stop rail.

#### **Open the following clamps fully in preparation for fitting the fence:**

- Clamp on front edge of table (4.2)
- Clamp on rear edge of table (4.3). (clamping lever in a vertical upright position)
- Clamp on fine adjustment (4.21). (clamping lever points towards switch)
- Then slid the fence over the table from the right so that the clamp jaws of the front and rear clamps lie below the peripheral table clamping edge (4.4).
- The adjustment range for the fine adjustment can be seen in the inspection window (4.9). Set a sufficiently large adjustment range for subsequent adjustments with the rotary knob (4.10).
- Then slide the fence according to scale close to the desired cutting width and clamp by flipping the clamping lever (4.1) approx. 180° to the fine adjustment.

#### **If the clamp is too weak the clamping lever can be moved as follows:**

- Bring clamping lever into maximum clamping position.
- Release bolt which holds the clamping lever to the axis.
- Set clamping lever back by one division on the hexagon.
- Re-tighten clamping lever.
- Set fence to exact size with fine adjustment using rotary knob (4.10). The fence is hereby moved by 1/10 mm for every scale mark.

Tighten fence clamps (4.2 + 4.3) after final adjustment.

## Accessoires Compact CS 70

- 1 **Élargissement de table CS 70 VB**
- 2 **Rallonge de table CS 70 VL**
- 3 **Butée en longueur CS 70 LA**

### 1 Élargissement de table CS 70 VB (1.1)

Afin d'assurer le sciage précis avec butée jusqu'à une largeur de coupe de 680 mm, l'élargissement de table CS 70 VB peut être accolé à la table de base.

Le montage d'un élargissement sur le côté longitudinal d'une table (normalement à droite) permet d'élargir le plateau de sciage de 405 mm.

#### Suite des opérations de montage (fig. 2):

- Repliez les pieds d'appui (2.5) jusqu'à ce qu'ils présentent un angle droit par rapport au plateau.
- Tournez les boutons tournants (2.8) vers la gauche jusqu'à la butée.
- Posez l'élargissement de table, légèrement incliné vers le haut, avec son bord extérieur sur le début de la table (fig. 2).
- Tournez l'élargissement de table vers le bas, de sorte que le bord de serrage de pourtour (2.4) se trouve entre le bord du profilé (2.7) et la tôle de serrage (2.9).
- Introduisez le bout du pied d'appui avant (2.2) dans le trou oblong de gauche (2.1) du piètement de la table. Poussez-le vers le bas dans le trou et bloquez-le avec l'écrou moleté (2.3).
- Accrochez le pied d'appui arrière dans le trou oblong, poussez l'élargissement de table vers le bas et vissez à fond l'écrou moleté arrière.
- Veuillez ajuster la hauteur avec précision. Pour ce faire, posez la règle de butée jusqu'à la lame de scie sur la table de base.
- Ajustez l'élargissement de table sur les vis de réglage (4.8) - que vous tournez à l'aide d'un tournevis - sur la hauteur de la table de base.
- **Attention !** Ne pas vous reporter au bord extérieur de la table étant donné que celui-ci peut être à un niveau de 0,2 à 0,3 mm inférieur à la surface de table restante.
- Montez le guide-butée angulaire encliquetable (1.4) sur le joint de la table de base et de l'élargissement, de sorte que l'élargissement de table s'aligne en fonction du bord de la table de base lorsque la butée est serrée à fond.
- Bloquez le bouton tournant avant (2.8).
- Appuyez l'élargissement de table à l'arrière, au niveau du joint, vers le bas puis serrez le bouton tournant arrière.
- Ensuite, retirer le guide-butée angulaire.

- Tournez la vis de réglage (2.10) au moyen du tournevis jusqu'à la butée. Si l'élargissement de table n'est pas monté pour la première fois, il faut que celui-ci soit poussé vers l'arrière, contre cette butée (vis de réglage). Cette fixation rend un alignement à l'aide du guide-butée angulaire encliquetable superflu.

- Contrôlez, au moyen de la règle de butée, l'exactitude de la planéité entre l'élargissement de table et la surface de la table de base. La planéité peut être ajustée sur la fixation (2.6).

Afin de pouvoir procéder à un ajustage sur le guide-butée angulaire encliquetable et la butée en longueur selon la graduation présente, il est indispensable que la graduation de l'élargissement de table et de la table de base soient en contact (fig. 4).

- Desserrez à cet effet les boulons de blocage (4.11) de la graduation de l'élargissement de table.
- Ajuster l'échelle graduée en fonction de la cote souhaitée.
- Serrez de nouveau à fond les boulons de blocage.

### 2 Rallonge de table CS 70 VL (1.2)

Afin d'assurer un appui fiable lors du sciage de longues pièces à usiner, la rallonge de table CS 70 VL peut être accolée au côté arrière de la table de la CS 70 EB. Ainsi, la table de la scie est de 530 mm plus longue.

#### Suite des opérations de montage (fig. 3):

- Montez l'équerre de fixation (3.6) gauche et droite sur le côté arrière du piètement au moyen des boulons, écrous carrés et rondelles fournis.
- Serrez les vis (3.10).
- Si une table coulissante CS 70 ST est déjà montée, l'équerre de fixation pour la rallonge de la table doit être posée sur l'équerre de fixation de la table coulissante situé sur le côté de celle-ci, et les deux équerres doivent ensuite être fixées superposées. Dans ce cas, une rondelle de 4 mm d'épaisseur fournie doit être intercalée sous l'équerre sur l'autre côté, afin de compenser l'écartement.
- Rabattez les pieds d'appui (3.4) à angle droit par rapport au plateau.
- Tournez les boutons droit et gauche (3.8) de 3 à 4 tours environ vers la gauche.
- Accrochez la rallonge de table, légèrement inclinée vers le haut, par les boulons filetés des boutons tournants (3.8) dans la fente (3.9) ouverte sur l'équerre de fixation. Ce faisant, l'équerre de fixation se trouve entre le bouton tournant (3.8) et l'étrier (3.7).

- Tournez la rallonge de table sur le niveau de la table de scie et introduisez le bout des pieds d'appui (3.2) dans le trou oblong (3.1) du piètement de la table. Poussez-les vers le bas et bloquez-les avec l'écrou moleté (3.3).
- Poussez la rallonge de table environ sur le même niveau que la table de la scie puis fixez-la au moyen des boutons tournants de gauche et de droite (3.8). La collerette en laiton des boutons de réglage doit se trouver au fond de l'encoche.
- Placer la rallonge de sorte qu'elle soit légèrement surbaissée par rapport à la surface de la table de base (pour s'en assurer, placer la règle de butée sur la table de base).
- Vissez à fond l'équerre de fixation au moyen du boulon (3.10).
- Contrôlez avec la règle de butée si la surface intégrale de rallonge est plane.
- La planéité peut être ajustée sur les fixations (3.5).

#### **Rabattement de la rallonge:**

- desserrez les boutons tournants (3.8),
- desserrez les écrous moletés (3.3),
- soulevez la rallonge à l'arrière et retirez les bouts des pieds d'appui du trou oblong,
- rentrez les pieds d'appui vers l'intérieur, en mode croisé,
- basculez la rallonge de table vers le bas.

### **3 Butée en longueur CS 70 LA (1.3)**

Des travaux de sciage précis sur des grandes pièces à usiner peuvent uniquement être réalisés à butée en longueur CS 70 LA correctement montée (fig. 4).

La butée en longueur est dotée, sur le bord de table avant et arrière, d'à chaque fois un dispositif de serrage séparé.

Ce blocage double stabilise la surface de butée. La règle de butée (4.7) peut être montée sur le montant de butée (4.5) en tant que surface de guidage haute ou basse.

A cet effet, la règle doit être montée, correspondamment tournée de 90°, sur les rainures de guidage présentes.

#### **La butée en longueur peut être réglée comme suit:**

- bouton-poignée (4.2) - blocage de la butée sur le bord avant de la table,
- levier de serrage (4.3) - blocage de la butée sur le bord arrière de la table,
- levier de serrage (4.1) - blocage du réglage précis,
- bouton tournant (4.10) - ajustage de la butée avec réglage précis,

- boutons tournants (4.6) - blocage de la règle de butée sur le montant de butée.

#### **Afin de préparer le montage accolé de la butée, desserrez complètement les blocages suivants:**

- le blocage sur le bord avant de la table (4.2),
- le blocage sur le bord arrière de la table (4.3) (levier de serrage à la verticale, vers le haut),
- le blocage du réglage précis (4.1) (levier de serrage dirigé vers le commutateur).
- Ensuite, poussez la butée de par la droite sur le plateau de la table, de sorte que les griffes du dispositif de serrage avant et arrière soient en dessous du bord de serrage de pourtour de la table (4.4).
- Vous pouvez voir la plage de réglage précis par la fenêtre (4.9).
- Le bouton tournant (4.10) vous permet de régler maintenant la plage de réglage de manière à disposer à l'avenir, pour un réajustage ultérieur, d'une étendue de réglage suffisamment grande.
- Poussez ensuite la butée en fonction de la graduation jusqu'à environ la largeur de coupe souhaitée et procédez au serrage, en vue du réglage précis, en tournant le levier de serrage (4.1) de 180° environ.

#### **Si le serrage ne s'avère pas être assez ferme, déplacez le levier de serrage comme suit:**

- déplacez le levier sur la position de serrage maximal.
- desserrez le boulon qui fixe le levier de serrage sur l'axe,
- déplacez le levier de serrage d'un pas vers l'arrière sur l'hexagone,
- resserrez le levier de serrage,
- ajustez la cote exacte pour la butée avec le réglage précis, au moyen du bouton tournant (4.10).
- Lorsque vous opérez un déplacement d'un trait sur la graduation, la butée sera mue de 1/10è de mm.

Serrez le blocage de la butée à fond après l'avoir réglé définitivement.

## Accesorios de la sierra Compact CS 70

- 1 **Ampliación de la mesa CS 70 VB**
- 2 **Prolongación de la mesa CS 70 VL**
- 3 **Tope longitudinal CS 70 LA**

### 1 **Ampliación de la mesa CS 70 VB (1.1)**

Para cortar con exactitud usando un tope hasta una anchura de corte de 680 mm se puede añadir la ampliación de mesa CS 70 VB a la mesa principal.

Con el montaje de esta ampliación en un lado de la mesa (por lo normal en el lado derecho), la mesa de la sierra se vuelve 405 mm más ancha.

#### **Secuencia para el montaje (fig. 2):**

- Abrir las patas plegables (2.5) poniéndolas verticales respecto al tablero.
- Girar las ruedecillas (2.8) hacia la izquierda hasta el límite.
- Inclinandola un poco hacia arriba, poner la ampliación de la mesa con el borde externo sobre el extremo de la mesa (fig. 2).
- Abatir la ampliación de la mesa hacia abajo, de modo que el reborde de sujeción (2.4) se quede entre el borde perfilado (2.7) y la chapa de sujeción (2.9).
- Meter el extremo de la pata delantera (2.2) por el agujero alargado (2.1) del armazón de sustentación de la mesa, empujarlo hacia abajo dentro del agujero alargado y atornillarlo con la tuerca moleteada (2.3).
- Colgar la pata trasera del agujero alargado, empujar la ampliación de la mesa hacia abajo y poner la tuerca moleteada trasera.
- Para ajustar con precisión la altura, ponga la guía de tope hasta la hoja de la sierra sobre la mesa.
- Con un destornillador girar los tornillos de ajuste (4.8) hasta que la ampliación y la mesa tengan la misma altura.
- **Atención:** no orientarse por el borde externo de la mesa, dado que puede ser 0,2 - 0,3 mm más bajo que el resto de la superficie de la mesa.
- Montar el tope angular escalonado (1.4) centrado sobre el reborde de la mesa y la ampliación, de modo que al tensar el tope, la ampliación se guíe por el borde de la mesa.
- Apretar bien la ruedecilla delantera (2.8).
- Empujar la ampliación hacia abajo en el lugar de unión con la mesa, y apretar la ruedecilla trasera.
- A continuación, extraiga el tope angular escalonado.

- Girar el tornillo de ajuste (2.10) con un destornillador hasta el límite. Cuando se desmonte y se quiera volver a montar la ampliación, hay que empujarla hacia atrás hasta este tope (tornillo de ajuste). Gracias a este mecanismo de sujeción no es necesario volver a usar el tope angular escalonado.
- Compruebe con la guía de tope si la ampliación está exactamente a la misma altura que la mesa.
- Ajustando la sujeción (2.6) se puede buscar el punto en que los dos elementos queden completamente planos.

Para que el tope angular escalonado y el tope longitudinal se puedan medir según la escala, hay que poner la escala de la ampliación junto a la escala de la mesa (fig. 4).

#### **Para esto:**

- Soltar los tornillos de sujeción (4.11) de la escala de la ampliación de la mesa.
- Desplace la escala hasta que la medida quede ajustada correctamente.
- Apretar de nuevo los tornillos de la escala.

### 2 **Prolongación de la mesa CS 70 VL (1.2)**

Para tener una superficie de apoyo segura al cortar piezas largas se puede añadir la prolongación de la mesa CS 70 VL a la parte posterior de la mesa de la sierra CS 70 EB.

Así la mesa de la sierra es 530 mm más larga.

#### **Secuencia para el montaje (fig. 3):**

- Con los tornillos, tuercas y arandelas adjuntos, montar los ángulos de sujeción (3.6) izquierdo y derecho en la parte posterior del armazón de la mesa. Cierre los tornillos (3.10).
- Si se ha montado previamente una mesa corredera CS 70 ST, entonces por el lado de la mesa corredera se pone el ángulo de sujeción para la prolongación en el ángulo de sujeción de la mesa corredera y se fijan los dos ángulos de sujeción juntos (uno encima del otro).
- Como compensación, bajo el ángulo de sujeción del otro lado hay que poner la arandela adjunta de 4 mm.
- Abrir las patas plegables (3.4), poniéndolas verticales respecto al tablero.
- Aflojar las ruedecillas izquierda y derecha (3.8), dando unos 3 ó 4 giros a la izquierda.
- Inclinando la ampliación un poco hacia arriba, colgarla de los pernos roscados de las ruedecillas (3.8) de la ranura (3.9) libre de los ángulos de sujeción. El ángulo de sujeción está entonces entre ruedecilla (3.8) y estribo (3.7).

- Bajar la prolongación poniéndola más o menos a la misma altura que la mesa y meter los extremos de las patas (3.2) por los agujeros alargados (3.1) del armazón de la mesa, empujarlos hacia abajo y fijarlos con las tuercas moleteadas (3.3).
- Empujar la prolongación para que quede más o menos a la altura de la mesa y fijarla bien con las ruedecillas (3.8) izquierda y derecha. El borde de latón del botón giratorio debería quedar apoyado sobre la base de la ranura.
- Poner la prolongación de modo que en el lugar donde toca con la mesa su superficie esté un poco más baja que el tablero de la mesa (compruébelo poniendo la guía de tope sobre la mesa).
- Atornillar bien los ángulos de sujeción con los tornillos (3.10).
- Comprobar con la guía de tope si la superficie entera de la prolongación es plana.
- Variando las fijaciones (3.5) se puede buscar el punto en el que se consigue una planicidad exacta.

#### **Desmontar la prolongación:**

- Soltar las ruedecillas (3.8).
- Soltar las tuercas moleteadas (3.3).
- Levantar la prolongación ligeramente por detrás y sacar los extremos de las patas de los agujeros alargados.
- Plegar en cruz hacia adentro las patas.
- Abatir la prolongación hacia abajo.

### **3 Tope longitudinal CS 70 LA (1.3)**

Sólo se pueden hacer cortes precisos con la sierra en grandes piezas si se ha montado correctamente el tope longitudinal CS 70 LA (fig. 4).

El tope longitudinal está sujeto tanto por delante como por detrás de la mesa.

Así se evita que el tope pueda desplazarse. La guía de tope (4.7) se puede montar como guía alta o baja en la barra de tope (4.5).

Para esto se gira la guía de tope en 90°, fijándose a las ranuras de guía.

#### **En el tope longitudinal se pueden realizar los siguientes ajustes:**

- Mango (4.2) para fijar el tope al borde anterior de la mesa.
- Palanca de sujeción (4.3) para fijar el tope al borde posterior de la mesa.
- Palanca de sujeción (4.1) para fijar el ajuste de precisión.
- Ruedecilla (4.10) para ajustar el tope con precisión.
- Ruedecillas (4.6) para fijar la guía de tope a la barra de guía.

#### **Para preparar el montaje de la guía, hay que abrir completamente las siguientes fijaciones:**

- Sujeción al borde anterior de la mesa (4.2).
- Sujeción al borde posterior de la mesa (4.3) (palanca completamente vertical hacia arriba).
- Sujeción del ajuste de precisión (4.1) (palanca mirando hacia el interruptor).
- Después desplazar el tope desde la derecha por el tablero de la mesa, de modo que las garras de las sujeciones anterior y posterior estén por debajo del reborde (4.4) de la mesa. En la mirilla (4.9) se ve el margen del ajuste con precisión.
- Ajustar con la ruedecilla (4.10) el margen de modo que haya suficiente holgura para realizar reajustes. Mover después el tope según la escala hasta que tenga casi la anchura de corte deseada y, abatiendo la palanca de sujeción (4.1) unos 180°, fijarlo para el ajuste de precisión.

#### **Si la sujeción es muy débil, se puede cambiar el apriete de la palanca de sujeción del siguiente modo:**

- Poner la palanca en la posición máxima de apriete.
- Soltar el tornillo con el que la palanca está atornillada al eje.
- Retroceder la palanca en el hexágono en un lado de hexágono.
- Atornillar de nuevo la palanca.
- Con la ruedecilla (4.10) poner el tope con ajuste de precisión en el punto adecuado. Al variarse 1 raya de la escala, el tope se desplaza 1/10 mm.

Una vez conseguido el ajuste definitivo, apretar bien las sujeciones del tope (4.2 + 4.3).



## Compact CS 70 Accessori

- 1 **Ampliamento piano di lavoro CS 70 VB**
- 2 **Prolunga piano di lavoro CS 70 VL**
- 3 **Battuta lineare CS 70 LA**

### 1 **Ampliamento piano di lavoro CS 70 VB (1.1)**

Per consentire tagli precisi con battuta fino a una larghezza max. di 680 mm si può applicare sul piano di lavoro base l'ampliamento CS 70 VB. Applicando l'ampliamento del piano di lavoro sul lato longitudinale (di solito sul lato destro del piano di lavoro) si allarga il piano di lavoro di 405 mm.

#### **Sequenza di lavoro per il montaggio (fig. 2):**

- Aprire i piedi di appoggio (2.5) disponendoli a 90° rispetto al piano di lavoro.
- Girare le manopole (2.8) completamente a sinistra fino all'arresto.
- Tenendo l'ampliamento del piano di lavoro leggermente inclinato verso l'alto, appoggiarlo con il bordo esterno sul gradino del piano di lavoro (fig. 2).
- Ruotare l'ampliamento verso il basso in modo che il bordo di bloccaggio perimetrale (2.4) si appoggi fra il bordo sagomato (2.7) e il lamierino di bloccaggio (2.9).
- Inserire l'estremità del piede di appoggio anteriore (2.2) nell'asola (2.1) del telaio di supporto, spingerla nell'asola verso il basso e serrarla con il dado zigrinato (2.3).
- Agganciare nell'asola il piede di appoggio posteriore, spingere l'ampliamento del piano di lavoro verso il basso e serrare il dado zigrinato posteriore.
- Eseguire la regolazione precisa in altezza appoggiando la riga a T fino alla lama sul piano di lavoro base.
- Agendo con un giravite sulle viti di registrazione (4.8), regolare in altezza l'ampliamento del piano di lavoro portandolo a filo con il piano di lavoro base.
- **Attenzione!** Non allineare facendo riferimento al bordo esterno del piano di lavoro: questo si può trovare 0,2 - 0,3 mm più basso del resto del piano.
- Applicare il riscontro angolare (1.4) al centro sopra il bordo di giunzione del piano base e dell'ampliamento del piano di lavoro in modo che, al bloccaggio del riscontro, l'ampliamento del piano venga allineato sul bordo del piano di lavoro base.
- Bloccare la manopola anteriore (2.8).
- Spingere verso il basso l'ampliamento del piano nella parte posteriore, nel punto di giunzione, e bloccare la manopola posteriore.

- Togliere poi il riscontro angolare.
- Avvitare con un giravite la vite di registro (2.10) fino a battuta.
- Dopo un eventuale smontaggio, al rimontaggio si deve spingere l'ampliamento del piano contro questa battuta (vite di registro) verso la parte posteriore.
- Con questo fissaggio non occorre più eseguire l'allineamento tramite il riscontro angolare.
- Verificare con la riga a T se l'ampliamento del piano è esattamente a filo con la superficie del piano di lavoro base.
- Agendo sul fissaggio (2.6) si può ottenere l'allineamento orizzontale con il piano di lavoro base. Per far sì che il riscontro angolare e la battuta lineare si possano posizionare a misura in base alla scala anteriore, si deve spingere la scala dell'ampliamento fino a portarla direttamente a contatto con la scala del piano di lavoro base (fig. 4).

#### **A tale scopo:**

- Allentare le viti di fissaggio (4.11) della scala dell'ampliamento del piano di lavoro.
- Spostare la scala fino a che è impostata la misura corretta.
- Serrare di nuovo le viti di fissaggio.

### 2 **Prolunga del piano di lavoro CS 70 VL (1.2)**

Per ottenere un appoggio sicuro durante il taglio di particolari lunghi, si può applicare la prolunga CS 70 VL sul lato posteriore del piano di lavoro della CS 70 EB. In tal modo si allunga di 530 mm il piano di lavoro della sega.

#### **Sequenza di lavoro per il montaggio (fig. 3):**

- Applicare con le viti, i dadi quadri e le rondelle in dotazione gli angolari di sostegno sinistro e destro (3.6) sul lato posteriore del telaio. Stringere le viti (3.10).
- Se è già applicato l'ampliamento del piano di lavoro CS 70 ST, allora si appoggia l'angolare di sostegno per la prolunga del piano di lavoro sul lato del carrello scorrevole, sull'angolare di sostegno del carrello stesso, e si fissano entrambi gli angolari di sostegno insieme (uno sopra l'altro).
- Per compensare l'altezza si deve inserire la rondella in dotazione (spessore 4 mm) sotto l'angolare di sostegno dell'altro lato.
- Aprire i piedi di sostegno (3.4) portandoli a 90° rispetto al piano di lavoro.
- Allentare (rotazione sinistrorsa) di circa 3-4 giri le manopole a sinistra e a destra (3.8).
- Tenendo la prolunga del piano di lavoro leggermente inclinata verso l'alto, agganciarla ai perni filettati delle manopole (3.8), nella fessura aperta (3.9) dell'angolare di sostegno. L'angolare di sostegno si trova in questo caso fra la manopola (3.8) e la staffa (3.7). Ruotare la prolunga por-

tandola all'incirca allo stesso livello del piano di lavoro e inserire le estremità dei piedi di sostegno (3.2) nell'asola (3.1) del telaio del piano di lavoro, spingerli verso il basso e fissarli con il dado zigrinato (3.3).

- Spingere la prolunga del piano di lavoro portandola all'incirca allo stesso livello del piano di lavoro e serrarla con le manopole (3.8) a destra e a sinistra lasciando. Il collare di ottone delle manopole deve trovarsi sul fondo della fessura.
- Allineare la prolunga del piano di lavoro in modo che nel punto di raccordo diretto con il piano di base si trovi leggermente più in basso rispetto alla superficie del piano di base (controllare appoggiando il righello di riscontro sul piano di base).
- Serrare l'angolare di sostegno con la vite (3.10).
- Verificare con la riga a T se l'intera superficie della prolunga è a livello.
- L'allineamento del livello si può ottenere spostando i fissaggi (3.5).

#### **Ribaltamento della prolunga (fuori ingombro):**

- Allentare le manopole (3.8).
- Allentare i dadi zigrinati (3.3).
- Sollevare la prolunga leggermente dalla parte posteriore ed estrarre dall'asola le estremità dei piedi di sostegno.
- Piegarli i piedi di sostegno verso l'interno incrociandoli.
- Ribaltare verso il basso la prolunga del piano di lavoro.

### **3 Battuta lineare CS 70 LA (1.3)**

Lavori di precisione su grossi particolari si possono ottenere solo con la battuta lineare CS 70 LA correttamente applicata (fig. 4).

La battuta lineare presenta un bloccaggio separato rispettivamente sul bordo anteriore e posteriore del piano di lavoro.

Grazie a questo doppio bloccaggio viene impedito che la superficie di battuta possa allontanarsi. La battuta lineare (4.7) si può applicare sulla colonna di riscontro (4.5) come superficie di guida alta o bassa. A tale scopo si applica la riga alle scanalature di guida anteriori girandola adeguatamente di 90°.

#### **Sulla battuta lineare sono previste le seguenti possibilità di regolazione:**

- Manopola (4.2) Fissaggio della battuta sul bordo anteriore del piano di lavoro.
- Leva di bloccaggio (4.3) Fissaggio della battuta sul bordo posteriore del piano di lavoro.
- Leva di bloccaggio (4.1) Fissaggio della regolazione micrometrica.
- Manopola (4.10) Regolazione della battuta con precisione.

- Manopole (4.6) Fissaggio della battuta lineare sulla colonna di riscontro.

#### **Come preparativi per il montaggio della battuta si devono aprire completamente i seguenti bloccaggi:**

- Bloccaggio sul bordo anteriore del piano di lavoro (4.2).
- Bloccaggio sul bordo posteriore del piano di lavoro (4.3). (Leva di bloccaggio verticale verso l'alto).
- Bloccaggio della regolazione micrometrica (4.1). (Leva di bloccaggio rivolta verso l'interruttore).
- Quindi spingere la battuta da destra sul piano di lavoro in modo che i morsetti del bloccaggio anteriore e posteriore del piano di lavoro si trovino sotto il bordo di bloccaggio perimetrale del piano (4.4).
- Attraverso l'apertura di controllo (4.9) si può vedere il campo di regolazione della regolazione micrometrica.
- Impostare il campo di regolazione agendo sulla manopola (4.10) in modo che rimanga un'area di regolazione sufficiente per ulteriori regolazioni.
- Spingere quindi la battuta facendo riferimento alla scala approssimativamente fino alla larghezza di taglio desiderata e bloccarla ribaltando la leva di bloccaggio (4.1) di circa 180° verso la regolazione micrometrica.

#### **Se il bloccaggio è troppo debole, si può spostare la leva di bloccaggio come segue:**

- Portare la leva di bloccaggio in posizione di massimo bloccaggio.
- Allentare la vite con la quale la leva di bloccaggio è avvitata sull'asse.
- Portare indietro di una divisione la leva di bloccaggio sull'esagono.
- Serrare di nuovo la leva di bloccaggio.
- Portare la battuta sulla quota precisa con la regolazione micrometrica agendo sulla manopola (4.10). Lo spostamento di una divisione della scala causa uno spostamento di 1/10 mm della battuta.

Al termine della regolazione serrare il bloccaggio della battuta (4.2 + 4.3).

## Compact CS 70 Toebehoren

- 1 **Tafelverbreding CS 70 VB**
- 2 **Tafelverlenging CS 70 VL**
- 3 **Langsaanslag CS 70 LA**

### 1 **Tafelverbreding CS 70 VB (1.1)**

Voor nauwkeurig zagen met een aanslag tot een zaagbreedte van 680 mm kan de tafelverbreding CS 70 VB aan de basistafel gemonteerd worden. Door de montage van een tafelverbreding langs een tafel (gewoonlijk aan de rechter zijde van de tafel) wordt de zaagtafel met 405 mm verbreed.

#### **Montageprocedure(afb. 2):**

- Steunpoten (2.5) uitklappen tot stand van 90° t.o.v. tafelblad
- Draaiknoppen (2.8) tot aanslag naar links draaien.
- Bij een licht naar boven ingestelde schuine stand de tafelverbreding met de buitenkant op het tafelaanzetstuk zetten (afb. 2).
- Tafelverbreding naar beneden zwenken, zodat de omlopende klemkant (2.4) tussen profielkant (2.7) en klemplaat (2.9) ligt.
- Het uiteinde van de voorste steunpoot (2.2) in het slobgat (2.1) in het tafelonderstel aanbrengen, in het slobgat naar beneden drukken en met kartelmoer (2.3) vastschroeven.
- Achterste steunpoot in slobgat hangen, tafelverbreding naar beneden drukken en de achterste kartelmoer vastschroeven.
- Nauwkeurige hoogteverstelling uitvoeren, hiervoor aanslaggeleider tot aan zaaggeleider op de basistafel leggen.
- Met schroevendraaier aan de stelschroeven (4.8) de tafelverbreding afstellen op dezelfde hoogte als de basistafel.
- **Attentie!** Niet uitrichten op de buitenrand van de tafel, omdat die 0,2-0,3 mm dieper kan liggen dan de rest van het tafelvlak.
- Verstekvergrendelingsaanslag (1.4) centraal boven de stootrand van basistafel en tafelverbreding monteren, zodat de tafelverbreding zich bij het vastzetten van de aanslag uitricht naar de tafelrand van de basistafel.
- Voorste draaiknop (2.8) vastklemmen.
- Tafelverbreding achter aan de verbindingsnaad naar beneden drukken en achterste draaiknop vastklemmen.
- Hoekaanslag daarna wegnemen.
- Met schroevendraaier instelschroef (2.10) tot aanslag indraaien. Na een demontage moet bij een montage de tafelverbreding tegen deze aanslag (instelschroef) naar achteren gedrukt worden.

- Door deze fixering is een uitrichting d.m.v. verstekvergrendelingsaanslag niet meer noodzakelijk.
- Met aanslaggeleider controleren of de tafelverbreding precies horizontaal is t.o.v. het tafelvlak van de basistafel.
- Door afstelling aan de bevestiging (2.6) kan de horizontale uitrichting t.o.v. de basisplaat plaatshebben.

Opdat verstekvergrendelingsaanslag en langsaanslag volgens de aanwezige schaal op maat kunnen worden gezet, moet de schaal van de tafelverbreding pal tegen de schaal van de basistafel worden geschoven (afb. 4).

#### **Hiervoor:**

- De bevestigingsschroeven (4.11) van de schaal op de tafelverbreding losmaken.
- Schaal zo verschuiven, dat de maat correct ingesteld is.
- Bevestigingsschroeven weer vastdraaien.

### 2 **Tafelverlenging CS 70 VL (1.2)**

Om een veilige oplegging bij het zagen van nogal lange werkstukken te verkrijgen kan aan het achterste tafelgedeelte van de CS 70 EB de tafelverlenging CS 70 VL worden gemonteerd. De zaagtafel wordt hierdoor met 530 mm verlengd.

#### **Montageprocedure (afb. 3):**

- Met bijgeleverde schroeven, vierkantmoeren en onderlegplaatjes de linker en rechter bevestigingshaak (3.6) aan de achterkant van het onderstel monteren.
- Draai de schroeven vast (3.10).
- Als er reeds een roltafel CS 70 ST is gemonteerd, dan wordt aan de zijde van de roltafel de bevestigingshaak voor de tafelverlenging op de bevestigingshaak van de roltafel gelegd en worden de twee bevestigingshaken samen (op elkaar) bevestigd.
- Voor egalisatie moet onder de bevestigingshaak van de andere zijde het meegeleverde 4 mm dikke plaatje worden gelegd.
- Steunpoten (3.4) uitklappen tot stand van 90° t.o.v. tafelblad.
- Linker en rechter draaiknop (3.8) ong. 3 - 4 slagen losdraaien (naar links draaien).
- Bij een licht naar boven hellende stand de tafelverlenging met de schroefdraadbouten van de draaiknoppen (3.8) in de open gleuf (3.9) in de bevestigingshaak hangen.
- De bevestigingshaak zit hierbij tussen draaiknop (3.8) en beugel (3.7).
- Tafelverlenging ongeveer op gelijk niveau met de zaagtafel zwenken en het uiteinde van de steunpoten (3.2) in het slobgat (3.1) in het tafel-



- onderstel zetten, naar beneden drukken en met de kartelmoer (3.3) vastdraaien.
- Tafelverlenging ongeveer tot op gelijk niveau met de zaagtafel drukken en met de draaik-noppen (3.8) links en rechts vastdraaien.
- De messing band van de draaiknoppen dient hierbij op de gleuf te liggen.
- De tafelverlenging zo afstellen, dat deze bij de directe overgang naar de basistafel iets dieper ligt dan het tafelvlak van de basistafel (controle door de aanslagliniaal op de basistafel te leggen).
- Bevestigingshaak met schroef (3.10) vastschroeven.
- Met aanslaggeleider controleren of het totale oppervlak van de verlenging vlak is.
- Door bijinstelling aan de bevestigingspunten (3.5) kan de vlakheid uitgericht worden.

#### **Wegklappen van de verlenging:**

- Draaiknoppen (3.8) losdraaien.
- Kartelmoeren (3.3) losdraaien.
- Verlenging aan achterkant licht optillen en de uiteinden van de steunpoten uit het slobgat weghalen.
- Steunpoten kruiselings naar binnen zwenken.
- Tafelverlenging naar beneden klappen.

### **3 Langsaanslag CS 70 LA (1.3)**

Nauwkeurige zaagwerkzaamheden aan grote werkstukken zijn slechts uitvoerbaar met een correct gemonteerde langsaanslag CS 70 LA (afb. 4).

De langsaanslag heeft zowel aan de voor- als aan de achterkant van de tafel een aparte klemming. Het aanslagvlak kan door deze dubbelzijdige klemming niet doorhangen.

De aanslaggeleider (4.7) kan als hoog of als laag geleidingsvlak op de aanslagkolom (4.5) worden gemonteerd.

Hiervoor wordt de aanslaggeleider dien-overeenkomstig met 90° gedraaid op de aanwezige geleidingsgroeven bevestigd.

#### **Aan de langsaanslag bestaan de volgende instelmogelijkheden:**

- Greep (4.2): Vastklemmen van de aanslag aan de voorkant van de tafel.
- Spanhefboom (4.3): Vastklemmen van de aanslag aan de achterkant van de tafel.
- Spanhefboom (4.1): Vastklemmen van de fijnafstelling.
- Draaiknop (4.10): Aanslagafstelling met fijnbijstelling.
- Draaiknoppen (4.6): Vastklemmen van de aanslaggeleider op de aanslagkolom.

#### **Als voorbereiding op de montage van de aanslag moeten de volgende klemmingen geheel worden losgedraaid:**

- Klemming aan de voorkant van de tafel (4.2).
- Klemming aan de achterkant van de tafel (4.3) (Spanhefboom loodrecht naar boven).
- Klemming van de fijnafstelling (4.1) (Spanhefboom wijst naar schakelaar).
- Daarna de aanslag vanaf de rechter zijde dusdanig over het tafelloppervlak schuiven dat de klemklauwen van de tafelklemming aan de voor- en achterkant beneden de om de tafel heen lopende klemrand (4.4) liggen. In het kijkglas (4.9) is het instelgebied van de fijnafstelling af te lezen.
- Aan de draaiknop (4.10) het instelbereik zo instellen dat voor bijstelling een instelgebied van voldoende omvang aanwezig is.
- Dan de aanslag volgens schaal tot bijna op de gewenste zaagbreedte verschuiven en door het omzetten van de spanhefboom (4.1) met ong. 180° t.o.v. de fijnafstelling vastklemmen.

#### **Als de klemming te los is, kan de klemhefboom als volgt worden omgezet:**

- Klemhefboom in de maximale klempositie brengen.
  - De schroef waarmee de klemhefboom op de as is vastgeschroefd losdraaien.
  - Klemhefboom op de zeskant een steek terugzetten.
  - Klemhefboom weer vastschroeven.
  - Aan de draaiknop (4.10) de aanslag met de fijnafstelling precies op maat zetten.
  - De aanslag wordt met 1/10 mm verschoven als de schaal met 1 streepje verzet wordt.
- Na definitieve instelling de aanslagklemming (4.2 + 4.3) vastdraaien.

## Compact CS 70 Tillbehör

- 1 **Bordsbreddning CS 70 VB**
- 2 **Bordsförlängning CS 70 VL**
- 3 **Längdanslag CS 70 LA**

### 1 Bordsbreddning CS 70 VB (1.1)

För en mycket exakt sågning med anslag upptill en snittbredd på 680 mm kan man montera bordsbreddningen CS 70 VB på grundbordet. Genom att montera en bordsbreddning på grundbordets ena längssida (normalt på höger sida) blir sågbordet 405 mm bredare.

#### Bordsbreddningen monteras på följande sätt (fig 2):

- Fäll ut stödfötterna (2.5) 90° i förhållande till bordsplattan.
- Vrid vridknapparna (2.8) åt vänster ända till anslaget.
- Placera sedan bordsbreddningen med en lätt lutning i riktning uppåt med den yttre kanten på bordets ansats (fig 2).
- Sväng ner bordsbreddningen så att klämlisten runt om (2.4) ligger mellan profilkanten (2.7) och klämplåten (2.9).
- Skjut in ändan på den främre stödfoten (2.2) i det avlånga hålet (2.1) på bordsställningen, tryck ner den i det avlånga hålet och skruva fast den med muttern med räfflat huvud (2.3).
- Häng upp den bakre stödfoten i det avlånga hålet, tryck ner bordsbreddningen och skruva fast den bakre muttern med räfflat huvud.
- Justera höjden mycket noga genom att lägga anslagslinjalen på grundbordet ända fram till sågbladet.
- Ställ sedan in bordsbreddningen på samma höjd som grundbordet med hjälp av en skruvdragare via justerskruvarna (4.8).
- **Observera !** Rikta bordsbreddningen inte i förhållande till den yttre bordskanten, eftersom den kan vara 0,2 - 0,3 mm lägre än den övriga bordsytan.
- Montera vinkelanslaget (1.4) i mitten över grundbordets och bordsbreddningen stötfog, så att bordsbreddningen riktas i förhållande till grundbordets bordskant när anslaget dras åt.
- Kläm fast den främre vridknappen (2.8).
- Tryck ner bordsbreddningen baktill vid stötfogen och kläm fast den bakre vridknappen.
- Ta sedan bort vinkelanslaget.
- Skruva i justerskruven (2.10) med en skruvdragare ända till anslaget.

- Efter en demontering måste bordsbreddningen sedan tryckas bakåt mot detta anslag (justerskruven) igen om den monteras på nytt. Genom denna fixering behöver man senare inte rikta bordsbreddningen på nytt med hjälp av vinkelanslaget.
- För att vinkelanslaget och längdanslaget ska ha rätt mått enligt skalan, måste skalan på bordsbreddningen förskjutas så, att den an-ligger direkt intill grundbordets skala (fig 4).

#### Gör så här:

- Lossa skalans fästskruvar (4.11) på bordsbreddningen.
- Skjut skalan så att korrekt mått ställs in.
- Drag åt fästskruvarna igen.

### 2 Bordsförlängning CS 70 VL (1.2)

För att få en säker upplagsyta när man sågar långa arbetsstycken kan man montera en bordsförlängning CS 70 VL baktill på CS 70 EB. På så sätt förlängs bordsytan med 530 mm.

#### Monteringen sker på följande sätt:

- Montera vänster och höger fästvinkel (3.6) med de bifogade skruvarna, fyrkantmuttrarna och mellanläggsbrickorna på ställningens baksida.
- Skruva åt skruvarna (3.10).
- Om man redan har monterat ett rullbord CS 70 ST, placerar man fästvinkeln för bordsförlängningen på fästvinkeln för rullbordet på rullbordets ena sida och skruvar fast båda fästvinklarna tillsammans (över varandra).
- För att jämna ut höjdskillnaden måste man lägga den bifogade 4 mm tjocka brickan under fästvinkeln på den andra sidan.
- Fäll ut stödfötterna 90° i förhållande till bordsplattan.
- Lossa vänster och höger vridknapp (3.8) ca 3-4 varv (åt vänster).
- Häng upp bordsförlängningen med en lätt lutning i riktning uppåt med vridknapparnas (3.8) gängbultar i skåran (3.9) på fästvinkeln. Fästvinkeln befinner sig därvid mellan vridknappen (3.8) och bygel (3.7).
- Sväng bordsförlängningen så att den ligger ungefär på samma nivå som sågbordet och skjut in ändan på stödfötterna (3.2) i det avlånga hålet (3.1) på bordsställningen, tryck ner den och drag åt muttern med räfflat huvud (3.3).
- Tryck ner bordsförlängningen så att den ligger ungefär på samma nivå som sågbordet och skruva fast den till höger och vänster med hjälp av vridknapparna (3.8).
- Mässingsflänsen på vridknapparna ska då ligga an mot botten av spåret.

- Justera bordsförlängaren så att den ligger något lägre än ytan på basbordet vid den direkta övergången till basbordet (kontrollera detta genom att placera anslagslinjalen på basbordet).
- Drag åt fästvinkeln med skruv (3.10).
- Kontrollera med hjälp av anslagslinjalen om förlängningens yta är plan.
- Genom att justera fästordningarna (3.5) kan man rikta förlängningen.

#### **Att fälla ner förlängningen:**

- Lossa vridknapparna (3.8).
- Lossa muttrarna med räfflat huvud (3.3).
- Lyft upp förlängningen något baktill och ta ut stödfötternas ändar ur det avlånga hålet.
- Sväng stödfötterna över kors inåt.
- Fäll ner bordsförlängningen.

### **3 Längdanslag CS 70 LA (1.3)**

För att kunna såga stora arbetsstycken så exakt som möjligt behöver man längdanslaget CS 70 LA (fig 4).

Längdanslaget har på bordets fram- och bakkant vardera en separat klämanordning. Därigenom förhindras att anslagsytan kan flytta på sig.

Anslagslinjalen (4.7) kan monteras som hög eller låg styryta på anslagspelaren (4.5).

Vänd anslagsytan i respektive riktning 90° och fäst det i styrspåren.

#### **På längdanslaget finns följande justeringsmöjligheter:**

- Gripknappen (4.2): för att klämma fast anslaget på bordets framkant.
- Klämarmen (4.3): för att klämma fast anslaget på bordets bakre kant.
- Klämarmen (4.1): för att klämma fast finjusteringen.
- Vridknappen (4.10): för anslagsinställningen via finjusteringen.
- Vridknapparna (4.6): för att klämma fast anslagslinjalen på anslagspelaren.

#### **Som förberedelse för anslagets montering ska följande klämanordningar öppnas helt:**

- Klämanordningen på bordets framkant (4.2).
- Klämanordningen på bordets bakre kant (4.3) (klämarmen lodrätt uppåt).

- Klämanordningen för finjusteringen (4.1) (klämarmen visar i riktning mot brytaren).
- Skjut sedan anslaget från höger sida så över bordsplattan, att klämgaflarna på den främre och bakre klämanordningen på bordet ligger under klämlisten som går runt bordet (4.4).
- Genom siktfönstret (4.9) kan man se finjusteringsinställningsområde.
- Ställ in inställningsområdet så med hjälp av vridknappen (4.10), att det finns ett tillräckligt stort inställningsområde för en justering.
- Skjut sedan anslaget enligt skalan nästan fram till den önskade snittbredden och kläm fast det genom att kasta om klämarmen (4.1) ca 180° i riktning mot finjusteringen.

#### **Om klämningen inte räcker till, kan man flytta klämarmen på följande sätt:**

- Flytta klämarmen i max klämläge.
- Lossa skruven som klämarmen är fäst med på axelin.
- Flytta tillbaka klämarmen ett deignsstreck på sexkanten.
- Skruva fast klämarmen igen.
- Ställ in anslaget med finjusteringen på exakt det rätta måttet med hjälp av vridknappen (4.10).
- Då förskjuts justeringen med 1 steck på skalan, d v s med 1/10 mm.

När justeringen är avslutad drar man åt anslagets klämanordningar (4.2 + 4.3) igen.

## Compact CS 70 tarvikkeet

- 1 Pöydänlevike CS 70 VB
- 2 Pöydänjatke CS 70 VL
- 3 Pitkittäisohjain CS 70 LA

### 1 Pöydänlevike CS 70 VB (1.1)

Peruspöytään voidaan asentaa pöydänlevike CS 70 VB, jonka avulla saadaan aikaan ohjainta käyttäen tarkka sahausjälki 680 mm:n sahauslevyteen asti.

Pöydän pitkälle sivulle (normaalisti pöydän oikealle puolelle) asennettu pöydänlevike leventää sahauspöytää 405 mm.

#### Asennusjärjestys (kuva 2):

- Tukijalat (2.5) taitetaan auki 90° asentoon pöytälevyyn nähden.
- Vääntönupit (2.8) kierretään vastapäivään rajoittimeen asti.
- Hieman ylöspäin kallistettu pöydänlevike asetetaan ulkoreuna edessä pöydän olakkeeseen (kuva 2).
- Pöydänlevike painetaan alas, niin että ympäriinsä kulkeva lukitusreuna (2.4) on profiilireunan (2.7) ja lukituslevyn (2.9) välissä.
- Etumaisen tukijalan pää (2.2) pistetään pöytätelineen pitkittäisreikään (2.1), painetaan reiässä alas ja ruuvataan kiinni pyälletyllä mutterilla (2.3).
- Takimmainen tukijalka ripustetaan pitkittäisreikään, pöydänlevike painetaan alas ja ruuvataan kiinni takimmaisella pyälletyllä mutterilla.
- Korkeus säädetään tarkasti. Tätä varten rajoitinviivain asetetaan peruspöydälle sahanterään asti.
- Pöydänlevike säädetään ruuviavaimella asetusruuveista (4.8) samalle korkeudelle peruspöydän kanssa.
- **Huomio!** Älä suuntaa pöydän ulkoreunan mukaan, koska tämä voi olla 0,2 - 0,3 mm syvemmällä kuin muu pöytätaaso.
- Kulmalukitusrajoitin (1.4) asennetaan keskitetysti peruspöydän ja pöydänlevikkeen liitosreunan päälle, niin että pöydänlevike suuntautuu rajoitinta kiristettäessä peruspöydän reunan mukaan.
- Etumainen vääntönuppi (2.8) kiristetään kiinni.
- Pöydänlevike painetaan takaa alas liitoskohdasta ja takimmainen vääntönuppi kiristetään kiinni.
- Ota kulmaohjain sen jälkeen pois.
- Asetusruuvi (2.10) kierretään ruuviavaimella rajoittimeen asti. Kun pöydänlevike on purettu irti, se täytyy painaa uudelleen asennettaessa tätä rajoitinta (asetusruuvia) vastaan taaksepäin.
- Pöydänlevikettä ei tarvitse enää tällöin suunnata kulmalukitusrajoittimen avulla.

- Rajoitinviivaimella tarkistetaan, onko pöydänlevike tarkalleen samassa tasossa peruspöydän pöytätaason kanssa.

- Levikkeen ja peruslevyn välistä tasaisuutta voidaan korjata kiinnittimestä (2.6).

Jotta kulmalukitusrajoitin ja pitkittäisohjain voidaan asettaa mittaan asteikon mukaan, pöydänlevikkeen asteikko täytyy siirtää aivan kiinni peruspöydän asteikkoon (kuva 4) seuraavalla tavalla:

- Pöydänlevikkeen asteikon kiinnitysruuvit (4.11) avataan.
- Siirrä asteikkoa niin, että saat säädettyä mitan oikeaksi.
- Kiinnitysruuvit kiristetään jälleen kiinni.

### 2 Pöydänjatke CS 70 VL (1.2)

Jotta pitkillä työkappaleilla on sahatessa tarpeellinen tuki, CS 70 EB -pöydän takasivulle voidaan asentaa pöydänjatke CS 70 VL. Sahauspöytä pitelee tällöin 530 mm.

#### Asennusjärjestys (kuva 3):

- Vasen ja oikea pitokulmakappale (3.6) asennetaan telineen takasivulle mukana toimitettuja ruuveja, nelikantamuttereita ja aluslaattoja käyttäen.
- Sulje ruuvit (3.10).
- Jos peruspöytään on asennettu liukupöytä CS 70 ST, pöydänjatkeen pitokulmakappale asetetaan liukupöydän sivulla olevan liukupöydän pitokulmakappaleen päälle ja molemmat pitokulmakappaleet kiinnitetään yhdessä (päällekkäin).
- Tasaamista varten toisen sivun pitokulmakappaleen alle on asetettava mukana toimitettu 4 mm paksu aluslaatta.
- Tukijalat (3.4) taitetaan auki 90° asentoon pöytälevyyn nähden.
- Vasenta ja oikeaa vääntönuppia (3.8) avataan n. 3 - 4 kierrosta (kierretään vastapäivään).
- Pöydänjatke ripustetaan hieman kallistettuna vääntönuppien (3.8) kierretapissa kulmakappaleen avoimeen rakoon (3.9).
- Kulmakappale on tällöin vääntönupin (3.8) ja sangan (3.7) välissä.
- Pöydänjatke käännetään suunnilleen samaan tasoon sahauspöydän kanssa.
- Tukijalkojen (3.2) päät pistetään pöytätelineen pitkittäisreikään (3.1), painetaan alas ja kiristetään kiinni pyälletyllä mutterilla (3.3).
- Pöydänjatke painetaan suunnilleen samaan tasoon sahauspöydän kanssa ja ruuvataan kiinni vasemmalta ja oikealta vääntönupeilla (3.8).
- Vääntönuppien messinkinokan tulee olla tällöin raon pohjalla.

- Kohdista pöydänjatke niin, että se on heti perus-pöydän vieressä hieman syvemmällä kuin perus-pöydän pinta (kokeile asettamalla rajoitinviivain peruspöydälle).
- Pitokulmakappale ruuvataan kiinni ruuvilla (3.10).
- Rajoitinviivaimella tarkistetaan, onko pöydänjatkeen pinta kauttaaltaan tasainen.
- Tasaisuutta voidaan korjata kiinnittämistä (3.5).

#### **Pöydänjatkeen irrottaminen:**

- Vääntönupit (3.8) avataan.
- Pyälletyt mutterit (3.3) avataan.
- Jatketta kohotetaan hieman takaa ja tukijalkojen päät vedetään irti pitkittäisreiästä.
- Tukijalat käännetään sisäänpäin ristiin.
- Pöydänjatke käännetään alas.

### **3 Pitkittäisohjain CS 70 LA (1.3)**

Suuria työkappaleita on mahdollista sahata tarkasti vain, kun käytetään oikein asennettua pitkittäisohjainta CS 70 LA (kuva 4).

Pitkittäisohjaimessa on pöydän etureunassa ja takareunassa erillinen lukitus.

Tämä kaksipuolinen lukitus estää ohjauspinnan siirtymisen.

Ohjauspinta voidaan säätää korkealle tai matalalle ohjauspylvääseen (4.5) asennetun ohjausviivaimen (4.7) avulla.

Ohjausviivain on asennettava tällöin ohjausuriin vastaavasti 90° kierrettynä.

#### **Pitkittäisohjaimessa on seuraavat säätömahdollisuudet:**

- Nuppi (4.2): ohjaimen kiinnittämiseksi pöydän etureunaan.
- Lukitusvipu (4.3): ohjaimen kiinnittämiseksi pöydän takareunaan.
- Lukitusvipu (4.1): hienosäätölaitteen kiinnittämiseksi.
- Vääntönuppi (4.10): ohjaimen säätämiseksi hienosäädöllä.
- Vääntönupit (4.6): ohjausviivaimen kiinnittämiseksi ohjauspylvääseen.

#### **Ennen ohjaimen asentamista on avattava seuraavat lukitukset kokonaan:**

- Lukitus pöydän etureunassa (4.2).
- Lukitus pöydän takareunassa (4.3). (Lukitusvipu pystysuorassa ylöspäin).
- Hienosäädön (4.1) lukitus. (Lukitusvipu osoittaa kytkimeen päin).
- Tämän jälkeen ohjain työnnetään oikealta pöytälevyn ylitse siten, että pöydän etu- ja takalukituksen lukitusorkat ovat pöydän ympäri kulkevan lukitusreunan (4.4) alapuolella.
- Hienosäätöalue näkyy tarkastusikkunasta (4.9). Säätöalue säädetään vääntönupista (4.10) siten, että säädön korjausta varten jäljelle jää tarpeeksi suuri säätöalue.
- Ohjain työnnetään sitten asteikon mukaan lähelle haluttua sahausleveyttä ja kiinnitetään kääntämällä lukitusvipu (4.1) n. 180° hienosäätölaitteeseen nähden.

#### **Jos lukitus on liian heikko, lukitusvipua voidaan siirtää seuraavalla tavalla:**

- Lukitusvipu asetetaan maksimilukitus-asentoon.
- Ruuvi, jolla lukitusvipu on ruuvattu kiinni akseliin, avataan.
- Lukitusvipua siirretään kuusikannalla taaksepäin yhden jakovälin verran.
- Lukitusvipu ruuvataan jälleen kiinni.
- Ohjain asetetaan vääntönupista (4.10) hienosäädöllä tarkkaan mittaan.
- Kun säätöä muutetaan 1 asteikkoviivan verran, ohjain siirtyy 1/10 mm.

Lopullisen säädön jälkeen ohjaimen lukitukset (4.2 + 4.3) kiristetään kiinni.

## Compact CS 70 tilbehør

- 1 Sidebord CS 70 VB
- 2 Forlængerbord CS 70 VL
- 3 Længdeanslag CS 70 LA

### 1 Sidebord CS 70 VB (1.1)

Til nøjagtig savning med anslag til en snitbredde af 680 mm kan sidebordet CS 70 VB monteres til basisbordet.

På grund af monteringen af sidebordet ved bordets langeside ( normalt den højre bordside) bliver savebordet ca. 405 mm breddere.

#### Arbejdsfølge til påmonteringen (illustr. 2):

- Styttfødderne (2.5) klappes ud i 90°-stilling til bordpladen.
- Drejeknapperne (2.8) drejes til venstre indtil anslaget.
- Sidebordet lægges med den yderste kant på bordansatsen i let opad vendene skråstilling (illustration 2).
- Sidebordet svinges ned, således at den omløbene klemmekant (2.4) ligger imellem profilkant (2.7) og klemmeplade (2.9).
- Enden af den forreste styttfod (2.2) føres ind i langhullet (2.1) ved bordstellet, trykkes ned i langhullet og skrues fast med fingermøtrikken (2.3).
- Bageste styttfod hænges ind i langhullet, sidebordet trykkes ned og den bageste fingermøtrik skrues fast.
- Nøjagtig højdeindstilling foretages, dertil lægges anslagslinealet på basisbordet hertil savebladet.
- Med en skruetrækker indstilles sidebordets højde på den samme højde som basisbordet ved indstillingsskruerne (4.8).
- **Vær opmærksom!** Må ikke udrettes efter yderste bordkant, da den kan ligge 0,2 - 0,3 mm lavere end den øvrige bordflade.
- Vinkelrastanslaget (1.4) anbringes i midten over stødekanten af basisbord og sidebord, således at sidebordet udretter sig efter basisbordets bordkant når anslaget spændes fast.
- Forreste drejeknap klemmes fast (2.8).
- Sidebordet trykkes ned bag ved stødekanten og den bageste drejeknap klemmes fast.
- Derefter fjernes vinkelanslaget.
- Indstillingsskruen (2.10) skrues fast med en skruetrækker indtil anslag.
- Efter en demontering skal til genopbygning sidebordet trykkes tilbage mod dette anslag (indstillingsskrue).
- På grund af denne fiksering er en udretning med vinkelrastanslag ikke nødvendigt mere.

- Kontroller med anslagslinealet om sidebordet er nøjagtig i ligevægt med bordfladen af basisbordet.
- Ligevægten til grundpladen kan udrettes ved indstilling af befæstigelsen (2.6).

For at vinkelrastanslaget og længdeanslaget kan sættes i mål efter den eksisterende skala, er det nødvendigt at skubbe sidebordetsskala direkte til skalaen af basisbordet (illustr. 4).

#### Dertil:

- Befæstigelsesskruerne (4.11) af skalaen på sidebordet løses.
- Skalaen forskydes således, at målet er indstillet korrekt.
- Befæstigelsesskruerne skrues fast igen.

### 2 Forlængerbord CS 70 VL (1.2)

Til sikker aflægning af lange værkstykker under savning kan ved den bageste bordside af CS 70 EB forlængerbordet CS 70 VL monteres. Savebordet bliver dermed ca. 530 mm længere.

#### Arbejdsfølge for påmonteringen (illustr. 3):

- Med de vedliggende skruer, firekantmøtrikker og underlagsskiver monteres den venstre og højre holde vinkel (3.6) på stallets bagside.
- Luk skruerne (3.10).
- Er allerede rullebordet CS 70 ST monteret, så lægges på siden af rullebordet holde vinklen for forlængerbordet på holde vinklen af rullebordet og begge holde vinkler befæstiges sammen (overhinanden).
- Til udligning er det nødvendigt at lægge den vedliggende 4 mm tykke skive under holde vinklen på den anden side.
- Styttfødder (3.4) klappes ud i 90°-stilling til bordpladen.
- Venstre og højre drejeknap (3.8) løses ca. 3 - 4 omdrejninger (venstre drejning).
- Ved let opad visende skråstilling hænges forlængerbordet ved drejeknappernes gevindbolte (3.8) ind i den åbne slids (3.9) ved holde vinklen.
- Derved ligger holde vinklen mellem drejeknap (3.8) og bøjle (3.7).
- Forlængerbordet svinges ca. på samme niveau som savebordet og enden af styttfødderne (3.2) føres ind i langhullet (3.1) ved bordstellet, tryk ned og skrue fast med fingermøtrikken (3.3).
- Forlængerbordet trykkes ned på ca. samme niveau som savebordet og skrues fast til venstre og højre med drejeknapperne (3.8). Drejeknappernes messingkrave skal hvile på bunden af slidsen.

- Forlængerbordet justeres således, at det ved den direkte overgang til basisbordet ligger lidt lavere end basisbordets bordflade (kontrolleres ved at lægge anslagslinealen på basisbordet).
- Holdevinkel skrues fast med skrue (3.10).
- Kontroller med anslagslinealet om den hele flade af forlængerbordet er i ligevægt.
- Ved hjælp af befæstigelsen kan ligevægten indstilles.

#### **Nedklapning af forlængerbordet:**

- Drejeknapperne (3.8) løses.
- Fingermøtrikeren (3.3) løses.
- Forlængelsen løftes lidt bagi og stytteføddernes ender køres ud af langhullet.
- Styttefødderen svinges indad over kryds.
- Forlængerbordet klappes ned.

### **3 Længdeanslag CS 70 LA (1.3)**

Nøjagtige savearbejder ved store værkstykker er kun mulige med rigtig påmonteret længdeanslag CS 70 LA (illustration 4).

Længdeanslaget har ved bordforkanten og bordbagkanten hver en separat klemning.

Denne dobbeltsidede klemning forhindrer at anslagsfladen viger ud.

Anslagslinealet (4.7) kan monteres som høj eller lav føringsflade ved anslagssøjlen (4.5).

Dertil drejes anslagslinealet tilsvarende om 90° og monteres til de eksisterende føringsnoter.

#### **Ved længdeanslaget findes der følgende indstillingsmuligheder:**

- Håndtagsknapp (4.2): Fastklemning af anslaget ved bordforkanten.
- Klemmearm (4.3): Fastklemning af anslaget ved bordbagkanten.
- Klemmearm (4.1): Fastklemning af finindstillingen.
- Drejeknap (4.10): Anslagsindstilling med finjustering.
- Drejeknapper (4.6): Fastklemning af anslagslinealet på anslagssøjlen.

#### **Som forberedelse for monteringen af anslaget skal følgende klemmer åbnes helt:**

- Klemme ved bordforkanten (4.2).
- Klemme ved bordbagkanten (4.3). (Klemmearmen lodret opad).
- Klemme af finjusteringen (4.1). (Klemmearmen viser til kontakten).
- Derefter skubbes anslaget fra højre side således over bordpladen, at klemkløerne af den forreste og bageste bordklemning ligger under den om-løbene bordklemmekant (4.4).
- I kontrolvinduet (4.9) kan indstillingsområdet af finindstillingen ses.
- Med drejeknappen (4.10) indstilles indstillingsområdet således, at et tilstrækkelig stor indstillingsområdet er givet til efterjustering.
- Derefter skydes anslaget iht. til skalaen tæt til den ønskede snitbredde og ved nedlægning af klemmearmen (4.1) om ca. 180° klemmes fast til finindstilling.

#### **Er klemningen for svag kan klemmearmen lægges ned som følgende:**

- Klemmearmen bringes i maksimal klemmestilling.
- Skruen, med den klemmearmen er skruet fast på akslen, løses.
- Klemmearmen sættes tilbage om en skala-indstilling.
- Klemmearmen skrues fast igen.
- Ved drejeknappen (4.10) bringes anslaget i nøjagtigt mål med finindstillingen.
- Derved forskydes anslaget om 1/10 mm per 1 skalastreg.
- 

Efter afsluttene indstilling skrues anslagsklemningen (4.2 + 4.3) fast .

## Compact CS70 - Tilbehør

- 1 **Bord CS 70 VB**
- 2 **Bordforlenger CS 70 VL**
- 3 **Anslag CS 70 LA**

### 1 **Bord CS 70 VB (1.1)**

For nøyaktig saging med anslag opptil en skjærebredde på 680 mm kan bordet CS 70 VB monteres på basisbordet.

Ved montering av et bord på en bordlangside (vanligvis på bordets høyre side) gjøres sagbordet bredere med 405 mm.

#### **Arbeidsrekkefølge for påmontering (bilde 2):**

- Støtteføtter (2.5) slås ut i 90°-posisjon til bordplaten.
- Dreieknapper (2.8) dreies mot anslag mot venstre.
- Bord legges med lett oppover stilt skråstilling med den ytre kanten på bordansatsen (bilde 2).
- Bord svinges nedover slik at den omløpende klemkant (2.4) ligger mellom profilkant (2.7) klemplate (2.9).
- Enden på den fremre støttefoten (2.2) føres inn i slissen (2.1) på bordstellet, trykkes ned i slissen og skrues fast med den riflede mutteren (2.3).
- Bakre støttefot henges inn i slissen, bord trykkes nedover og den bakre riflede mutteren skrues fast.
- Høyde justeres nøyaktig, dertil legges anleggslinjalen opptil sagbladet på basisbordet. Bord innstilles med skrutrekker på stillskrue (4.8) på samme høyde som basisbordet.
- **OBS!** Det må ikke rettes inn etter ytre bordkant fordi denne kan ligge 0,2 - 0,3 mm lavere enn den øvrige bordflaten.
- Vinkelanslagstykket (1.4) monteres i midten over basisbordets og bordets skjot slik at bordet innrettes etter basisbordets bordkant når anlegget spennes fast.
- Fremre dreieknapp (2.8) spennes fast.
- Bordforlenger trykkes nedover bak ved skjøtet og bakre dreieknapp spennes fast.
- Ta deretter av vinkelanlegget.
- Stillskrue (2.10) dreies med skrutrekker inn til anslaget.
- Etter demontering må bordet ved gjenmontering trykkes bakover mot dette anslaget (stillskrue).
- På grunn av denne fikseringen er det ikke lenger nødvendig å rette inn bordet med vinkelanslagstykket.
- Det kontrolleres med anleggslinjalen om bordet er nøyaktig plant med basisbordets bordflate.
- Ved justering på feste (2.6) kan jevnheten til basisplaten innrettes.

For at vinkelanslagstykket og anslag kan settes på samme mål etter skalaen, må bordets skala skyves direkte til basisbordets skala (bilde 4).

#### **Dertil:**

- Skalaens festeskruer (4.11) på bordet løsnes.
- Skyv skalaen slik at målet er riktig innstilt.
- Festeskruer trekkes fast til igjen.

### 2 **Bordforlenger CS 70 VL (1.2)**

For et sikker underlag ved saging av lange arbeidsstykker kan bordforlengeren CS 70 VL monteres på den bakre bordsiden av CS 70 EB. Sagbordet forlenges derved med 530 mm.

#### **Arbeidsrekkefølge for montering (bilde 3):**

- Med de vedlagte skruer, firkantmutre og underlagsskiver monteres venstre og høyre festevinkel (3.6) på den bakre stellsiden.
- Trekk til skruene (3.10).
- Hvis allerede rullebordet CS 70 ST er påmontert, så legges holdevinkel for bordforlengeren på rullebordets side på rullebordets holdevinkel og begge holdevinkler festes sammen (overhverandre).
- Den vedlagte 4 mm tykke skiven må som utjevning legges under holdevinkelen på den andre siden.
- Støtteføtter (3.4) slås ut i 90°-posisjon til bordplaten.
- Venstre og høyre dreieknapp (3.8) løsnes med ca. 3 - 4 omdreininger (dreie mot venstre).
- Bordforlenger henges med lett oppover stilt skråstilling på gjengeboltens dreieknapper (3.8) i den åpne slissen (3.9) på holdevinkelen.
- Holdevinkelen ligger derved mellom dreieknapp (3.8) og bøyle (3.7).
- Bordforlengeren svinges omtrent på samme nivået som sagbordet, og støtteføttens ende (3.2) føres inn i sliss (3.1) på bordstellet, trykkes nedover og trekkes fast med riflet mutter (3.3).
- Bordforlengeren trykkes på omtrent samme nivået som sagbordet og skrues fast med dreieknappene (3.8) på venstre og høyre side.
- Messingbåndet på dreiebryterne skal ligge i bunnen av slissen.
- Bordforlengelsen rettes inn slik at den ved den direkte overgangen til basisbordet ligger noe dypere enn basisbordet (kontrolleres ved å legge anleggslinjalen på basisbordet).
- Holdevinkler skrues fast med skrue (3.10).
- Det kontrolleres med anleggslinjalen om forlengerens totale flate er jevn.
- Ved å justere festene (3.5) kan jevnheten rettes inn.



### **Forlengeren slås sammen og nedover:**

- Dreieknapper (3.8) løsnes,
- riflede mutrer (3.3) løsnes.
- Forlengeren løftes litt bak og støtteføttenes ender fås ut av slissen.
- Støtteføtter svinges over kors innover.
- Bordforlenger slås sammen og nedover.

### **3 Anslag CS 70 LA (1.3)**

Nøyaktige sagarbeider på store arbeidsstykker kan bare utføres med et riktig påmontert anslag CS 70 LA (bilde 4).

Anslaget har ved bordets forkant og bakkant henholdsvis en separat fastspenning.

Denne dobbelsidige fastspenningen hindrer at anslagsflaten kan beveges.

Anleggslinjalen (4.7) kan monteres på anleggs-søylen (4.5) som høy eller lav føringsflate.

Dertil festes anleggslinjalen tilsvarende snudd med 90° på føringsnotene.

### **På anslaget finnes følgende justeringsmuligheter:**

- Grepknapp (4.2): anslaget spennes fast på bordets forkant.
- Klemarm (4.3): fastspenning av anslaget på bordets bakkant.
- Klemarm (4.1): fastspenning av finjusteringen.
- Dreieknapp (4.10): anslaginnstilling med finjustering.
- Dreieknapper (4.6): fastspenning av anleggslinjalen på anleggssøylen.

### **Som forberedelse for montering av anslaget må følgende fastspenninger åpnes helt:**

- Fastspenning på bordets forkant (4.2).
- Fastspenning på bordets bakkant (4.3). (Klemarm loddrett oppover).
- Fastspenning av finjustering (4.1). (Klemarm viser mot bryter).
- Deretter skyves anslaget fra høyre over bordplaten slik at spennklørne ligger nedenfor den omløpende bordfastspenningskanten (4.4).
- På inspeksjonsvinduet (4.9) kan man se finjusteringens justeringsområdet.

- På dreieknapp (4.10) innstilles justeringsområdet slik at det finnes et tilstrekkelig stort justeringsområde for etterjusteringen.
- Deretter skyves anslaget mot skala helt nær til den ønskede avsnittbredden og spennes fast ved å bevege klemarm (4.1) med ca. 180° mot finjusteringen.

### **Hvis fastspenningen er for svak, kan klemarmen beveges på følgende måte:**

- Klemarm fås i maksimal klemstilling.
- Skruen som klemarmen er skrudd med på akselen løsnes.
- Klemarm settes på sekskant tilbake med en inndeling.
- Klemarm skrues fast igjen.
- Anslaget med finjustering fås på dreieknapp (4.10) på nøyaktig mål.
- Derved forskyves anslaget ved justering med en skalastrek med 1/10 mm.

Etter endelig innstilling trekkes anslag-fastspenning (4.2 + 4.3) fast.

## Acessórios da Compact CS 70

- 1 Alargamento de mesa CS 70 VB
- 2 Prolongamento de mesa CS 70 VL
- 3 Encosto longitudinal CS 70 LA

### 1 Alargamento de mesa CS 70 VB (1.1)

Para serrar com exactidão, até a largura de corte de 680 mm e utilizando o encosto, pode montar-se o alargamento de mesa CS 70 VB à mesa base. Montando o alargamento de mesa no lado longitudinal de uma mesa (normalmente no lado direito), aumenta-se a mesma em 405 mm.

#### Sequência do serviço de montagem (fig. 2):

- Virar os patins (2.5) para fora na posição de 90°, em relação à placa de mesa.
- Girar os punhos de fixação (2.8) à esquerda, até o esbarro.
- Apoiar o alargamento de mesa com seu canto externo no respectivo rebaixo da mesa (fig. 2), segurando-o numa posição ligeiramente inclinada para cima.
- Girar o alargamento de mesa para baixo, de forma que o canto de aperto inferior (2.4) encoste entre o canto do perfil (2.7) e chapa de aperto (2.9) em todo seu contorno.
- Inserir a extremidade dianteira do patim (2.2) no furo oblongo (2.1) da armação da mesa, premir no furo oblongo para baixo e aparafusá-la por meio da porca serrilhada (2.3).
- Enganchar o patim no furo oblongo, premir o alargamento de mesa para baixo e apertar a porca serrilhada traseira.
- Efectuar o ajustamento de altura exacto. Para isto, apoiar a régua de encosto na mesa base, até a folha de serra.
- Ajustar o alargamento de mesa à mesma altura do que a mesa base, girando os parafusos de ajustamento (4.8) com uma chave de fendas.
- **Atenção!** Não utilizar o canto externo da mesa como referência de nivelamento, já que esta pode encontrar-se 0,2 a 0,3 mm abaixo das outras áreas da mesma.
- Montar o esquadro (1.4) do encosto de encravamento no centro, sobre a junta de encosto da mesa base e o alargamento de mesa, de forma que, no aperto do encosto, o alargamento de mesa seja correctamente alinhado, em relação ao canto da mesa base.
- Apertar o punho de fixação dianteiro (2.8)
- Premir o alargamento de mesa na linha de encosto traseira para baixo e apertar o punho de fixação traseiro.
- Em seguida, retirar o batente de retenção angular.
- Girar o parafuso de ajustamento (2.10) até o esbarro, utilizando uma chave de fendas. Tendo desmontado o alargamento de mesa e voltando

a montá-lo outra vez, é necessário empurrá-lo para trás contra este esbarro (parafuso de ajustamento). Em função desta fixação, não há mais necessidade de um alinhamento, por meio do esquadro do encosto de encravamento.

- Comprovar com a régua de encosto se o alargamento de mesa se encontra perfeitamente nivelado, em relação à face da mesa base.
  - O nivelamento, em relação à placa base, pode ser ajustado na fixação (2.6).
- Para poder fixar o esquadro do encosto de encravamento e o encosto longitudinal na medida exacta, em conformidade com a escala existente, a escala do alargamento de mesa deve ser empurrada directamente à escala da mesa base (fig. 4).

#### Para isto:

- desandar os parafusos (4.11) da escala do alargamento de mesa.
- Deslocar a escala, de modo a que a medida esteja correctamente ajustada.
- Voltar a apertar os parafusos de fixação.

### 2 Prolongamento de mesa CS 70 VL (1.2)

Para obter um apoio seguro ao serrar peças compridas, pode montar-se o prolongamento de mesa CS 70 VL no lado traseiro da mesa da CS 70 EB. Assim, prolonga-se a mesa da serra em 530 mm.

#### Sequência do serviço de montagem (fig. 3):

- Montar as cantoneiras de suporte esquerda e direita (3.6) no lado traseiro da armação, com o auxílio dos parafusos, porcas quadradas e anilhas fornecidos.
- Fechar os parafusos (3.10).
- Se uma mesa corredeira CS 70 ST, já se encontra montada, apoia-se, no lado da mesma, a cantoneira de suporte para o prolongamento de mesa, nas cantoneiras de fixação da mesa corredeira, e as duas cantoneiras são aparafusadas em conjunto (sobrepostas).
- Para a devida compensação, deve ser colocada uma anilha de 4 mm de espessura sob a cantoneira de suporte do lado oposto.
- Virar os patins (3.4) para fora na posição de 90°, em relação à placa de mesa.
- Desapertar os punhos de fixação esquerdo e direito (3.8) aprox. 3 a 4 voltas (girar à esquerda).
- Enganchar o prolongamento de mesa com as cavilhas roscadas dos punhos de fixação (3.8) na fenda aberta (3.9) na cantoneira de suporte.
- Com isto, a cantoneira de suporte situa-se entre o punho de fixação (3.8) e o arco (3.7).
- Girar o prolongamento de mesa aprox. ao mesmo nível do mesa da serra, inserir a extremidade dos patins (3.2) no furo oblongo (3.1) da armação da mesa, premir para baixo e apertá-lo com a porca serrilhada (3.3).

- Colocar o prolongamento de mesa e a mesa da serra aprox. ao mesmo nível e travá-lo por meio dos punhos de fixação (3.8) esquerdo e direito.
- O rebordo de latão dos botões giratórios deve, deste modo, assentar na base ranhurada.
- Alinhar o prolongamento de bancada, de modo a que, na zona de transição directa para a bancada principal, ele esteja um pouco mais rebaixado do que a área da mesa da bancada principal (verificação através da colocação da régua de batente na bancada principal).
- Aparafusar a cantoneira de suporte por meio do parafuso (3.10).
- Comprovar com a régua de encosto se toda a área do prolongamento da mesa se encontra perfeitamente nivelada.
- Com um ajustamento nas fixações (3.5), o nivelamento pode ser realizado.

#### **Virar o prolongamento de mesa para baixo:**

- Desapertar os punhos de fixação (3.8).
- Desapertar as porcas serrilhadas (3.3).
- Levantar o prolongamento de mesa um pouco na sua margem traseira e tirar as extremidades dos patins do furo oblongo.
- Virar os patins para dentro, em forma de cruz.
- Virar o prolongamento de mesa para baixo.

### **3 Encosto longitudinal CS 70 LA (1.3)**

Os serviços de serrar com exactidão, em peças grandes, são somente possíveis com o emprego de um encosto longitudinal CS 70 LA (fig. 4).

O encosto longitudinal dispõe de fixações separadas, uma situada na margem dianteira e a outra na margem traseira da mesa.

Em função desta fixação dupla evita-se um desvio da face de encosto.

A régua de encosto (4.7) pode ser montada como face alta ou baixa na coluna de encosto (4.5).

Para isto, a régua de encosto é fixada nas ranhuras de guia existentes, girada correspondentemente em 90°.

#### **No encosto longitudinal há as seguintes variantes de ajustamento:**

- Punho de fixação (4.2): Fixação do encosto na margem dianteira da mesa.
- Manípulo de fixação (4.3): Fixação do encosto na margem traseira da mesa.
- Manípulo de fixação (4.1): Fixação do ajustamento de precisão.
- Punho giratório (4.10): Deslocamento do encosto com ajustamento de precisão.
- Punhos de fixação (4.6): Fixação da régua de encosto na coluna de encosto.

#### **Para o preparo da montagem do encosto devem ser completamente desandadas as seguintes fixações:**

- Fixação na margem dianteira da mesa (4.2).
- Fixação na margem traseira da mesa (4.3) (o manípulo é direccionado para cima).
- Fixação do ajustamento de precisão (4.1) (o manípulo é direccionado ao interruptor).
- Em seguida, empurrar o encosto sobre a placa da mesa, iniciando no lado direito, de forma que as garras das fixações dianteira e traseira se situem sob o canto de fixação (4.4) ao redor da mesa.
- No visor (4.9) apresenta-se a gama de deslocamento do ajustamento de precisão. No punho giratório (4.10) regula-se a gama de ajustamento, de forma que a mesma seja suficientemente ampla.
- Em seguida, com orientação pela escala, deslocar o encosto, até perto da largura de corte desejada e travá-lo, girando o manípulo de fixação (4.1) cerca de 180°, a fim de poder usar o ajustamento de precisão.

#### **Se o aperto for demasiado fraco, o manípulo de fixação pode ser reposicionado como segue:**

- Colocar o manípulo na posição de fixação máxima.
- Desandar o parafuso mediante o qual o manípulo de fixação está aparafusado no eixo.
- Posicionar o manípulo de fixação uma divisão no sextavado para trás.
- Voltar a aparafusar o manípulo de fixação.
- No punho giratório (4.10), colocar o encosto, com o ajustamento de precisão, na medida exacta.
- Com isto, o encosto é deslocado em 1/10 mm, ao girar-se o punho em 1 traço da escala. Concluído o ajustamento final, apertar o punho e o manípulo de fixação (4.2 + 4.3).

## Руководство по эксплуатации для комплектующих деталей Compact CS 70

- 1 Плита-приставка расширител CS 70 VB
- 2 Плита-приставка удлинител CS 70 VL
- 3 Направляющая-упор CS 70 LA

### 1 Плита приставка-расширител CS 70 VB (1.1)

Для точного пиления с помощью упора и до ширины реза 680 мм возможен монтаж плиты-приставки расширителя CS 70 VB к основному столу. В результате монтажа плиты-приставки расширителя с продольной стороны стола (как правило с правой стороны) пилный стол становится на 405 мм шире.

#### Последовательности монтажных операций (рис.2):

- Опорные ножки (2.5) откинуты под углом 90° к плите стола.
- Грибки (2.8) повернуты до упора налево.
- Слегка наклонённая вверх плита-приставка расширителя укладывается внешним краем на приставку стола (рис.2).
- Плиту-приставку расширителя опустит вниз так, чтобы оборотный зажимной кант (2.4) расположился между профилсным кантом (2.7) и зажимным листом (2.9).
- Конец передней опорной ножки (2.2) ввести в удлинённое отверстие (2.1) рамы стола, отжать вниз и завинтит до отказа гайкой с накаткой (2.3).
- Заднюю опорную ножку подвесит в удлинённое отверстие, плиту-приставку расширителя отжать вниз и заднюю гайку с накаткой завинтит до отказа.
- Провести точную юстировку по высоте, для этого планку для крепления упоров до пилного полотна положить на основной стол. Посредством установочных винтов (4.8) винтом-отвёрткой вывести плиту-приставку расширителя на высоту основного стола. **Внимание!**
- По внешнему краю стола не выравнивать, поскольку он располагается на 0,2 - 0,3 мм ниже остальной поверхности стола.
- Угловой фиксаторный упор (1.4) монтировать по середине над стыковым кантом основного стола и плиты-приставки расширителя таким образом, чтобы при зажимании упора плита-приставка расширителя выравнивалас по краю основного стола.
- Зажать передний грибок (2.8).
- Плиту-приставку расширителя сзади у стыка отжать вниз и задний грибок зажать.
- Затем снимите угловой упор с фиксацией.

- Винтом-отвёрткой ввинтит установочный винт (2.10) до упора.
  - После демонтажа при повторном монтаже плиту-приставку расширителя следует отжать назад в направлении этого упора (установочный винт).
  - Благодаря такой фиксации выверка посредством углового фиксаторного упора уже не требуется.
  - С помощью планки для крепления упоров проконтролировать, находится ли плита-приставка расширителя точно на одном уровне с поверхностью основного стола.
  - Посредством регулировки крепления (2.6) уровень по отношению к основному столу может быть выверен.
- Чтобы угловой фиксаторный упор и направляющую упор по представленной шкале установит на один размер, шкала плиты-приставки расширителя должна быть перемещена непосредственно к шкале основного стола (рис.4).

#### Для этого:

- Крепёжные болты (4.11) шкалы плиты-приставки расширителя ослабит.
- Отрегулируйте шкалу под нужный размер.
- Крепёжные болты снова затянут до отказа.

### 2 Плита-приставка удлинител CS 70 VL (1.2)

Для надёжного прилегания при пилении длинных заготовок с задней стороны стола CS 70 EB может монтироваться плита-приставка удлинителя CS 70 VL. В результате пилный стол удлиняется на 530 мм.

#### Последовательности монтажных операций (рис.3):

- Смонтировать с помощью прилагаемых болтов, квадратных гаек и подкладных шайб левый и правый удерживающие уголки (3.6) с задней стороны рамы стола.
- Затяните винты (3.10).
- Если передвижной стол CS 70 ST уже смонтирован, со стороны передвижного стола удерживающий уголок плиты-приставки удлинителя укладывается на удерживающий уголок передвижного стола и оба уголка (один над другим) скрепляются.
- Для выравнивания под удерживающий уголок другой стороны должна подкладываться прилагаемая шайба толщиной 4 мм.
- Опорные ножки (3.4) под углом 90° к плите стола откинуты.
- Левый и правый грибок (3.8) вращением влево примерно на 3-4 оборота ослабит.
- При легком наклоне кверху плиту-приставку удлинителя подвесит у резбовых пальцев грибков (3.8) в открытый шлиц (3.9) удерживающего

- уголка.
- Удерживающий уголок располагается при этом между грибком (3.8) и скобой (3.7).
- Плиту-приставку удлинитель повернуть примерно на один уровень с пилсным столом и конец опорных ножек (3.2) ввести в удлиненное отверстие (3.1) рамы стола, отжать вниз и затянуть до отказа гайкой с накаткой (3.3).
- Плиту-приставку удлинитель отжать примерно на один уровень с пилсным столом и затянуть до отказа грибками (3.8) справа и слева.
- При этом латунный буртик винтов-барашков должен прилегать к основанию шлица.
- Выровняйте удлинитель стола таким образом, чтобы в месте непосредственного перехода к рабочему столу этот элемент находился чуть ниже поверхности рабочего стола (убедитесь в этом путём прикладывания упорной планки к столу).
- Удерживающий уголок завинтитс до отказа винтом (3.10).
- Проконтролировать посредством планки для крепления упоров ровности удлинителя по всей его поверхности.
- Путём перестановки креплений (3.5) уровень может быть выверен.

#### **Откидывание удлинителя:**

- Грибки (3.8) ослабитс.
- Гайки с накаткой (3.3) ослабитс.
- Удлинитель сзади слегка приподнять и концы опорных ножек вывести из удлиненного отверстия.
- Опорные ножки сложитс крест-на-крест.
- Плиту-приставку удлинитель откинутс вниз.

### **3 Направляющая-упор CS 70 LA (1.3)**

Точные пилсные работы с большими заготовками могут выполнятс только с помощью смонтированного надлежащим образом направляющей-упора CS 70 LA (рис.4).

Направляющая-упор имеет с переднего и заднего края стола по одному сепаратному зажиму.

Благодаря такому двойному зажиму смещение опорной поверхности предотвращаетс.

Планка для крепления упоров (4.7) может монтироватс как высокая или низкая направляющая поверхность у опорной колонки (4.5). Для этого планка для крепления упоров, повернутая соответствующим образом на 90°, закрепляетс у представленных направляющих пазов.

#### **На направляющей-упоре имеют место следующие регулировочные возможности:**

- Головка (4.2) - зажим упора у переднего края стола.
- Зажимной рычаг (4.3) - зажим упора у заднего края стола.

- Зажимной рычаг (4.1) - зажим точной установки.
- Грибок (4.10) - установка упора с точной перестановкой.
- Грибки (4.6) - зажим планки для крепления упоров на опорной колонке.

#### **При подготовке к монтажу упора должны быть открыты следующие зажимы:**

- Зажим с передней стороны стола (4.2).
- Зажим с задней стороны стола (4.3) (зажимной рычаг вертикально наверх).
- Зажим точной установки (4.1) (зажимной рычаг в направлении выключателя).
- После этого упор переместитс справа по плите стола таким образом, чтобы захваты переднего и заднего зажимов стола располагалис под оборотным зажимным кантом стола (4.4).
- Через смотровое окошко (4.9) хорошо просматриваетс перестановочный диапазон точной установки.
- С помощью грибка (4.10) установитс диапазон регулировки таким образом, чтобы для подналадки ещё оставалс достаточный перестановочный диапазон.
- После этого упор по шкале переместитс до требуемой ширины реза и перестановкой зажимного рычага (4.1) припл. на 180° зажатс для точной установки.

#### **При слишком слабом зажиме зажимной рычаг может быть перестановлен следующим образом:**

- Привести зажимной рычаг в максимальное зажимное положение.
  - Болт, которым зажимной рычаг привинчен к оси, ослабитс.
  - Зажимной рычаг на шестиграннике переставитс на одно деление назад.
  - Зажимной рычаг снова затянутс до отказа.
  - Точной установкой с помощью грибка (4.10) установитс упор на точный размер.
  - При этом упор при перестановке на одно деление шкалы смещаетс на 1/10 мм.
- После окончательной установки зажим упора (4.2+4.3) затянутс до отказа.

## Compact CS 70 - Příslušenství

- 1 Rozšíření stolu CS 70 VB
- 2 Prodloužení stolu CS 70 VL
- 3 Podélný doraz CS 70 LA

### 1 Rozšíření stolu CS 70 VB (1.1)

Pro přesné řezání s dorazem až do šířky řezu 680 mm lze namontovat k základnímu stolu rozšíření stolu CS 70 VB.

Přistavením rozšíření stolu k delší straně stolu (zpravidla k pravé straně) se řezací stůl rozšíří o 405 mm.

#### Pracovní postup montáže (obr. 2):

- Vyklopte opěrné nohy (2.5) v 90° poloze k desce stolu.
- Otočné knoflíky (2.8) vytočte doleva až na doraz.
- Při mírně sešikmené poloze rozšíření stolu přiložte vnější hranou k okraji stolu (obr. 2).
- Rozšíření stolu natočte směrem dolů tak, aby oběžná hrana (2.4) byla mezi profilovou hranou (2.7) a svěracím plechem (2.9).
- Konec přední opěrné nohy (2.2) zasuňte do podlouhlého otvoru (2.1) v kostře stolu, zatlačte ji v tomto otvoru směrem dolů a přišroubujte maticí (2.3).
- Zadní opěrnou nohu zavěste do podlouhlého otvoru, zatlačte rozšíření stolu směrem dolů a přišroubujte zadní maticí.
- Proveďte přesné seřízení výšky, k tomu je třeba přiložit dorazové pravítko až k pilovému plátku na základním stole.
- Na seřizovacích šroubech (4.8) nastavte šroubovákem stejnou výšku rozšíření stolu jako má základní stůl.
- **Pozor!** Neřid'te se podle vnější hrany stolu, která může být o 0,2 - 0,3 mm níž než celková plocha stolu.
- Úhlový doraz s aretací (1.4) namontujte středově přes styčnou hranu základního stolu a rozšíření stolu, aby se při upnutí dorazu rozšíření stolu seřídilo podle hrany základního stolu.
- Zašroubujte přední otočný knoflík (2.8).
- Zatlačte rozšíření stolu vzadu na styčné ploše směrem dolů a zajistěte zadním otočným knoflíkem.
- Poté sejměte úhlový doraz.
- Stavěcí šroub (2.10) zašroubujte šroubovákem až na doraz.
- Montujeme-li rozšíření stolu znovu po jeho demontáži, je třeba zatlačit je proti tomuto dorazu (stavěcímu šroubu) dozadu.
- Po této fixaci už není třeba vyřizovat pomocí úhlového dorazu s aretací.

- Zkontrolujte dorazovým pravítkem, zda je plocha rozšíření stolu stejně přesně rovná jako plocha základního stolu.
- Rovinnost shodnou se základní deskou lze nastavit na upevnění (2.6).

Aby bylo možno nasadit úhlový doraz s aretací a podélný doraz na míru podle stupnice, je třeba posunout stupnici rozšíření stolu přímo na stupnici základního stolu (obr. 4).

#### K tomu:

- Vyšroubujte připevňovací šrouby (4.11) stupnice na rozšíření stolu.
- Posuňte stupnici tak, aby byl rozměr správně nastavený.
- Připevňovací šrouby opět utáhněte.

### 2 Prodloužení stolu CS 70 VL (1.2)

K zajištění bezpečné úložné plochy při řezání dlouhých obrobků je možno přimontovat k zadní straně stolu CS 70 EB prodloužení stolu CS 70 VL. Řezací stůl se tím prodlouží o 530 mm.

#### Pracovní postup montáže (obr. 3):

- Pomocí přiložených šroubů, čtyřhranných matic a podložek připevněte levý a pravý přídržný úhel (3.6) k zadní straně kostry.
- Uzavřete šrouby (3.10)
- Je-li už namontován stůl s pojezdem CS 70 ST, pak se přídržný úhel pro prodloužení stolu přiloží na přídržný úhel pojezdového stolu a oba se připevní společně. K vyrovnání je třeba podložit přídržný úhel na druhé straně přiloženou 4 mm podložkou.
- Vyklopte opěrné nohy (3.4) do 90° polohy k desce stolu.
- Levý a pravý otočný knoflík (3.8) povolte asi o 3 až 4 otáčky (doleva).
- Při mírně šikmé poloze směrem vzhůru zavěste prodloužení stolu závitovými svorníky otočných knoflíků (3.8) do otevřené drážky (3.9) na přídržném úhlu.
- Přídržný úhel přitom leží mezi otočným knoflíkem (3.8) a obloukem (3.7).
- Sklopte prodloužení stolu přibližně na stejnou úroveň jako je řezací stůl, zasuňte konce opěrných noh (3.2) do podélného otvoru (3.1) v kostře stolu, zatlačte je směrem dolů a přitáhněte maticí (3.3).
- Prodloužení stolu zatlačte přibližně na úroveň řezacího stolu a pomocí otočných knoflíků (3.8) vlevo a vpravo pevně utáhněte.
- Měděný nákrůžek otočných knoflíků by přitom měl dosedat na dno drážky.
- Vyrovnajte prodloužení stolu tak, aby místo přechodu na základní stůl bylo umístěné o něco níže než plocha základního stolu (kontrola přiložením dorazového pravítka na základní stůl).
- Přídržný úhel přitáhněte šroubem (3.10).

- Zkontrolujte dorazovým pravítkem, zda je celá plocha prodloužení stolu rovná.
- Rovinnost lze seřídít na upevnění (3.5).

#### **Odklopení prodloužení stolu:**

- Povolit otočné knoflíky (3.8).
- Povolit matice (3.3).
- Prodloužení stolu lehce nadzvednout směrem dozadu a konce opěrných noh vytáhnout z podélných otvorů.
- Zkřížit opěrné nohy směrem dovnitř.
- Prodloužení stolu sklopit dolů.

### **3 Podélný doraz CS 70 LA (1.3)**

Přesné řezání velkých obrobků je možné jedině s pomocí správně přimontovaného podélného dorazu CS 70 LA (obr. 4).

Podélný doraz má na přední a zadní hraně stolu po jednom separátním upevnění.

Tímto dvojitým jištěním je vyloučeno posunutí dorazové plochy.

Dorazové pravítko (4.7) je možno namontovat jako vysokou nebo nízkou vodicí plochu k dorazovému sloupku (4.5).

Přitom je třeba připevnit dorazové pravítko otočené o 90° do příslušných vodicích drážek.

#### **Podélný doraz má následující možnosti seřízení:**

- Knoflík (4.2): pro připevnění dorazu k přední hraně stolu.
- Upínací páčka (4.3): pro připevnění dorazu k zadní hraně stolu.
- Upínací páčka (4.1): pro připevnění jemného seřízení.
- Otočný knoflík (4.10): pro nastavení dorazu společně s jemným seřízením.
- Otočné knoflíky (4.6): pro připevnění dorazového pravítka k dorazovému sloupku.

#### **Při přípravě montáže dorazu je třeba úplně otevřít následující upínání:**

- Upnutí na přední hraně stolu (4.2).
- Upnutí na zadní hraně stolu (4.3). (Upínací páčka kolmo nahoru).
- Upnutí jemného seřízení (4.1). (Upínací páčka směřuje k vypínači).
- Pak posunujte doraz zprava přes desku stolu tak, aby upínací drapáky předního a zadního upínání stolu byly pod oběžnou hranou stolu (4.4).
- Kukátkem (4.9) lze vidět rozsah jemného seřízení. Otočným knoflíkem (4.10) zvolte nastavitelný rozsah tak, aby zbyl ještě dostatečný rozsah pro doseřízení.
- Pak posuňte doraz podle stupnice do blízkosti požadované šířky odřezku a připevněte jej vyklopením upínací páčky (4.1) přibl. o 180° směrem k jemnému seřízení.

#### **Je-li upnutí příliš slabé, a je možno upínací páčku upravit následovně:**

- Postavte upínací páčku do maximální upínací polohy.
- Povolte šroub, kterým je upínací páčka přišroubována k ose.
- Upínací páčku na šestihranu otočte o jeden dílek zpět.
- Upínací páčku znovu přišroubujte.
- Otočným knoflíkem (4.10) nastavte doraz s jemným seřízením na přesnou míru.
- Přitom představuje jeden dílek na stupnici posunutí dorazu o 1/10 mm.

Po definitivním nastavení utáhněte upnutí dorazu (4.2 + 4.3).

## Compact S 70 osprzęt

- 1 Rozszerzenie stołu CS 70 VB
- 2 Przedłużenie stołu CS 70 VL
- 3 Prowadnica wzdłużna CS 70 LA

### 1 Rozszerzenie stołu CS 70 VB (1.1)

W celu dokładnego piłowania z oporem nastawnym do szerokości cięcia wynoszącej 680 mm, można dobudować rozszerzenie stołu CS 70 VB do stołu podstawowego.

Poprzez dobudowanie rozszerzenia stołu do jednej z dłuższych stron stołu (zazwyczaj do prawej strony) stół do piłowania poszerza się o 405 mm.

#### Kolejność czynności przy dobudowie (rys. 2):

- Otworzyć nogi podporowe (2.5) do pozycji 90° w stosunku do blatu stołu.
- Przekręcić do oporu na lewo gałki obrotowe (2.8).
- Nałożyć rozszerzenie stołu zewnętrzną krawędzią w pozycji lekko pionowo-skośnej na nasadkę stołu (rysunek 2).
- Spuścić rozszerzenie stołu w dół, tak żeby obiegowy kant zaciskowy (2.4) znajdował się między kaniem profilowym (2.7) a blachą zaciskową (2.9).
- Wprowadzić koniec przedniej nogi podporowej (2.2) w podłużną dziurę (2.1) na korpusie stołu, docisnąć ją na dół i mocno przykręcić za pomocą nakrętki radełkowej (2.3).
- Wprowadzić tylną nogę podporową w podłużną dziurę, docisnąć na dół rozszerzenie stołu i dokręcić nakrętkę radełkową.
- Dokładnie uregulować wysokość, w tym celu położyć linijkę opornikową aż do brzeszczota piły na stole podstawowym.
- Ustawić śrubokrętem na śrubach nastawczych (4.8) rozszerzenie stołu na tę samą wysokość jak stół podstawowy.
- **Uwaga!** Nie ustawiać według zewnętrznej krawędzi stołu, gdyż może ona znajdować się o 0,2 - 0,3 mm niżej niż pozostała powierzchnia stołu.
- Dobudować opornik kąta (1.4) po środku nad kaniem uderzeniowym stołu podstawowego, tak żeby przy zamocowaniu opornika rozszerzenie stołu wyregulowało się według krawędzi stołu podstawowego.
- Zacisnąć przednią gałkę obrotową (2.8).
- Przycisnąć na dół rozszerzenie stołu przy miejscu uderzeniowym i zacisnąć tylną gałkę obrotową.
- Następnie zdjąć prowadnicę kątową z obrotnicą.
- Przykręcić do oporu śrubokrętem śrubę nastawczą (2.10). Po demontażu należy przy ponownym dobudowywaniu nacisnąć rozszerzenie stołu przeciwko temu oporowi (śruba nastawcza) do tyłu. Dzięki temu ustawieniu regulacja za pomocą opornika kąta nie jest już potrzebna.

- Sprawdzić za pomocą linijki opornikowej, czy rozszerzenie stołu znajduje się dokładnie na tym samym poziomie co powierzchnia stołu podstawowego.
- Przez przestawianie zamocowania (2.6) można ustawić odpowiedni poziom do płyty podstawowej.

Żeby ustawić opornik kąta i opornik podłużny według istniejącej skali na miarę, trzeba przesunąć skalę rozszerzenia stołu dokładnie do skali stołu podstawowego (rysunek 4).

#### W tym celu:

- Poluzować śruby mocujące (4.11) skali na rozszerzeniu stołu,
- Przesunąć skalę w taki sposób, aby wymiar był ustawiony prawidłowo.
- ponownie dokręcić śruby mocujące.

### 2 Przedłużenie stołu CS 70 VL (1.2)

Aby dłuższe kawałki przylegały bezpiecznie przy piłowaniu, można do tylnej części stołu urządzenia CS 70 EB dobudować przedłużenie stołu CS 70 VL. Stół do piłowania przedłuża się w ten sposób o 530 mm.

#### Kolejność czynności przy dobudowaniu (rys. 3):

- Dobudować na tylnej stronie korpusu za pomocą śrub, nakrętek czworokątnych i podkładek, lewy i prawy kąt trzymający (3.6).
- Dokręcić śruby (3.10).
- Jeżeli jest już dobudowany stół przesuwany CS 70 ST, nałożyć na stronę stołu przesuwanego kąt trzymający przedłużenie stołu na kąt trzymający stół przesuwany i oba kąty (jeden nad drugim) zamocować.
- Dla wyrównania należy położyć pod kąt trzymający drugą stronę, podkładkę o grubości 4 mm.
- Otworzyć nogi podporowe (3.4) do pozycji 90° w stosunku do blatu stołu.
- Poluzować lewą i prawą gałkę obrotową (3.8) o około 3-4 obrotów (kręcić w lewo).
- Zawiesić przedłużenie stołu w pozycji skośnej do góry na kołkach gwintowanych gałek obrotowych (3.8) w otwartym rowku (3.9) kąta trzymającego. Kąt trzymający znajduje się przy tym między gałką obrotową (3.8) a uchwytem (3.7).
- Zawiesić przedłużenie stołu mniej więcej na tej samej wysokości jak stół do piłowania i wprowadzić końce nóg podporowych (3.2) w dziurę podłużną (3.1) na korpusie stołu, nacisnąć na dół i dokręcić nakrętkami radełkowymi (3.3).



- Przycisnąć przedłużenie stołu na tę samą wysokość jak stół do piłowania i przykręcić z prawej i lewej strony gałki obrotowe (3.8).
- Przy tym opaska mosiężna pokręteł powinna przylegać do dna szczeliny.
- Ustawić element przedłużający stół w taki sposób, aby przy bezpośrednim przejściu do stołu podstawowego znajdował się nieco głębiej, niż powierzchnia stołu podstawowego (sprawdzenie poprzez przyłożenie liniału prowadnicowego do stołu podstawowego).
- Kąt trzymający dokręcić za pomocą śruby (3.10).
- Sprawdzić za pomocą linijki opornikowej, czy cała płaszczyzna przedłużenia jest równa.
- Przez przestawienie zamocowań (3.5) można ustawić równość.

#### **Zamknięcie przedłużenia:**

- Poluzować gałki obrotowe (3.8),
- Poluzować nakrętki radełkowe (3.3),
- Podnieść lekko z tyłu przedłużenie i wysunąć końce nóg podporowych z dziury podłużnej,
- Skrzyżować nogi podporowe do środka,
- Zamknąć przedłużenie stołu do dołu.

### **3 Prowadnica wzdłużna CS 70 LA (1.3)**

Piłować precyzyjnie duże kawałki można tylko przy dobrze zamontowanej prowadnicy wzdłużnej CS 70 LA (rysunek 4).

Prowadnica wzdłużna posiada przy przedniej i tylnej krawędzi stołu oddzielny zacisk.

Ten podwójny zacisk nie dopuszcza do zбочenia płaszczyzny prowadnicy.

Linijkę opornikową (4.7) można zamontować na słupku opornikowym (4.5) jako wyższą lub niższą prowadnicę.

W tym celu należy przekręcić linijkę opornikową odpowiednio o 90° i zamocować na istniejących rowkach prowadzących.

#### **Istnieją następujące możliwości przestawienia prowadnicy wzdłużnej:**

- Uchwyt (4.2) - zamocowanie opornika na przedniej krawędzi stołu,
- Dźwignia zaciskowa (4.3) - zamocowanie opornika na tylnej krawędzi stołu,
- Dźwignia zaciskowa (4.1) - zamocowanie ustawienia precyzyjnego,
- Gałka obrotowa (4.10) - ustawienie opornika z przestawieniem precyzyjnym.
- Gałki obrotowe (4.6) - zamocowanie linijki opornikowej na słupku opornikowym.

#### **Jako przygotowanie do dobudowy opornika należy otworzyć całkowicie następujące zaciski:**

- Zacisk na przedniej krawędzi stołu (4.2),
- Zacisk na tylnej krawędzi stołu (4.3) (dźwignia zaciskowa pokazuje pionowo do góry),
- Zacisk ustawienia precyzyjnego (4.1) (dźwignia zaciskowa pokazuje w stronę włącznika).
- Następnie przesunąć opornik od prawej strony przez blat stołu w ten sposób, żeby łapki zaciskowe przedniego i tylnego zacisku stołu znajdowały się poniżej obiegowej krawędzi zaciskowej stołu (4.4).
- Przez wziernik (4.9) można zobaczyć zakres przestawienia ustawienia precyzyjnego.
  - Ustawić gałką obrotową (4.10) ten zakres tak, aby do regulacji nastawienia pozostał wystarczająco duży zakres przestawienia.
- Następnie przesunąć opornik według skali prawie do życzonej szerokości cięcia i przez przełożenie dźwigni zaciskowej (4.1) o około 180° zamontować do ustawienia precyzyjnego.

#### **Jeżeli zacisk jest za słaby, można w następujący sposób obrócić dźwignię zaciskową:**

- Dźwignię zaciskową ustawić na maksymalny zacisk,
- Poluzować śrubę, którą dźwignia zaciskowa przykręcona jest do osi,
- Dźwignię zaciskową ustawić wstecznie na sześciokącie o jedną podziałkę,
- Ponownie mocno przykręcić dźwignię zaciskową,
- Za pomocą gałki obrotowej (4.10) ustawić opornik z ustawieniem precyzyjnym na dokładną miarę. Przy czym przy przesuwaniu o 1 kreskę skali, opornik przesuwają się o 1/10 mm.

Po ostatecznym ustawieniu docisnąć mocno zacisk opornika (4.2 + 4.3).

## Compact CS 70 tartozék

- 1 CS 70 VB asztalszélesítő toldat
- 2 CS 70 VL asztalhosszabbító toldat
- 3 CS 70 LA hosszanti ütköző

### 1 Asztalszélesítő toldat CS 70 VB (1.1)

Ütközővel végzendő, 680 mm-es vágási szélességig terjedő pontos vágásokhoz az alapasztalhoz hozzá lehet szerelni az CS 70 VB asztalszélesítő toldatot. Az asztalszélesítő toldatnak az asztal egyik hosszanti oldalára (rendszerint a jobboldalra) történő hozzászerezése folytán a fűrész munkafelülete 405 mm-rel lesz szélesebb.

#### A beszerelés munkamenete (2-es ábra):

- Hajtsa ki a kitámasztó lábakat (2.5), úgy, hogy az asztalfelülethez képest 90°-os szögben álljanak.
- Forgassa a forgógombokat (2.8) balra egészen ütközésig.
- Helyezze az asztalszélesítő toldatot külső élével enyhén megemelt ferde állásban az asztal szélére (2-es ábra).
- Döntse lefelé az asztalszélesítő toldatot, úgy, hogy a körbefutó befogóél (2.4) a profilél (2.7) és a szorítólemez (2.9) között helyezkedjen el.
- Vezesse be az elülső kitámasztó láb (2.2) végét az asztalállványon található hosszlyukba (2.1).
- A hosszlyukban nyomja lefelé és a recézett anyával (2.3) rögzítse azt.
- Akassza be a hátulsó kitámasztó lábat a hosszlyukba, nyomja lefelé az asztalszélesítő toldatot és a hátulsó recézett anyával rögzítse azt.
- Végezze el a magasság pontos beszabályozását, ehhez fektesse fel az ütközővonalzót egészen a fűrészlapig az alapasztalra.
- Az asztalszélesítő toldatot csavarhúzó segítségével a szabályozó csavarok (4.8) forgatásával állítsa az alapasztalával megegyező magasságra. **Vigyázat!** Ne a külső asztalélhez igazodjon, mert ez az asztalfelület többi részéhez képest 0,2–0,3 mm-rel alacsonyabban helyezkedhet el.
- A derékszögű megakasztó ütközőt (1.4) az alapasztal sarokvédője fölött az alapasztal és az asztalszélesítő toldathoz képest központosan szerelje be, úgy, hogy az ütköző rögzítésekor az asztalszélesítő toldat az alapasztal éle felé nézzen.
- Húzza meg az elülső forgógombot (2.8).
- Hátul, az ütközőfelületnél nyomja lefelé az asztalszélesítő toldatot majd szorítsa feszesre a forgógombot.
- Azután vegye le a szögvonalzót.
- Csavarhúzóval hajtsa be egészen ütközésig a szabályozó csavart (2.10). Az asztalszélesítő toldatot kiszerezése utáni újbóli beszerelésekor a fenti ütköző (szabályozó csavarig) kell hátra nyomni.

- E rögzítés folytán nincs többé szükség arra, hogy az asztalszélesítő toldatot a derékszögű megakasztó ütközővel igazítsuk ki.
- Az ütközővonalzó segítségével ellenőrizze, hogy az asztalszélesítő toldat az alapasztal munkafelületével teljesen egy síkban van-e.
- A munkafelülethez képest mért egységűságot a rögzítőcsavar (2.6) elforgatásával lehet beigazítani.

Ahhoz, hogy a derékszögű megakasztó ütközőt és a hosszanti ütközőt a meglévő skála alapján pontosan méretbe lehessen állítani, az asztalszélesítő toldat skáláját egészen rá kell tolni az alapasztal skálájára (4-es ábra).

#### Ehhez:

- Lazítsa ki az asztalszélesítő toldaton található skála rögzítőcsavarjait (4.11).
- Csúsztassa el úgy a skálát, hogy a méret pontosan legyen beállítva.
- Húzza meg ismét a rögzítőcsavarokat.

### 2 CS 70 VL asztalhosszabbító toldat (1.2)

Ahhoz, hogy fűrészeléskor a hosszú munkadarabok biztonságosan felfeküdhesse a munkafelületre, a CS 70 EB hátsó asztaloldalára fel lehet szerelni a CS 70 VL asztalhosszabbító toldatot.

Ily módon 530 mm-rel hosszabbítjuk meg a fűrész munkafelületét.

#### A beszerelés munkamenete (3-as ábra):

- Szerelje a szállítmányhoz mellékelt csavarokat, négy-lapú anyákat és alátétkorongokat, bal- és jobboldali tartó szögvasakat (3.6) az állvány hátoldalára.
- Húzza meg a csavarokat (3.10).
- Ha a munkafelülethez már egy CS 70 ST tolóasztal van hozzáépítve, akkor az asztalhosszabbító toldatnak a tolóasztal oldalán található tartó szögvasait a tolóasztal tartó szögvasaira kell helyezni és a két tartó szögvasat együtt (egymás fölött) kell rögzíteni.
- Szintbe hozásukhoz a másik oldalon található tartó szögvas alá be kell helyezni a szállítmányhoz mellékelt 4 mm vastagságú alátétkorongot.
- Hajtsa ki a kitámasztó lábakat (3.4) az asztallemmezhez képest 90°-os helyzetben.
- Kb. 3-4 fordulattal lazítsa ki a bal- és jobboldali (balmenetes) forgógombot (3.8).
- Akassza be az asztalszélesítő toldatot enyhén megemelt ferde állásban a forgógombok (3.8) menetes csapszegeivel a tartó szögvason található nyílt részbe (3.9).
- Ennek során a tartó szögvas a forgógomb (3.8) és a kengyel (3.7) között helyezkedik el.
- Billentse az asztalhosszabbító toldatot olyan helyzetbe, hogy kb. egy síkban legyen a fűrész munkafelületével és vezesse be a kitámasztó lábakat (3.2)

végét az asztalállványon található hosszlyukba (3.1), nyomja le, majd a recézett anyával (3.3) rögzítse azt.

- Nyomja az asztalhosszabbító toldatot a fűrész munkafelületével nagyjából egy síkba és a forgógombokkal (3.8), majd bal- és jobboldalon rögzítse azt.
- Ekkor a forgógombok sárgaréz gyűrűjének a horony alapjához kell felfeküdnie.
- Az asztalhosszabbítót úgy kell beállítani, hogy az alapasztalhoz való átmenetnél picit mélyebben legyen, mint az alapasztal asztalfelülete (ellenőrzése az ütközővonalzót az alapasztalra rátéve történik).
- Rögzítse a tartó szögvasat a csavarral (3.10).
- Ellenőrizze az ütközővonalzóval, hogy a hosszabbítás teljes felülete egy síkban van-e.
- A rögzítőcsavarok (3.5) elállításával lehet a felületet egy síkba hozni.

#### **A hosszabbító toldat eldöntése:**

- Lazítsa ki a forgógombokat (3.8).
- Lazítsa ki a recézett anyákat (3.3).
- Emelje meg hátul enyhén a hosszabbító toldatot és a kitámasztó lábak végeit vezesse ki a hosszlyukból.
- Hajtsa be átlós sorrendben haladva a kitámasztó lábakat.
- Döntse lefelé az asztalhosszabbító toldatot.

### **3 CS 70 LA hosszanti ütköző (1.3)**

Nagyméretű munkadarabokon csak helyesen beépített CS 70 LA hosszanti ütköző (4-es ábra) segítségével lehet precíz fűrészelési műveleteket végezni.

Az asztal elülső és hátulsó élén a hosszanti ütköző rögzítésére szolgáló külön-külön szorítókengyel található.

Ez a kétoldalas befogás biztosítja, hogy ne lehessen kikerülni az ütközőfelületet.

Az ütközővonalzót (4.7) lehet akár magas, akár alacsony vezetőfelületként az ütközőoszlopra (4.5) felszerelni.

Ehhez az ütközővonalzót 90°-kal elfordított helyzetben kell a meglévő vezetőkhornyokra rögzíteni.

#### **A hosszanti ütközőn az alábbi elállítási lehetőségek állnak rendelkezésre:**

- Fogantyúgomb (4.2): Az ütköző leszorítása az asztal elülső élére.
- Szorítókar (4.3): Az ütköző leszorítása az asztal hátulsó élére.
- Szorítókar (4.1): A finombeállító leszorítása.
- Forgógomb (4.10): Az ütköző beállítása finombeállító segítségével.
- Forgógombok (4.6): Az ütközővonalzó leszorítása az ütközőoszlopra.

#### **Az ütköző beszerelésének előkészítéseként az alábbi szorítókengyeleket kell teljesen kinyitni:**

- Az asztal elülső élén található szorítókengyel (4.2).
- Az asztal hátulsó élén található szorítókengyel (4.3). (A szorítókengyelt függőleges helyzetben felfelé nyissa ki).
- A finombeállító szorítókengyele (4.1).
- (A szorítókengyel a kapcsoló felé mutat).
- Ezt követően az ütközőt úgy tolja jobbra az asztal munkafelületén, hogy az elülső és hátulsó asztalbeszorító kengyel szorítókarjai a körbefutó asztalbeszorító él (4.4) alatt helyezkedjenek el.
- A figyelőablakon (4.9) keresztül követheti a finombeállító állítási tartományát.
- A forgógombon (4.10) úgy állítsa be az állítási tartományt, hogy kellő mozgástér maradjon az utánigazítás számára.
- Ezt követően tolja a skála alapján az ütközőt a kívánt levágási szélesség közelébe és a szorítókar (4.1) a finombeállítóhoz viszonyítva kb. 180°-os átforgatásával szorítsa le azt.

#### **Ha a leszorítás túl gyengének bizonyulna, a szorítókart az alábbi módon lehet áthelyezni:**

- Helyezze a szorítókart maximális szorítóhelyzetébe.
- Lazítsa ki azt a csavart, amellyel a szorítókar a tengelyre van csavarozva.
- Helyezze vissza egy osztással a hatszögön a szorítókart.
- Csavarozza újból szorosra a szorítókart.
- A finombeállító segítségével állítsa a forgógombon (4.10) az ütközőt pontos méretre.
- Ennek során 1 skálavonallal való elállítás az ütköző 1/10 mm-nyi eltolását idézi elő.

A végleges beállítást követően rögzítse az ütköző szorítókengyelét (4.2 + 4.3).

## Κόμπακτ CS 70 Αξεσουάρ

- 1 Σαπόρτ πλαϊνό CS 70 VB
- 2 Σαπόρτ εμπρόσθιο CS 70 VL
- 3 Οδηγός κοπής (Κ) τερματικό CS 70 LA

### 1 Σαπόρτ πλαϊνό CS 70 VB (1.1)

Για πριόνισμα ακριβείας με οδηγό μέχρι ένα κοπτικό άνοιγμα 680 χιλιοστών, μπορούμε να συναρμόσουμε το πλαϊνό σαπόρτ CS 70 VB στον βασικό πάγκο.

Με την συναρμογή ενός πλαϊνού σαπόρτ σε μια διαμήκη πλευρά τραπέζιου (συνήθως στη δεξιά πλευρά τραπέζιου) διευρύνεται ο πριονιστικός πάγκος κατά 405 χιλιοστά.

### Σειρά εργασιών συναρμολόγησης (φωτό 2):

- Τεντώνουμε τα πόδια στήριξης (2.5) σε θέση 90 μοιρών προς την πλάκα πάγκου.
- Γυρίζουμε τα περιστροφικά κουμπιά (2.8) προς τα αριστερά μέχρι τέρμα.
- Επιθέτουμε το πλαϊνό σαπόρτ σε προς τα επάνω τοποθετημένη λοξή θέση με την εξωτερική κόχη στην προσάρτηση τραπέζιου (φωτό 2).
- Μετατοπίζουμε το πλαϊνό σαπόρτ προς τα κάτω, ώστε η περιβάλλουσα κόχη κλέμματος (2.4) να βρίσκεται ανάμεσα στην κόχη προφίλ (2.7) και λαμαρίνας κλέμματος (2.9).
- Εισχώνουμε την άκρη του μπροστινού ποδιού στήριξης (2.2) στην διαμήκη τρύπα (2.1) στο πλαίσιο πάγκου, μέσα στη διαμήκη τρύπα πιέζουμε προς τα κάτω και βιδώνουμε στέρεα με τη βίδα κανελάζ (2.3).
- Επικρεμούμε το πίσω πόδι στήριξης στην διαμήκη τρύπα, πιέζουμε προς τα κάτω το πλαϊνό σαπόρτ και βιδώνουμε στέρεα την πίσω βίδα κανελάζ.
- Εκτελούμε επακριβή ρύθμιση ύψους, επιθέτοντας το χάρακα οδηγού μέχρι τον πριονιστικό δίσκο επί του βασικού πάγκου.
- Με ένα κατσαβίδι ρυθμίζουμε με τις βίδες ρεγουλαρίσματος (4.8) το πλαϊνό σαπόρτ στο ίδιο ύψους όπως του βασικού πάγκου.
- **Προσοχή!** Μην ευθυγραμμίζετε βάσει εξωτερικής κόχης πάγκου, διότι μπορεί να είναι χαμηλότερη 0,2 - 0,3 χιλιοστά από την υπόλοιπη επιφάνεια πάγκου.
- Συναρμόζουμε τον οδηγό στοπαρίσματος γωνίας (1.4) κεντρικά επί της ενωτικής κόχης του βασικού πάγκου και του πλαϊνού σαπόρτ, ώστε με τη σταθερή στερέωση του οδηγού το πλαϊνό σαπόρτ να ευθυγραμμίζεται βάσει της κόχης τραπέζιου του βασικού πάγκου.
- Συσφίγγουμε στέρεα το μπροστινό περιστροφικό κουμπί (2.8)
- Πιέζουμε το πλαϊνό σαπόρτ πίσω στην ενωτική θέση προς τα κάτω και μαγκώνουμε στέρεα το πίσω περιστροφικό κουμπί.
- Μετά αφαιρέστε το γωνιακό οδηγό.
- Με το κατσαβίδι περιστρέφουμε τη ρυθμιστική βίδα (2.10) μέχρι τέρμα.

- Αν ξεμοντάραμε, πρέπει κατά την επανασυναρμολόγηση το πλαϊνό σαπόρτ να το πιέσουμε κόντρα σε αυτό το τέρμα (ρυθμιστική βίδα) προς τα πίσω.
- Με αυτήν τη στερέωση δεν χρειάζεται πλέον ευθυγράμμιση με τη βοήθεια του οδηγού στοπαρίσματος γωνίας.
- Ελέγχουμε με το χάρακα οδηγού, αν το πλαϊνό σαπόρτ συνοριάζεται ίσια με την επιφάνεια τραπέζιου του βασικού πάγκου.
- Με μετατόπιση στην στερέωση (2.6) μπορούμε να ευθυγραμμίσουμε την επιπεδότητα σε σχέση με τον βασικό πάγκο.

Για να ταιριάσει ο οδηγός στοπαρίσματος γωνίας και ο οδηγός κοπής (Κ) τερματικό βάσει της υπάρχουσας κλίμακας, πρέπει η κλίμακα του πλαϊνού σαπόρτ να σπρωχθεί απευθείας στην κλίμακα του βασικού πάγκου (φωτό 4).

### Συνεπώς:

- Ξεσφίγγουμε τις στερεωτικές βίδες (4.11) της κλίμακας του πλαϊνού σαπόρτ.
- Μετακινήστε την κλίμακα έτσι, ώστε η διάσταση να είναι σωστά ρυθμισμένη.
- Ξανασφίγγουμε τις στερεωτικές βίδες.

### 2 Σαπόρτ εμπρόσθιο CS 70 VL (1.2)

Για σίγουρο υπόβαθρο κατά τον πριονισμό μακριών προς επεξεργασία κομματιών μπορούμε να συναρμόσουμε στην πίσω πλευρά τραπέζιου του CS 70 EB το εμπρόσθιο σαπόρτ CS 70 VL.

Έτσι ο πριονιστικός πάγκος επιμηκύνεται κατά 530 χιλιοστά.

### Με την εξής σειρά εργασιών ενσωμάτωσης (φωτό 3):

- Με τις επισυναπτόμενες βίδες, τα τετράγωνα παξιμάδια και τις ροδέλες συναρμόζουμε την αριστερή και δεξιά γωνία στήριξης (3.6) στην πίσω πλευρά του πλαισίου, Σφίξτε τις βίδες (3.10).
- Αν ενσωματώθηκε ήδη τραπέζι κοπής CS 70 ST, τότε τοποθετούμε στην πλευρά του τραπέζιου κοπής τη γωνία στήριξης για το εμπρόσθιο σαπόρτ στη γωνία στήριξης του τραπέζιου κοπής και στερεώνουμε αμφότερες τις γωνίες στήριξης μαζί (μια πάνω στην άλλη).
- Για εξισορρόπηση πρέπει κάτω από την γωνία στήριξης της άλλης πλευράς να τοποθετηθεί από κάτω η εσώκλειστη ροδέλα πάχους 4 χιλιοστών.
- Τεντώνουμε τα πόδια στήριξης (3.4) σε θέση 90 μοιρών σε σχέση με την πλάκα του πάγκου.
- Ξεσφίγγουμε (αριστερόστροφα) το αριστερό και δεξιό περιστροφικό κουμπί (3.8) περί τις 3 - 4 στροφές.
- Σε λοξή θέση με κλίση ελαφρά προς τα επάνω επικρεμούμε το εμπρόσθιο σαπόρτ στις σπειροτομημένες γκουπίλιες των περιστροφικών κουμπιών (3.8) στην ανοιχτή σχισμή (3.9) στη γωνία στήριξης.

- Η γωνία στήριξης βρίσκεται στην περίπτωση μας ανάμεσα περιστροφικού κουμπιού (3.8) και βραχίονα (3.7).
- Μετακινούμε το εμπρόσθιο σαπόρτ περίπου στο αυτό επίπεδο του προιονιστικού πάγκου και εισχώνουμε το τέρμα των ποδιών στήριξης (3.2) στη διαμήκη τρύπα (3.1) στο πλαίσιο τραπεζιού, πιέζουμε προς τα κάτω και σφίγγουμε στέρα με το παξιμάδι κανελάζ (3.3).
- Πιέζουμε το εμπρόσθιο σαπόρτ στο αυτό περίπου επίπεδο του προιονιστικού πάγκου και βιδώνουμε στέρα αριστερά και δεξιά με τα περιστροφικά κουμπιά (3.8).
- Το ορειχάλκινο περιλαίμιο των περιστροφικών κουμπιών πρέπει να ακουμπά εδώ στον πάτο της σχισμής.
- Ευθυγραμμίστε την προέκταση του τραπεζιού έτσι, ώστε το σημείο της απευθείας μετάβασης στο βασικό πάγκο να βρίσκεται λίγο χαμηλότερα, από την επιφάνεια του βασικού πάγκου (έλεγχος με την εναπόθεση του κανόνα οδηγού πάνω στο βασικό πάγκο).
- Βιδώνουμε στέρα τη γωνία στήριξης με τη βίδα (3.10).
- Ελέγχουμε με το χάρακα οδηγού, αν η συνολική επιφάνεια του σαπόρτ είναι επίπεδη.
- Με μετατόπιση των στερεώσεων (3.5) μπορούμε να ευθυγραμμίσουμε την επιπεδότητα.

#### **Σύμπτυξη του σαπόρτ:**

- Ξεσφίγγουμε τα περιστροφικά κουμπιά (3.8),
- Ξεσφίγγουμε τα παξιμάδια κανελάζ (3.3),
- Ανυψώνουμε το σαπόρτ ελαφρά πίσω και βγάζουμε τις άκρες των ποδιών στήριξης από τη διαμήκη τρύπα.
- Μετατοπίζουμε τα πόδια στήριξης σταυρωτά προς τα μέσα,
- Διπλώνουμε το εμπρόσθιο σαπόρτ προς τα κάτω.

### **3 Οδηγός κοπής (Κ) τερματικό CS 70 LA (1.3)**

Οι προιονιστικές εργασίες υπερακριβείας, σε μεγάλα προς επεξεργασία τεμάχια, εκτελούνται μόνο με τον σωστά μονταρισμένο οδηγό κοπής (Κ) τερματικό CS 70 LA (φωτό 4).

Ο οδηγός κοπής (Κ) τερματικό, διαθέτει στη μπροσινή κόχη τραπεζιού και στην πίσω κόχη τραπεζιού, ανά μια χωριστή κλέμμα.

Ετσι παρεμποδίζεται η μετατόπιση της επιφάνειας οδηγού με αυτή την αμφίπλευρη κλέμμα.

Ο χάρακας οδηγού (4.7) μπορεί να συναρμοστεί σαν υψηλότερη ή σαν χαμηλότερη επιφάνεια οδηγού στην κολόνα οδηγού (4.5).

Προς τούτο, γυρίζουμε το χάρακα οδηγού αναλόγως, κατά 90 μοίρες με στερέωση στα υπάρχοντα αυλάκια οδηγού.

#### **Στον οδηγό κοπής (Κ) τερματικό, υπάρχουν οι παρακάτω δυνατότητες μετατόπισης:**

- Με το πόμολο (4.2), μάγκωμα του οδηγού στην μπροσινή κόχη τραπεζιού.
- Με το λεβιέ μαγκώματος (4.3), μάγκωμα του οδηγού στην πίσω κόχη τραπεζιού.
- Με το λεβιέ μαγκώματος (4.1), μάγκωμα για τη ρύθμιση υπερακριβείας.
- Με το περιστροφικό κουμπί (4.10), ρεγουλάρισμα οδηγού με ρύθμιση υπερακριβείας.
- Με τα περιστροφικά κουμπιά (4.6), μάγκωμα του χάρακα οδηγού στην κολόνα οδηγού.

#### **Για την προετοιμασία σχετικά με το μοντάρισμα του οδηγού πρέπει να ανοιχτούν εντελώς οι εξής κλέμμες:**

- Κλέμμα στην μπροσινή κόχη τραπεζιού (4.2).
- Κλέμμα στην πίσω κόχη τραπεζιού (4.3).
- (Ο λεβιές κλέμματος κάθετα προς τα άνω).
- Κλέμμα για τη ρύθμιση υπερακριβείας (4.1).
- (Ο λεβιές κλέμματος βλέπει στον διακόπτη).
- Κατόπιν σπρώχνουμε τον οδηγό από αριστερά επάνω από την πλάκα τραπεζιού, ώστε τα γαμμά νύχια κλέμματος του εμπρόσθιου και πίσω μαγκώματος τραπεζιού να βρίσκονται κάτω από την περιβάλλουσα κόχη κλέμματος τραπεζιού (4.4).
- Στο παραθυράκι οπτικού ελέγχου (4.9) φαίνεται η περιοχή μετατόπισης της ρύθμισης υπερακριβείας. Ρυθμίζουμε στο περιστροφικό κουμπί (4.10) την περιοχή ρεγουλαρίσματος έτσι, ώστε να υπάρχει αρκετά μεγάλο πεδίο ρεγουλαρίσματος για την επαναρρύθμιση.
- Κατόπιν μετατοπίζουμε τον οδηγό βάσει κλίμακας μέχρι πλησίον του ζητούμενου ανοίγματος τομέα και μαγκώνουμε στέρα με μετατόπιση του λεβιέ κλέμματος (4.1) κατά 180 μοίρες περίπου για την ρύθμιση υπερακριβείας.

#### **Αν το μάγκωμα είναι αδύναμο, τότε μπορούμε να μετακινήσουμε το λεβιέ κλέμματος ως εξής:**

- Φέρνουμε το λεβιέ κλέμματος στην μέγιστη θέση μαγκώματος.
- Ξεσφίγγουμε τη βίδα με την οποία βιδώθηκε ο λεβιές κλέμματος στον άξονα.
- Γυρίζουμε πίσω κατά μια υποδιαίρεση τον λεβιέ κλέμματος στο εξάκοχο.
- Ξαναβιδώνουμε το λεβιέ κλέμματος.
- Φέρνουμε στο σωστό μέτρο τον οδηγό σε ρύθμιση υπερακριβείας με τη βοήθεια του περιστροφικού κουμπιού (4.10) . Οπου εδώ μετατίθεται ο οδηγός κατά 1/10 χιλιοστό με την μετατόπιση κατά 1 γραμμή κλίμακας.

Μετά την τελική ρύθμιση σφίγγουμε την κλέμμα οδηγού στέρα (4.2 + 4.3).

