

DEWALT®

DE6252

Dansk	1
--------------	----------

Deutsch	7
----------------	----------

English	13
----------------	-----------

Español	18
----------------	-----------

Français	24
-----------------	-----------

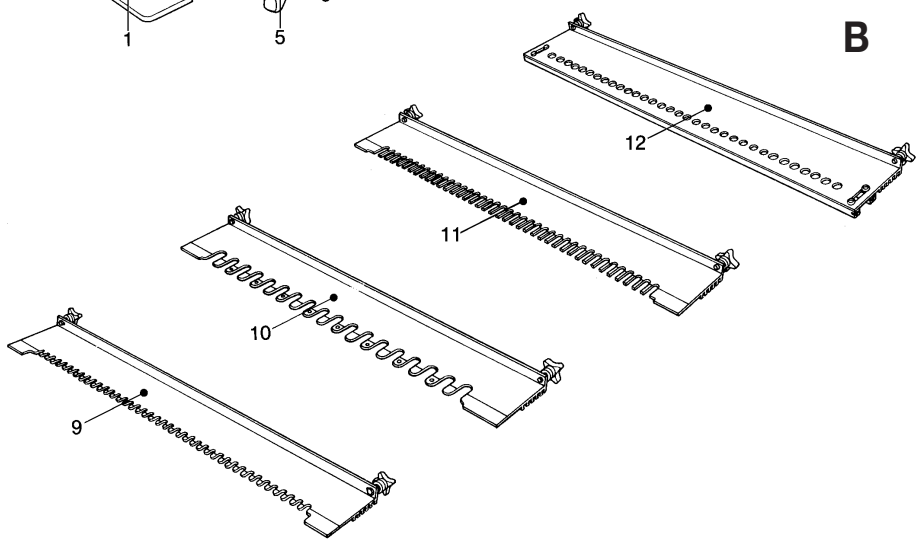
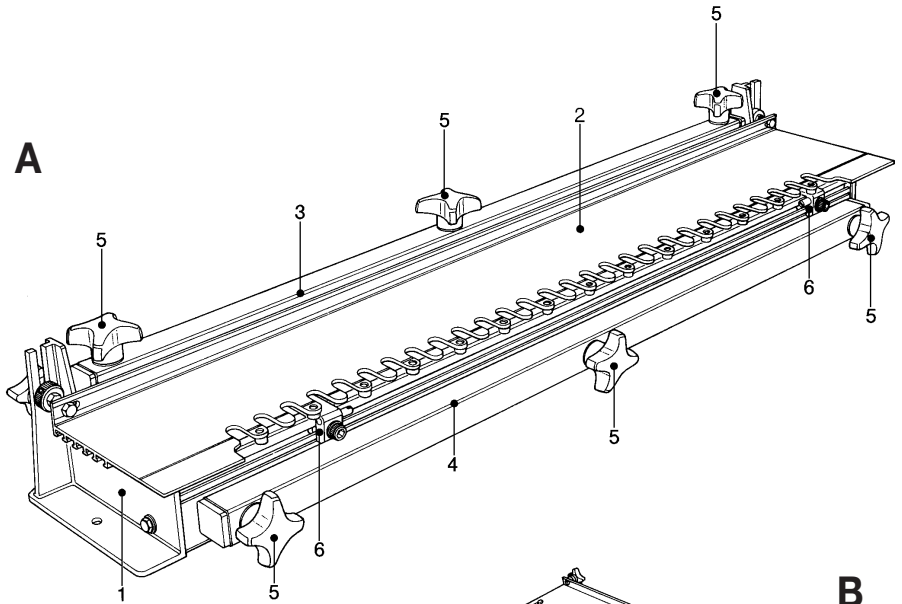
Italiano	30
-----------------	-----------

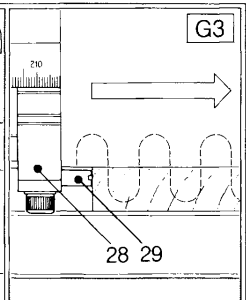
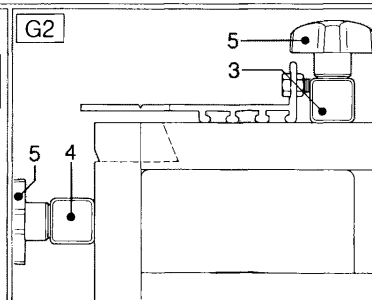
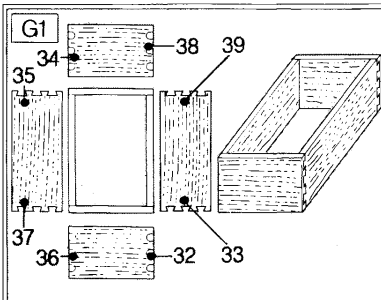
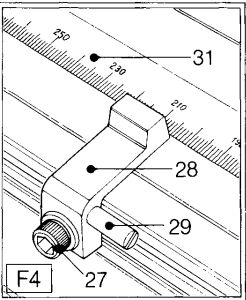
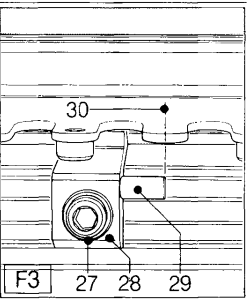
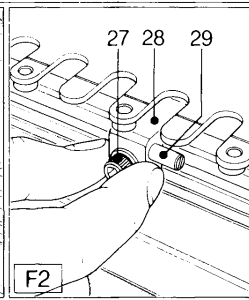
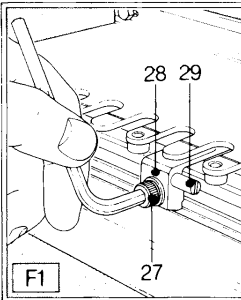
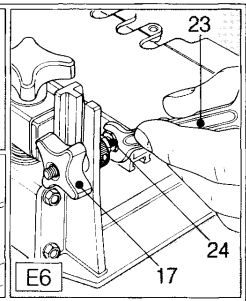
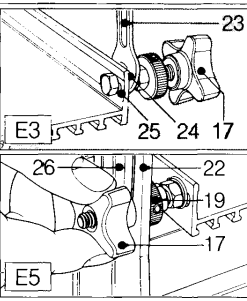
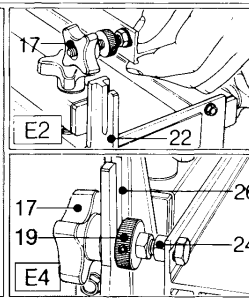
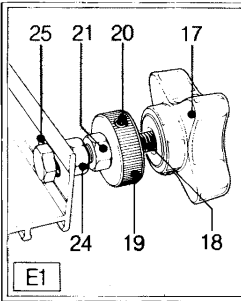
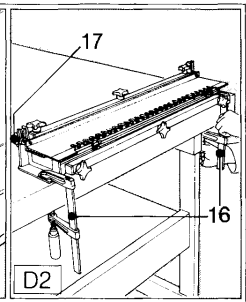
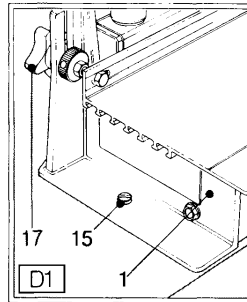
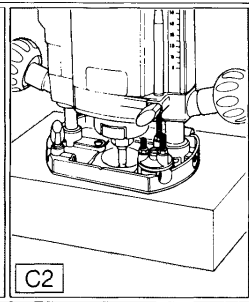
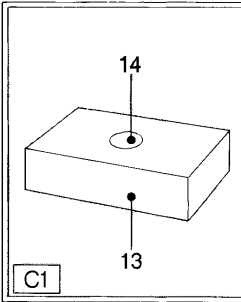
Norsk	36
--------------	-----------

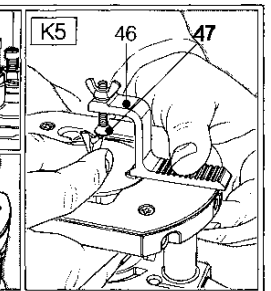
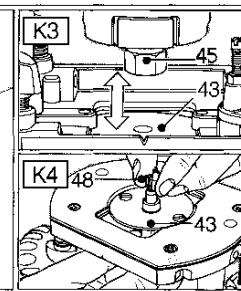
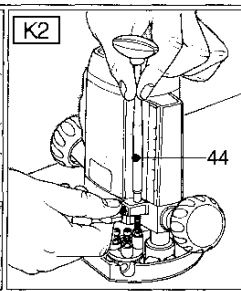
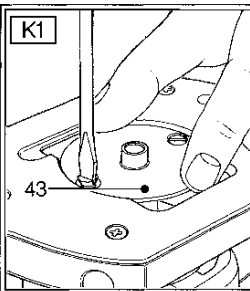
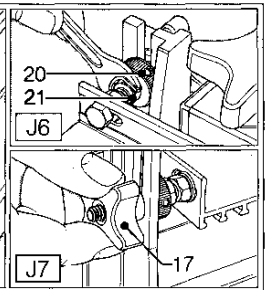
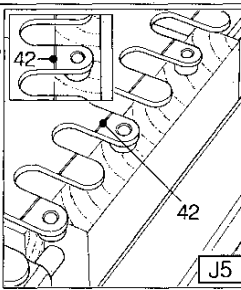
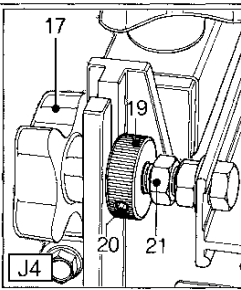
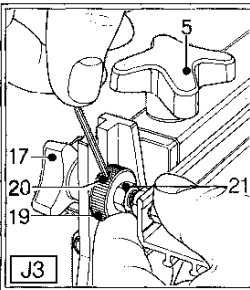
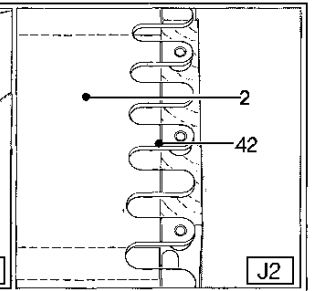
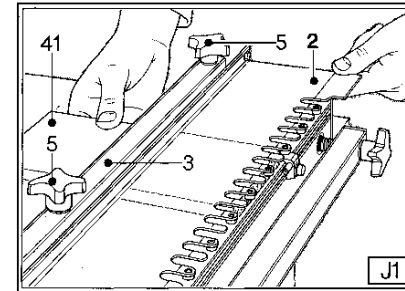
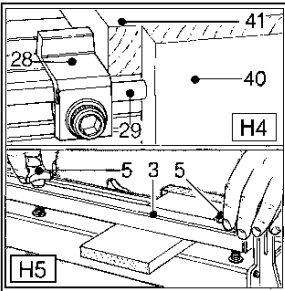
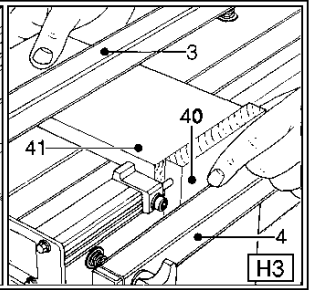
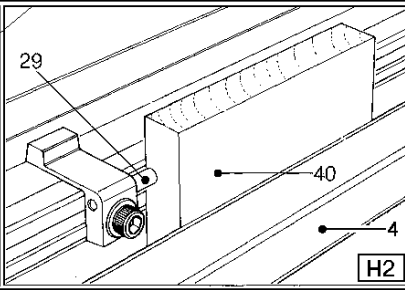
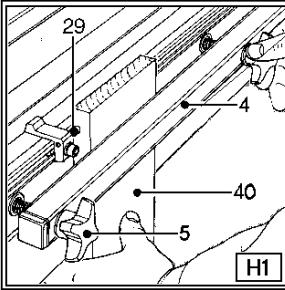
Português	42
------------------	-----------

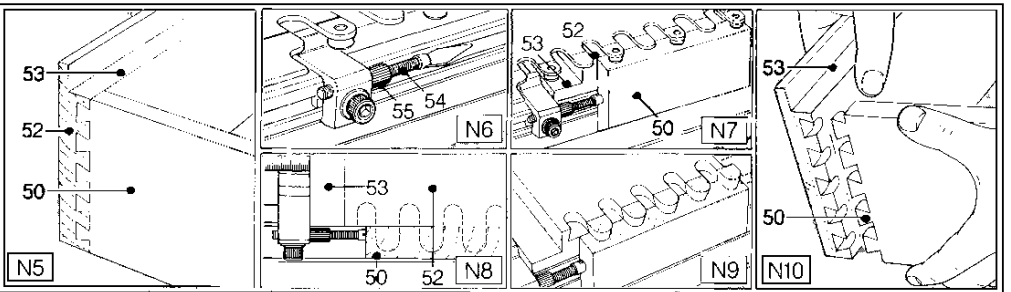
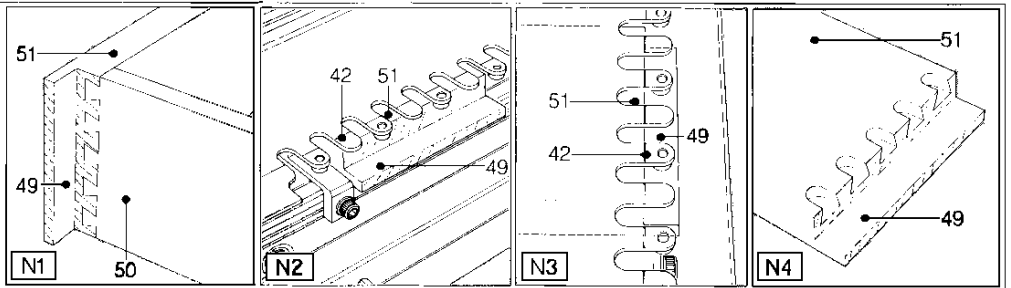
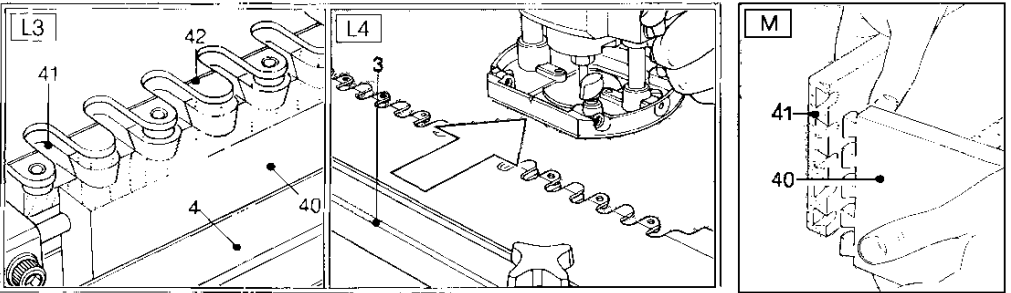
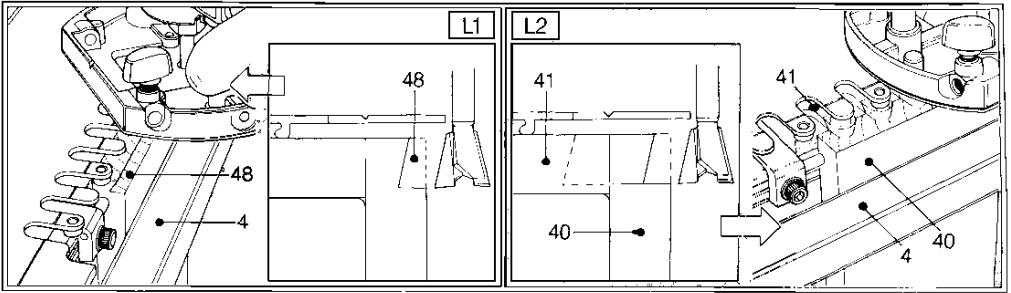
Suomi	48
--------------	-----------

Svenska	53
----------------	-----------









SINKNINGSANORDNING DE6252

Tillykke!

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

Indholdsfortegnelse

Tekniske data	da - 1
Fabrikantens erklæring	da - 1
Sikkerhedsinstruktioner	da - 2
Kontroller emballagens indhold	da - 2
Beskrivelse	da - 2
Samling og justering	da - 2
Brugervejledning	da - 4
Vedligeholdelse	da - 5
Garanti	da - 6

Tekniske data

	DE6252	
Svalehalestørrelse	mm	12,7
Maks. bredde arbejdsemne	mm	610
Arbejdsemnets tykkelse	mm	12 - 30
Styrebøsningsstørrelse	mm	11
Vægt	kg	6,1

Følgende symboler anvendes i denne vejledning:



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

Fabrikantens erklæring



DE6252

DeWALT erklærer at disse værktøjer er konstrueret i henhold til 89/392/EØF.

Dette produkt må ikke tages i brug før man har konstateret om el-værktøjet som skal kobles til dette produkt er i overensstemmelse med 89/392/EØF (hvilket attesteres på el-værktøjet).

Produktudviklingsdirektør
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Tyskland

Sikkerhedsinstruktioner

Læs brugsanvisningen igennem, inden maskinen tages i brug. Opbevar brugsanvisningen let tilgængeligt, så alle der bruger maskinen har adgang til brugsanvisningen. Foruden nedenstående regler, bør Arbejdstilsynets regler altid følges.

Generelt

1 Hold arbejdsområdet i orden

Uordentlige flader og arbejdsbænke indbyder til skader.

2 Hold børn borte

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

3 Klæd dig rigtigt på

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

4 Brug beskyttelsesbriller

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

5 Brug høreværn

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

6 Vær opmærksom

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

7 Brug det rigtige elværktøj

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

8 Få dit tilbehør repareret hos et autoriseret DeWALT-værksted

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

Kontroller emballagens indhold

Emballagen indeholder:

- 1 Sinkningsanordning
- 1 Styrebøsning 11 mm til DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Styrebøsning 11 mm til DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Dybdemål
- 2 M5 skruer
- 2 M6 skruer
- 2 Stopstifter
- 1 Umbrachonøgle 2 mm
- 1 Umbrachonøgle 3 mm
- 1 Umbrachonøgle 5 mm
- 1 Brugervejledning
- 1 Tegning

- Kontroller, at værktøjet, komponenter eller tilbehør ikke er blevet beskadiget under transporten.
- Tag dig tid til at læse og forstå denne brugervejledning, før du tager værktøjet i brug.

Beskrivelse (fig. A)

Sinkningsanordningen DE6252 gør det muligt at foretage professionelle svalehalesammenføjringer med DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) eller Elu MOF177(E) overfræsemaskinen.

- 1 Sinkningsanordning
- 2 Svalehaleskabelon
- 3 Øverste skruestik
- 4 Forreste skruestik
- 5 Låseknop
- 6 Forskydningsstop

Ekstraudstyr (fig. B)

- 9 Svalehaleskabelon 8 mm (DE6254)
- 10 Svalehaleskabelon 17 mm (DE6253)
- 11 Fingersammenføjringskabelon (DE6255)
- 12 Dyvelsamlingskabelon (DE6256)

Samling og justering



Se også vejledningen til overfræsemaskinen.

Hvordan man laver en holder til overfræsemaskinen (fig. C1 & C2)

Det anbefales at lave en holder til overfræsemaskinen, hvori den kan anbringes sikkert, når den ikke er i brug.

- Lav en træblok (13) med målene 300 x 150 x 65 mm.
- Bor et hul (14) med en diameter på 50 mm og en dybde på 60 mm i midten af blokken.
- Monter blokken på arbejdsbordet.

Forberedelse af sinkningsanordningen (fig. D1 & D2)

- Brug de to vedlagte M6 skruer til at montere sinkningsanordningen til arbejdsbordet. Hertil har grundfladen montagehuller (15).
- Anordningen kan også klemmes fast til arbejdsbordet med velegnede klemmer (16).
- Sørg for at grundfladens forkant på anordningen rager ud over arbejdsbordet.
- Løs stjernerknopperne (17) og fjern skabelonen fra anordningen.

Justering af skabelonboltene (fig. E1 - E6)

Skabelonen holdes på plads med to gevindbolte (18). Hvis boltene ikke passer nøjagtigt i øksnerne på anordningen, justeres de på følgende måde:

- Løs møtrikkerne (24) med skruenøglen.
- Anbring skabelonen på anordningen. Sørg for at justeringsbøsningerne (19) er foran øksnerne (22) og at stjernerknopperne (17) er bag ved øksnerne. Indfør boltene rigtigt i spalterne (26).
- Spænd stjernerknopperne (17).
- Spænd møtrikkerne ordentligt (24).

Justering af forskydningsstop (fig. F1 - F4)

Forskydningsstoppe kan fjernes, så svalehalernes position kan bestemmes. For en standardsvalehale gøres som følger:

- Løs skruen (27) med 3 mm unbraconøgle.
- Skub det venstre stop i en passende position på den venstre side af anordningen.
- Placer enden af stopstiften (29) i midten af en af skabelonfingrene (30) som vist i fig. F3.
- Spænd skruen (27).
- Fortsæt som beskrevet ovenfor, for at indstille det højre stop på den højre side af anordningen.

Afmærkning af arbejdsemnet (fig. G1 - G3)

- Afmærk forsigtigt de sammenhørende dele af projektet som vist i fig. G1.

De sammenhørende dele klemmes parvist fast i sinkningsanordningen og maskinbearbejdes i en handling.

De højre og venstre dele (siderne 33, 35, 37, 39) er klemt fast i den forreste skruestik (indersiden fremad), de forreste og bagerste dele (siderne 32, 34, 36, 38) er klemt fast i den øverste skruestik (indersiden opad).

Siderne 32, 33, 34 og 35 er anbragt imod venstrehåndsstoppet; siderne 36, 37, 38 og 39 er anbragt imod højrehåndsstoppet.

Fastklemning af arbejdsemnerne (fig. H1 - H5)

- Placer de emner, der skal fastklemmes (40 & 41) imod stoppet (29), som beskrevet ovenfor. Brug en vinkel til at kontrollere at de vandrette dele er i samme højde som de lodrette dele.
- Spænd låseknopperne (5).



Hvis arbejdsemnerne er bredere end anordningens halve arbejdsbredde, kan de midterste låseknopper fjernes.

Montering og justering af sinkningsskabelonen (fig. J1 - J7)

- Anbring skabelonen på anordningen. Sørg for at justeringsbøsningerne (19) er foran øksnerne og at stjernerknopperne (17) er bag ved øksnerne.
- Kanten mellem de to sammenhørende dele skulle falde sammen med den markerede linie (42) på sinkningsfingrene. For justering gøres som følger:
 - Løs unbracoskruerne (20) i justeringsbøsningerne (19) med den 2 mm unbraconøgle.
 - Løs låsemøtrikken (21).
 - Flyt justeringsbøsningerne (19) som anbefalet, til skabelonen er korrekt indstillet.
 - Spænd låsemøtrikken (21).
 - Spænd unbracoskruerne (20) med 2 mm unbraconøglen.
- Spænd stjernerknopperne (17).



Hvis arbejdsemnerne kun er monteret på den ene side af anordningen bruges et stykke resttræ med samme tykkelse til at støtte skabelonen på den anden side.

Forberedelse af overfræsemaskinen (fig. K1 - K2)

- Monter, som vist styrebøsningen (43) til overfræsemaskinens grundflade med skruerne.
- Fjern dybdeanslaget og erstat det med finjusteringen (DE6956) (44), der fås som tilbehør.
- Forbind gevindstangen på finjusteringen til rotationsdybdeanslaget.

Montering og justering af overfræseren (fig. K3 - K5)

- Sænk overfræserens slæde helt og lås den i position.
- Monter overfræseren i spændepatronen (45), som beskrevet i vejledningen til overfræsemaskinen.
- Indstil skruen (47) på dybdemåleren (46) til en højde på 19 mm. Lås skruen med en vingemøtrik.
- Anbring dybdemåleren med skruen på fræseren, som vist (fig. K5).
- Brug overfræsemaskinens finjustering til at justere fræseren nøjagtigt til dybdemålet.

Brugervejledning

- Overhold altid sikkerhedsinstruktionerne og gældende foreskrifter.
- Se også vejledningen til overfræsemaskinen.

Nedsvaling (fig. L1 - L4)

- Anbring overfræsemaskinen på skabelonens fingre.
- Tænd for overfræsemaskinen.
- Før forsigtigt overfræsemaskinen fra højre til venstre langs toppen af fingrene.
- Flyt overfræsemaskinen fra venstre til højre og før den forsigtigt ind i fingrene indtil kopieringsbøsningen er i kontakt med skabelonkanten.



- Løft aldrig overfræsemaskinen ud af skabelonen. Det kan resultere i beskadigelse af skabelonen og fræseren.
- Sørg for at overfræsemaskinen er slukket, når den flyttes til og fra skabelonen.

Prøvefræsning

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

- Sæt prøvestykkerne sammen og kontroller sammenføjeingen (fig. M).
- Hvis svalehalesammenføjeingen er for løs, skal dybden øges lidt med finjusteringen.
- Hvis svalehalesammenføjeingen er for stramme, skal dybden mindskes lidt med finjusteringen.
- Hvis svalehalesammenføjeingen er for flad, skal skabelonen langsomt flyttes bagud.
- Hvis svalehalesammenføjeingen er for dyb, skal skabelonen langsomt flyttes fremad.

Nedsvallet sammenfalsning af arbejdsemnerne (fig. N1 - N10)

Arbejdsemnerne med sammenfalsning (49) på den samme side som svalehalen (fig. N1) skal fræses separat.

- Klem del (50) i lodret position som beskrevet ovenfor. For at undgå spaltning klemmes et stykke resttræ vandret fast bag ved arbejdsemnet.
 - Installer skabelonen og fræs svalehalen, som beskrevet ovenfor.
 - Fjern del (50) og klem del (51) i vandret position, som beskrevet ovenfor. Juster skabelonen, så den bagerste kant af sammenfalsningerne passer sammen med markeringslinjen på sinkningsfingrene.
 - Fræs svalehalen som beskrevet ovenfor.
- Arbejdsemner med sammenfalsninger (53) på en side uden en svalehale (fig. N5) er fræset parvist, som for almindelige arbejdsemner. Specielle stopstifter bruges til at opnå de rigtige resultater.
- Erstat den almindelige stopstift (29) (fig. F1) med sammenfalsningsspinden (54) (fig. N6).
 - Løsn låsebøsningen (55) og indstil sammenfalsningsspinden (54) til den rigtige længde. Afstanden fra stoppet til enden af den sammenfalsede pind skal være lig med dybden af sammenfalsningen samt halvdelen af tandafstanden. For eksempel med en sammenfalsning på 10 mm og en tandafstand på 22 mm. Afstanden skal være 21 mm.
 - Spænd låsebøsningen (55).
 - Gentag denne procedure for det andet stop.
 - Fortsæt som ved normal sinkning.

Ekstraudstyr

DE6254 - Sinkningsskabelon 8 mm	
Svalehalestørrelsen	mm 9,5
Arbejdsemnets tykkelse	mm 10 - 15
Tandafstand	mm 16
Stop forskydningspind	mm 8
Svalehale fræsestørrelse	mm 9,5
Styrebøsningsstørrelse	mm 10
Skæredybden	mm 7
Til fræsemodellerne	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6253 - Sinkningsskabelon 17 mm	
Svalehalestørrelsen	mm 22
Arbejdsemnets tykkelse	mm 22 - 38
Tandafstand	mm 34
Stop forskydningspind	mm 17
Svalehale fræsestørrelse	mm 22
Styrebøsningsstørrelsen	mm 17
Skæredybden	mm 26
Til fræsemodellerne	DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)

DE6255 - Fingersammenføjningskabelon	
Sammenføjningsstørrelse	mm 8
Maks. tykkelse arbejdsemne	mm 19
Tandafstand	mm 16
Stop forskydningspind	mm 8
Lige fræsestørrelse	mm 8
Styrebøsningsstørrelse	mm 11
Til fræsemodellerne	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6256 - Fordyvlingskabelon	
Dyvelstørrelse	mm 6, 8, 10
Arbejdsemnetykkelse	mm 12 - 30
Tandafstand	mm 20
Lige fræsestørrelse	mm 6, 8, 10
Styrebøsningsstørrelse	mm 14
Til fræsemodellerne	DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)

Nærmere oplysninger om tilbehør fås hos Deres forhandler.

Vedligeholdelse

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

**Smøring**

Din påmontering kræver ingen yderligere smøring.

**Opslidt værktøj og miljøet**

Når din maskine er slidt op, beskyt da naturen ved ikke at kaste den bort sammen med almindeligt affald. Aflever den til et opsamlingssted i din kommune eller til et DEWALT serviceværksted.

GARANTI

• 30 DAGE TILFREDS-KUNDE GARANTI •

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

• 1 ÅRS FRI VEDLIGEHOLDELSESERVICE •

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

• ET ÅRS FULD GARANTI •

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

- At apparatet ikke er anvendt forkert.
 - At der ikke er udført uautoriserede reparationer.
 - At dateret købsnota forevises.
- Denne garanti tilbydes som en ekstra service og er et tillæg til forbrugers øvrige rettigheder.

Oplysninger om nærmeste DeWALT-autoriserede serviceværksted, se aktuelt katalog for videre information eller kontakt DeWALT.

ZINKENFRÄSGERÄT DE6252

Herzlichen Glückwunsch!

Sie haben sich für ein Produkt von DeWALT entschieden, das die lange DeWALT-Tradition fortsetzt, nur ausgereifte und in zahlreichen Tests bewährte Qualitätsprodukte für den Fachmann anzubieten. Lange Jahre der Erfahrung und kontinuierliche Weiterentwicklung machen DeWALT zu Recht zu einem verlässlichen Partner aller professionellen Anwender.

Inhaltsverzeichnis

Technische Daten	de - 1
Hersteller-Erklärung	de - 1
Sicherheitshinweise	de - 2
Überprüfen der Lieferung	de - 2
Gerätebeschreibung	de - 2
Zusammenbauen und Einstellen	de - 2
Gebrauchsanweisung	de - 4
Wartung	de - 5
Garantie	de - 6

Technische Daten

		DE6252
Zinkengröße	(mm)	12,7
Max. Werkstückbreite	(mm)	610
Werkstückstärke	(mm)	12 - 30
Größe der Führungshülse	(mm)	11
Gewicht	(kg)	6,1

Folgende Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:



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

Hersteller-Erklärung



DE6252

DeWALT erklärt hiermit, daß diese Einheit entsprechend der Richtlinie 89/392/EWG konzipiert wurde.

Die Inbetriebnahme dieser Einheit ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, daß das Elektrowerkzeug, das mit dieser Einheit verbunden werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie 89/392/EWG entspricht (erkennbar durch die CE-Kennzeichnung am Elektrowerkzeug).

Direktor Produktentwicklung
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Deutschland

Sicherheitshinweise

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

Bewahren Sie diese Sicherheitshinweise gut auf!

Allgemeines

1 Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung

Unordnung im Arbeitsbereich ergibt Unfallgefahr.

2 Halten Sie Kinder fern!

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

3 Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung

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

4 Benutzen Sie eine Schutzbrille

Verwenden Sie eine Atemmaske bei stauberzeugenden Arbeiten.

5 Beachten Sie den Höchstschalldruck

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

6 Seien Sie stets aufmerksam

Konzentrieren Sie sich auf Ihre Arbeit. Gehen Sie vernünftig vor. Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Sie müde sind.

7 Benutzen Sie das richtige Werkzeug

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

8 Lassen Sie Reparaturen nur von einer DeWALT-Kundendienstwerkstatt ausführen

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

Überprüfen der Lieferung

Die Verpackung enthält:

- 1 Zinkenfräsgerät
- 1 Führungshülse 11 mm für DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Führungshülse 11 mm für DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Einstelllehre
- 2 Schrauben M5
- 2 Schrauben M6
- 2 Anschlagstifte
- 1 Innensechskantschlüssel 2 mm
- 1 Innensechskantschlüssel 3 mm
- 1 Innensechskantschlüssel 5 mm
- 1 Bedienungsanleitung
- 1 Explosionszeichnung

- Vergewissern Sie sich, daß das Elektrowerkzeug sowie die Zubehörteile beim Transport nicht beschädigt wurden.
- Lesen Sie vor der Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung gründlich durch.

Gerätebeschreibung (Abb. A)

Das Zinkenfräsgerät DE6252 wird in Verbindung mit Ihrer Oberfräse vom Typ DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) oder Elu MOF177(E) zum Herstellen von Zinkenverbindungen verwendet.

- 1 Zinkenfräsgerät
- 2 Zinkenfrässchablone
- 3 Oberer Spannbügel
- 4 Vorderer Spannbügel
- 5 Feststellknöpfe
- 6 Verstellbare Anschläge

Lieferbares Zubehör (Abb. B)

- 9 Zinkenfrässchablone 8 mm (DE6254)
- 10 Zinkenfrässchablone 17 mm (DE6253)
- 11 Fingerzinkenschablone (DE6255)
- 12 Dübellochschablone (DE6256)

Zusammenbauen und Einstellen



Beachten Sie auch die Hinweise in der Anleitung Ihrer Oberfräse.

Herstellen eines Abstellholzes für die Oberfräse (Abb. C1 & C2)

Es empfiehlt sich, ein Abstellholz zu machen, auf dem die Oberfräse abgestellt werden kann, wenn sie nicht verwendet wird.

- Fertigen Sie ein Stück Holz (13) von 300 x 150 x 65 mm an.
- Machen Sie in der Mitte ein Loch (14) mit einem Durchmesser von 50 mm und einer Tiefe von 60 mm.
- Befestigen Sie das Abstellholz an der Werkbank.

Vorbereiten des Zinkenfräsgerätes (Abb. D1 & D2)

- Verwenden Sie die zwei im Lieferumfang enthaltenen M6-Schrauben, um das Zinkenfräsgerät an der Werkbank zu befestigen. Das Zinkenfräsgerät ist zu diesem Zweck mit Bohrungen (15) versehen.
- Sie können das Zinkenfräsgerät auch mit Hilfe von Schraubzwingen (16) an der Werkbank befestigen.
- Stellen Sie sicher, daß die Vorderseite des Zinkenfräsgerätes immer über die Werkbank hervorragt.
- Lockern Sie die Sternknöpfe (17) und entfernen Sie die Schablone vom Zinkenfräsgerät.

Justieren der Schablonenbolzen (Abb. E1 - E6)

Die Schablone wird mit zwei Gewindebolzen (18) befestigt. Falls die Bolzen nicht einwandfrei in die Schlitze des Zinkenfräsgerätes passen, gehen Sie folgendermaßen vor:

- Lockern Sie die Muttern (24) mit Hilfe eines Steckschlüssels.
- Legen Sie die Schablone in das Zinkenfräsgerät ein. Stellen Sie sicher, daß sich die Einstellbuchsen (19) vor den Stützen (22) und die Sternknöpfe (17) hinter den Stützen befinden. Führen Sie die Bolzen ordnungsgemäß in die Schlitze (26).
- Ziehen Sie die Sternknöpfe (17) fest.
- Ziehen Sie die Muttern (24) fest an.

Justieren der verstellbaren Anschläge (Abb. F1 - F4)

Die verstellbaren Anschläge erlauben es, die Position der Zinken zu bestimmen. Für eine Standard-Zinkenverbindung gehen Sie folgendermaßen vor:

- Lockern Sie die Schraube (27) mit Hilfe des 3-mm-Innensechskantschlüssels.

- Schieben Sie den linken Anschlag in eine geeignete Position an der linken Seite des Zinkenfräsgerätes.
- Richten Sie das Ende des Anschlagstiftes (29) mit der Mitte eines der Finger (30) aus (Abb. F3).
- Ziehen Sie die Schraube (27) fest.
- Um den rechten Anschlag an der rechten Seite zu positionieren, gehen Sie wie oben vor.

Markieren der Werkstücke (Abb. G1 - G3)

- Markieren Sie die Werkstückteile gemäß Abb. G1. Die zusammengehörenden Teile werden paarweise im Zinkenfräsgerät eingespannt und in einem Arbeitsgang gefräst.

Die linken und rechten Teile (Seiten 33, 35, 37, 39) werden im vorderen Spannbügel eingespannt (Innenseite nach vorne), die vorderen und hinteren Teile (Seiten 32, 34, 36, 38) im oberen Spannbügel (Innenseite nach oben).

Die Seiten 32, 33, 34 und 35 werden am linken Anschlag bearbeitet, die Seiten 36, 37, 38 und 39 am rechten Anschlag.

Einspannen der Werkstücke (Abb. H1 - H5)

- Positionieren Sie die einzuspannenden Teile (40 & 41) wie oben beschrieben am Anschlag (29). Verwenden Sie ein Winkelmaß, um zu überprüfen, ob der waagrecht eingespannte Teil mit der oberen Kante des senkrecht eingespannten Teiles fluchtet.
- Ziehen Sie die Feststellknöpfe (5) fest.



Falls die Werkstückteile breiter als die Hälfte der Arbeitsbreite des Zinkenfräsgerätes sind, entfernen Sie die mittleren Sternknöpfe.

Montieren und Justieren der Zinkenfrässchablone (Abb. J1 - J7)

- Legen Sie die Schablone auf das Zinkenfräsgerät. Stellen Sie sicher, daß sich die Einstellbuchsen (19) vor den Stützen und die Sternknöpfe (17) vor den Stützen befinden.
- Die Grenze zwischen den beiden Werkstückteilen muß mit der Markierung (42) an den Zinken-fingern übereinstimmen.

Zum Justieren gehen Sie folgendermaßen vor:

- Lockern Sie die Innensechskantschrauben (20) in den Einstellbuchsen (19) mit Hilfe des 2-mm-Innensechskantschlüssels.
- Lockern Sie die Sicherungsmutter (21).
- Verstellen Sie die Einstellbuchsen (19) nach Bedarf, bis die Schablone richtig eingestellt ist.
- Ziehen Sie die Sicherungsmutter (21) fest.
- Ziehen Sie die Innensechskantschrauben (20) mit Hilfe des 2-mm-Innensechskantschlüssels fest.
- Ziehen Sie die Sternknöpfe (17) fest.



Falls die Werkstückteile an nur einer Seite des Zinkenfräßergerätes angebracht werden, verwenden Sie ein Stück Abfallholz der gleichen Stärke, um die Schablone an der anderen Seite zu unterstützen.

Vorbereiten der Oberfräse (Abb. K1 - K2)

- Montieren Sie die Führungshülse (43) mit Hilfe der Schrauben gemäß der Abbildung an den Fräskorb.
- Entfernen Sie den Tiefenanschlag und tauschen Sie ihn gegen den als Zubehör erhältlichen Feineinsteller (DE6956) (44) aus.
- Koppeln Sie die Gewindestange des Feineinstellers mit dem Revolvvertiefenanschlag.

Montieren und Einstellen des Fräasers

(Abb. K3 - K5)

- Senken Sie den Fräskorb vollständig ab und sichern Sie ihn in dieser Position.
- Montieren Sie den Fräser in der Spannzange (45), wie in der Anleitung der Oberfräse beschrieben.
- Stellen Sie die Schraube(47) der Einstellehre (46) auf eine Höhe von 19 mm ein. Sichern Sie die Schraube mit Hilfe der Flügelmutter.
- Stellen Sie die Einstellehre wie abgebildet mit der Schraube auf den Fräser (Abb. K5).
- Verwenden Sie den Feineinsteller der Oberfräse, um den Fräser genau nach der Einstellehre zu justieren.

Gebrauchsanweisung



- Beachten Sie immer die Sicherheitshinweise und die gültigen Vorschriften.
- Beachten Sie auch die Hinweise in der Anleitung Ihrer Oberfräse.

Zinkenfräsen (Abb. L1 - L4)

- Stellen Sie die Oberfräse auf die Finger der Schablone.
- Schalten Sie die Oberfräse ein.
- Führen Sie die Oberfräse vorsichtig von rechts nach links an den Spitzen der Finger entlang.
- Führen Sie die Oberfräse nun von links nach rechts. Führen Sie sie vorsichtig in die Finger der Schablone hinein, bis die Kopierhülse den Rand der Schablone berührt.



- Heben Sie die Oberfräse nie aus der Schablone hinaus; dies könnte zu Beschädigungen an der Oberfräse und an der Schablone führen.
- Wenn Sie die Oberfräse auf die Schablone setzen bzw. aus ihr herausnehmen, stellen Sie sicher, daß die Oberfräse ausgeschaltet ist.

Probeschnitte

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

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

Gefalzte Werkstücke (Abb. N1 - N10)

Werkstücke mit dem Falz (49) an der gleichen Seite wie die Zinkenverbindung (Abb. N1) werden getrennt gefräst.

- Spannen Sie Teil (50) wie oben beschrieben in vertikaler Position ein. Um ein Splintern zu vermeiden, spannen Sie in horizontaler Position ein Stück Abfallholz hinter dem Werkstück ein.
- Montieren Sie die Schablone und fräsen Sie die Zinkenverbindung wie oben beschrieben.

- Entfernen Sie Teil (50) und spannen Sie Teil (51) wie oben beschrieben in horizontaler Position ein. Stellen Sie die Schablone so ein, daß die hintere Falzkante mit der Markierung an den Zinken-fingern übereinstimmt.
- Fräsen Sie die Zinkenverbindung wie oben beschrieben.

Werkstücke mit dem Falz (53) an einer Seite, wo keine Zinkenverbindung hergestellt wird (Abb. N5), werden wie normale Werkstücke in Paaren gefräst. Es werden spezielle Anschlagstifte verwendet, um korrekte Ergebnisse zu erzielen.

- Tauschen Sie den normalen Anschlagstift (29) (Abb. F1) gegen den Falzstift (54) aus (Abb. N6).
- Lockern Sie die Feststellbuchse (55) und stellen Sie den Falzstift (54) auf die richtige Länge ein. Der Abstand zwischen dem Anschlag und dem Ende des Falzstiftes sollte die Summe der Falztiefe und der Hälfte der Teilung betragen. So ergibt sich z.B. bei einer Falztiefe von 10 mm und einer Zinkenteilung von 22 mm ein Abstand von 21 mm.
- Ziehen Sie die Feststellbuchse (55) fest.
- Wiederholen Sie diese Prozedur für den anderen Anschlag.
- Gehen Sie wie beim normalen Zinkenfräsen vor.

Lieferbares Zubehör

DE6254 - Zinkenfrässhablone 8 mm		
Zinkengröße	(mm)	9,5
Werkstückstärke	(mm)	10 - 15
Zinkenteilung	(mm)	16
Anschlagstift	(mm)	8
Zinkenfräsergröße	(mm)	9,5
Größe der Führungshülse	(mm)	10
Frästiefe	(mm)	7
Für Oberfräsen		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6253 - Zinkenfrässhablone 17 (mm)		
Zinkengröße	(mm)	22
Werkstückstärke	(mm)	22 - 38
Zinkenteilung	(mm)	34
Anschlagstift	(mm)	17
Zinkenfräsergröße	(mm)	22
Größe der Führungshülse	(mm)	17
Frästiefe	(mm)	26
Für Oberfräsen		DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)

DE6255 - Fingerzinkenschablone		
Verbindungsgröße	(mm)	8
Max. Werkstückstärke	(mm)	19
Zinkenteilung	(mm)	16
Anschlagstift	(mm)	8
Fräsergröße	(mm)	8
Größe der Führungshülse	(mm)	11
Für Oberfräsen		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6256 - Dübelshablone		
Dübelgröße	(mm)	6, 8, 10
Werkstückstärke	(mm)	12 - 30
Teilung	(mm)	20
Fräsergröße	(mm)	6, 8, 10
Größe der Führungshülse	(mm)	14
Für Oberfräsen		DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)

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

Wartung

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



Schmieren

Ihre Zusatzeinrichtung erfordert keine zusätzliche Schmierung.



Recycling (nicht zutreffend für Österreich und die Schweiz)

Maschinenzubehör enthält Roh- und Kunststoffe, die recycelt werden können, und Stoffe, die fachgerecht entsorgt werden müssen. DeWALT und andere namhafte Hersteller von Maschinenzubehör haben ein Recycling-Konzept entwickelt, das dem Handel und dem Anwender eine problemlose Rückgabe von Maschinenzubehör ermöglicht. Ausgediente DeWALT-Produkte können beim Handel abgegeben oder direkt an DeWALT eingeschickt werden. Beim Recycling werden sortenreine Rohstoffe (Kupfer, Aluminium, etc.) und Kunststoffe gewonnen und nicht verwertbare Reststoffe verantwortungsvoll entsorgt. Voraussetzung für den Erfolg ist das Engagement von Anwendern, Handel und Markenherstellern.

GARANTIE

• 30 TAGE GELD ZURÜCK GARANTIE •

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

• 1 JAHR KOSTENLOSE INSPEKTION •

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

• 1 JAHR GARANTIE •

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

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

Den Standort Ihres nächstgelegenen Händlers oder Ihrer Kundendienst-Werkstatt erfahren Sie unter der entsprechenden Telefonnummer auf der Rückseite. Mit dieser Garantieerklärung erhalten Sie eine zusätzliche Sicherheit. Sie schränkt jedoch in keinem Falle Ihre gesetzlichen Gewährleistungsrechte ein, die Sie gegenüber demjenigen haben, bei dem Sie das Gerät gekauft haben. Sie können nach Ihrer Wahl diese in gewissem Umfang weitergehenden Rechte (Minderung des Kaufpreises oder Rückgängigmachung des Kaufes) auch Ihrem Verkäufer gegenüber geltend machen.

DOVETAILING ATTACHMENT DE6252

Congratulations!

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

Table of contents

Technical data	en - 1
Manufacturer's declaration	en - 1
Safety instructions	en - 2
Package contents	en - 2
Description	en - 2
Assembly and adjustment	en - 2
Instructions for use	en - 4
Maintenance	en - 5
Guarantee	en - 5

Technical data

	DE6252	
Dovetail size	mm	12.7
Max. workpiece width	mm	610
Workpiece thickness	mm	12 - 30
Guide bush size	mm	11
Weight	kg	6.1

The following symbols are used throughout this manual:



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

Manufacturer's declaration



DE6252

DeWALT declares that this unit has been designed in compliance with 89/392/EEC.

This unit must not be put into service until it was established that the Power Tool to be connected to this unit is in compliance with 89/392/EEC (identified by the CE-marking on the Power Tool).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Germany

Safety instructions

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

General

1 Keep work area clean

Cluttered areas and benches can cause accidents.

2 Keep children away

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

3 Dress properly

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

4 Wear safety goggles

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

5 Beware of maximum sound pressure

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

6 Stay alert

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

7 Use appropriate tool

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

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

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

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

Package contents

The package contains:

- 1 Dovetailing attachment
- 1 Guide bush 11 mm for DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Guide bush 11 mm for DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Depth gauge
- 2 M5 screws
- 2 M6 screws
- 2 Stop pins
- 1 Allen key 2 mm
- 1 Allen key 3 mm
- 1 Allen key 5 mm
- 1 Instruction manual
- 1 Exploded drawing

- Check for damage to the tool, parts or accessories which may have occurred during transport.
- Take the time to thoroughly read and understand this manual prior to operation.

Description (fig. A)

The dovetailing attachment DE6252 allows you to make professional dovetail joints using your DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) or Elu MOF177(E) router.

- 1 Dovetailing attachment
- 2 Dovetail template
- 3 Top vice
- 4 Front vice
- 5 Locking knobs
- 6 Displacement stops

Optional accessories (fig. B)

- 9 Dovetail template 8 mm (DE6254)
- 10 Dovetail template 17 mm (DE6253)
- 11 Finger jointing template (DE6255)
- 12 Dowelling template (DE6256)

Assembly and adjustment



Also refer to your router manual.

Making a stand for the router (fig. C1 & C2)

It is recommended to make a stand on which you can safely park the router when not in use.

- Make a block of wood (13) sized 300 x 150 x 65 mm.

- Make a hole (14) with a diameter of 50 mm and a depth of 60 mm in the centre of the block.
- Mount the block to the workbench.

Preparing the dovetailing attachment (fig. D1 & D2)

- Use the two M6 screws supplied to mount the dovetailing attachment to the workbench. For this purpose, the base has mounting holes (15).
- Alternatively, clamp the attachment to the workbench using suitable clamps (16).
- Make sure that the front edge of the base of the attachment projects beyond the workbench.
- Slacken the star knobs (17) and remove the template from the attachment.

Adjusting the template bolts (fig. E1 - E6)

The template is held in place with two threaded bolts (18). If the bolts do not fit correctly into the lugs on the attachment, adjust as follows:

- Slacken the nuts (24) using a spanner.
- Place the template onto the attachment. Make sure that the adjustment bushes (19) are in front of the lugs (22) and the star knobs (17) behind the lugs. Insert the bolts correctly into the slots (26).
- Tighten the star knobs (17).
- Securely tighten the nuts (24).

Adjusting the displacement stops (fig. F1 - F4)

The displacement stops can be moved, thus allowing you to determine the position of the dovetails.

For a standard dovetail, proceed as follows:

- Slacken the screw (27) using the 3 mm Allen key.
- Slide the left stop to a suitable position on the left-hand side of the attachment.
- Position the end of the stop pin (29) in the centre of one of the template fingers (30) as shown in fig. F3.
- Tighten the screw (27).
- Proceed as above to set the right stop on the right-hand side of the attachment.

Marking the workpieces (fig. G1 - G3)

- Carefully mark the mating parts of the project as shown in fig. G1.

The mating parts are clamped in the dovetailing attachment in pairs and machined in a single operation. The left and right parts (sides 33, 35, 37, 39) are clamped in the front vice (inside to the front), the front and rear parts (sides 32, 34, 36, 38) in the top vice (inside up).

Sides 32, 33, 34 and 35 are located against the left-hand stop; sides 36, 37, 38 and 39 are located against the right-hand stop.

Clamping the workpieces (fig. H1 - H5)

- Position the parts to be clamped (40 & 41) against the stop (29) as specified above. Use a set square to check that the horizontal part is flush with the top of the vertical part.
- Tighten the locking knobs (5).



If the workpieces are wider than half the working width of the attachment, remove the centre locking knobs.

Mounting and adjusting the dovetailing template (fig. J1 - J7)

- Place the template onto the attachment. Make sure that the adjustment bushes (19) are in front of the lugs and the star knobs (17) behind the lugs.
- The border between the two mating parts should coincide with the marking line (42) on the dovetailing fingers. To adjust, proceed as follows:
 - Slacken the Allen screws (20) in the adjustment bushes (19) using the 2 mm Allen key.
 - Slacken the locknut (21).
 - Move the adjustment bushes (19) as required to obtain the correct setting for the template.
 - Tighten the locknut (21).
 - Tighten the Allen screws (20) using the 2 mm Allen key.
- Tighten the star knobs (17).



If the workpieces are mounted only on one side of the attachment, use a piece of scrap wood with the same thickness to support the template on the other side.

Preparing the router (fig. K1 - K2)

- Fit the guide bush (43) to the router base using the screws as shown.
- Remove the depth stop and replace it with the fine adjuster (DE6956) (44) available as an option.
- Connect the threaded rod of the fine adjuster to the revolver depth stop.

Mounting and adjusting the cutter (fig. K3 - K5)

- Completely lower the router carriage and lock it in this position.

- Mount the cutter in the collet (45) as described in the router manual.
- Set the screw (47) of the depth gauge (46) to a height of 19 mm. Lock the screw with the wing nut.
- Place the depth gauge with the screw on the cutter as shown (fig. K5).
- Use the fine adjuster of the router to adjust the cutter exactly to the depth gauge.

Instructions for use



Always observe the safety instructions and applicable regulations. Also refer to your router manual.

Dovetailing (fig. L1 - L4)

- Place the router on the fingers of the template.
- Switch the router on.
- Carefully guide the router from right to left along the tops of the fingers.
- Move the router from left to right, inserting it carefully into the fingers until the copying bush is in contact with the edge of the template.



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

Trial cuts

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

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

Dovetailing rebated workpieces (fig. N1 - N10)

Workpieces with the rebate (49) at the same side as the dovetail (fig. N1) are routed separately from one another.

- Clamp part (50) in vertical position as described above. To avoid chipping, clamp a piece of scrap wood in horizontal position behind it.
- Install the template and rout the dovetail as described above.
- Remove part (50) and clamp part (51) in horizontal position as described above. Adjust the template so that the rear edge of the rebate coincides with the marking line on the dovetailing fingers.
- Rout the dovetail as described above.

Workpieces with the rebate (53) at a side without a dovetail (fig. N5) are routed in pairs as for normal workpieces. Special stop pins are used to obtain the correct results.

- Replace the normal stop pin (29) (fig. F1) with the rebating pin (54) (fig. N6).
- Loosen the locking bush (55) and set the rebating pin (54) to the correct length.

The distance from the stop to the end of the rebating pin should equal the depth of the rebate plus one half of the pitch. For example, with a rebate of 10 mm and a pitch of 22 mm, the distance must be set to 21 mm.

- Tighten the locking bush (55).
- Repeat this procedure for the other stop.
- Proceed as for normal dovetailing.

Optional accessories

DE6254 - Dovetailing template 8 mm

Dovetail size	mm	9.5
Workpiece thickness	mm	10 - 15
Pitch	mm	16
Stop displacement pin	mm	8
Dovetail cutter size	mm	9.5
Guide bush size	mm	10
Depth of cut	mm	7
For router models		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)



Unwanted products and the environment

Take your attachment to an authorized DeWALT repair agent where it will be disposed of in an environmentally safe way.

GUARANTEE

• 30 DAY NO RISK SATISFACTION GUARANTEE •

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

• ONE YEAR FREE SERVICE CONTRACT •

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

• ONE YEAR FULL WARRANTY •

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

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

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

For the location of your nearest authorized DeWALT repair agent, please use the appropriate telephone number on the back of this manual.

DE6253 - Dovetailing template 17 mm

Dovetail size	mm	22
Workpiece thickness	mm	22 - 38
Pitch	mm	34
Stop displacement pin	mm	17
Dovetail cutter size	mm	22
Guide bush size	mm	17
Depth of cut	mm	26
For router models	DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)	

DE6255 - Finger jointing template

Joint size	mm	8
Max. workpiece thickness	mm	19
Pitch	mm	16
Stop displacement pin	mm	8
Straight cutter size	mm	8
Guide bush size	mm	11
For router models	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)	

DE6256 - Dowelling template

Dowel size	mm	6, 8, 10
Workpiece thickness	mm	12 - 30
Pitch	mm	20
Straight cutter size	mm	6, 8, 10
Guide bush size	mm	14
For router models	DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)	

Consult your dealer for further information on the appropriate accessories.

Maintenance

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



Lubrication

Your attachment requires no additional lubrication.

ACCESORIO PARA UNIÓN A COLA DE MILANO DE6252

¡Enhorabuena!

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

Contenido

Características técnicas	es - 1
Declaración del fabricante	es - 1
Instrucciones de seguridad	es - 2
Verificación del contenido del embalaje	es - 2
Descripción	es - 2
Montaje y ajustes	es - 2
Instrucciones para el uso	es - 4
Mantenimiento	es - 5
Garantía	es - 6

Características técnicas

	DE6252	
Tamaño de la cola de milano	mm	12,7
Anchura máx. de la pieza de trabajo	mm	610
Grosor de la pieza de trabajo	mm	12 - 30
Tamaño del casquillo de guía	mm	11
Peso	kg	6,1

Se utilizan los siguientes símbolos en este manual:



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

Declaración del fabricante



DE6252

DeWALT certifica que estas herramientas eléctricas han sido construidas de acuerdo a 89/392/CEE.

Esta unidad no debe ponerse en servicio hasta que se haya determinado que la herramienta eléctrica en la que va a acoplarse cumpla el Reglamento 89/392/CEE (lo que viene certificado por la presencia del marcado CE en la herramienta eléctrica).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Alemania

Instrucciones de seguridad

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

Generalidades

1 Mantenga limpia el área de trabajo

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

2 ¡Mantenga alejados a los niños!

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

3 Vista ropa de trabajo apropiada

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

4 Lleve gafas de protección

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

5 Respete el nivel máximo de la presión acústica

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

6 Esté siempre alerta

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

7 Haga reparar este accesorio en un agente DeWALT autorizado

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

- 1 Galga de profundidad
- 2 Tornillos M5
- 2 Tornillos M6
- 2 Patillas de tope
- 1 Llave Allen 2 mm
- 1 Llave Allen 3 mm
- 1 Llave Allen 5 mm
- 1 Manual de instrucciones
- 1 Dibujo despiezado

- Compruebe si la herramienta, piezas o accesorios han sufrido algún daño durante el transporte.
- Tómese el tiempo necesario para leer y comprender este manual antes de utilizar la herramienta.

Descripción (fig. A)

El accesorio para unión a cola de milano DE6252 permite realizar empalmes en cola de milano profesionales mediante la fresadora DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) o Elu MOF177(E).

- 1 Accesorio para unión a cola de milano
- 2 Plantilla para cola de milano
- 3 Tornillo superior
- 4 Tornillo frontal
- 5 Pomos de bloqueo
- 6 Topes de desplazamiento

Accesorios opcionales (fig. B)

- 9 Plantilla para cola de milano 8 mm (DE6254)
- 10 Plantilla para cola de milano 17 mm (DE6253)
- 11 Plantilla para empalme de orejeta (DE6255)
- 12 Plantilla para ensamblaje con clavijas (DE6256)

Montaje y ajustes



Consulte también el manual de la fresadora.

Utilización de un soporte para la fresadora (fig. C1 & C2)

Conviene utilizar un soporte sobre el que apoyar la fresadora cuando no esté en uso.

- Consiga un bloque de madera (13) de 300 x 150 x 65 mm.
- Realice un agujero (14) con un diámetro de 50 mm y una profundidad de 60 mm en el centro del bloque.
- Instale el bloque en el banco de trabajo.

Verificación del contenido del embalaje

El paquete contiene:

- 1 Accesorio para unión a cola de milano
- 1 Casquillo de guía 11 mm para DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Casquillo de guía 11 mm para DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)

Preparación del accesorio de unión a cola de milano (fig. D1 & D2)

- Utilice los dos tornillos M6 suministrados para montar el accesorio de unión a cola de milano en el banco de trabajo. La base dispone de agujeros de montaje (15) para este propósito.
- También puede sujetar el accesorio al banco de trabajo usando las abrazaderas apropiadas (16).
- Compruebe que el borde frontal de la base del accesorio sobresale por delante del banco de trabajo.
- Afloje los pomos de estrella (17) y quite la plantilla del accesorio.

Ajuste de los pernos de plantilla (fig. E1 - E6)

La plantilla está sujeta mediante dos pernos roscados (18). Si los pernos no caben bien en las proyecciones del accesorio, ajústelos del siguiente modo:

- Afloje las tuercas (24) con una llave inglesa.
- Coloque la plantilla en el accesorio. Compruebe que los casquillos de ajuste (19) están delante de las proyecciones (22) y los pomos de estrella (17), detrás de las proyecciones. Inserte los pernos correctamente en las ranuras (26).
- Apriete los pomos de estrella (17).
- Apriete con firmeza las tuercas (24).

Ajuste de los topes de desplazamiento (fig. F1 - F4)

Los topes de desplazamiento pueden moverse, lo que permite determinar la posición de las colas de milano. Para una cola de milano normal, siga estos pasos:

- Afloje el tornillo (27) mediante la llave Allen de 3 mm.
- Deslice el tope izquierdo hasta una posición adecuada en la parte izquierda del accesorio.
- Sitúe el extremo de la patilla de tope (29) en el centro de una de las orejetas (30) de la plantilla, como puede verse en la fig. F3.
- Apriete el tornillo (27).
- Siga los pasos anteriores para establecer la posición del tope derecho en la parte derecha del accesorio.

Marcado de las piezas de trabajo (fig. G1 - G3)

- Marque con cuidado las partes de acoplamiento del proyecto, como puede verse en la fig. G1.

Las partes de acoplamiento se fijan en el accesorio de unión a cola de milano por pares y se trabajan a máquina en una sola operación.

Las partes izquierda y derecha (lados 33, 35, 37, 39) se fijan en el tornillo frontal (por dentro contra la parte delantera), y las partes frontales y posteriores (lados 32, 34, 36, 38) se fijan en el tornillo superior (por dentro contra la parte superior).

Los lados 32, 33, 34 y 35 se sitúan contra el tope izquierdo, mientras que los lados 36, 37, 38 y 39 se sitúan contra el tope derecho.

Fijación de las piezas de trabajo (fig. H1 - H5)

- Coloque las partes que deben fijarse (40 y 41) contra el tope (29), según se ha indicado anteriormente. Utilice una escuadra de ajuste para cerciorarse de que la parte horizontal está a nivel con el extremo superior de la parte vertical.
- Apriete los pomos de bloqueo (5).



Si las piezas de trabajo tienen una anchura superior a la mitad de la anchura de trabajo del accesorio, quite los pomos de bloqueo centrales.

Colocación y ajuste de la plantilla para cola de milano (fig. J1 - J7)

- Coloque la plantilla en el accesorio. Compruebe que los casquillos de ajuste (19) están delante de las proyecciones y los pomos de estrella (17), detrás de las proyecciones.
- El borde entre las dos partes de acoplamiento debe coincidir con la línea de marcado (42) de las orejetas para cola de milano. Para ajustarlo, siga estos pasos:
 - Afloje los tornillos Allen (20) de los casquillos de ajuste (19) mediante la llave Allen de 2 mm.
 - Afloje la tuerca de bloqueo (21).
 - Mueva los casquillos de ajuste (19) según sea necesario hasta conseguir los valores correctos para la plantilla.
 - Apriete la tuerca de bloqueo (21).
 - Apriete los tornillos Allen (20) mediante la llave Allen de 2 mm.
- Apriete los pomos de estrella (17).



Si las piezas de trabajo sólo se montan en un lado del accesorio, utilice un trozo de madera de desecho con el mismo grosor para sujetar la plantilla en el otro lado.



- Nunca separe la fresadora de la plantilla, ya que ésta y la fresa podrían quedar dañadas.
- Cuando coloque y quite la fresadora de la plantilla, compruebe que la fresadora está apagada.

Preparación de la fresadora (fig. K1 - K2)

- Acople el casquillo de guía (43) a la base de la fresadora mediante los tornillos, como puede verse en la figura.
- Quite el tope de profundidad y sustitúyalo por el ajustador de precisión (DE6956) (44) disponible como opción.
- Conecte la varilla roscada del ajustador de precisión al tope de profundidad del revólver.

Colocación y ajuste de la fresa (fig. K3 - K5)

- Baje completamente el soporte de la fresadora y bloquéelo en esta posición.
- Coloque la fresa en la pinza (45), siguiendo los pasos del manual de la fresadora.
- Ajuste el tornillo (47) de la galga de profundidad (46) a una altura de 19 mm. Bloquee el tornillo con la tuerca de aleta.
- Coloque la galga de profundidad con el tornillo en la fresa, como puede verse en la fig. K5.
- Utilice el ajustador de precisión de la fresadora para ajustar la fresa con exactitud según la galga de profundidad.

Instrucciones para el uso



- Respete siempre las instrucciones de seguridad y las normas de aplicación.
- Consulte también el manual de la fresadora.

Unión a cola de milano (fig. L1 - L4)

- Coloque la fresadora en las orejetas de la plantilla.
- Encienda la fresadora.
- Guíe con cuidado la fresadora de derecha a izquierda a lo largo de la parte superior de las orejetas.
- Desplace la fresadora de izquierda a derecha, insertándola con cuidado en las orejetas hasta que el casquillo de copia esté en contacto con el borde de la plantilla.

Cortes de prueba

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

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

Unión a cola de milano de piezas de trabajo rebajadas (fig. N1 - N10)

Las piezas de trabajo con el rebajo (49) en el mismo lado que la cola de milano (fig. N1) se fresan independientemente unas de otras.

- Fije una parte (50) en posición vertical, según se ha descrito anteriormente. Para evitar que la madera se astille, sujete un trozo de madera de desecho en posición horizontal detrás de la misma.
- Coloque la plantilla y frese la cola de milano, según se ha descrito anteriormente.
- Quite la parte fijada (50) y sujete la parte (51) en posición horizontal, según se ha descrito con anterioridad. Ajuste la plantilla de forma que el borde posterior del rebajo coincida con la línea de marcado de las orejetas para cola de milano.
- Frese la cola de milano, según se ha descrito anteriormente.

Las piezas de trabajo con el rebajo (53) en un lado sin cola de milano (fig. N5) se fresan por pares, al igual que las piezas de trabajo normales. Se utilizan patillas de tope especiales para obtener los resultados correctos.

- Sustituya la patilla de tope normal (29) (fig. F1) por la patilla de rebaje (54) (fig. N6).

- Afloje el casquillo de bloqueo (55) y ajuste la patilla de rebaje (54) a la longitud correcta. La distancia entre el tope y el extremo de la patilla de rebaje debe ser igual a la profundidad del rebajo más una mitad de la separación. Por ejemplo, con un rebajo de 10 mm y una separación de 22 mm, la distancia debe ser de 21 mm.
- Apriete el casquillo de bloqueo (55).
- Repita este procedimiento para el otro tope.
- Proceda del mismo modo que para la unión a cola de milano normal.

Accesorios opcionales

DE6254 - Plantilla para unión a cola de milano 8 mm

Tamaño de la cola de milano	mm	9,5
Grosor de la pieza de trabajo	mm	10 - 15
Separación	mm	16
Patilla de desplazamiento tope	mm	8
Tamaño de la fresa de cola de milano	mm	9,5
Tamaño del casquillo de guía	mm	10
Profundidad del corte	mm	7
Para los modelos de fresadora		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6253 - Plantilla para unión a cola de milano 17 mm

Tamaño de la cola de milano	mm	22
Grosor de la pieza de trabajo	mm	22 - 38
Separación	mm	34
Patilla de desplazamiento tope	mm	17
Tamaño de la fresa de cola de milano	mm	22
Tamaño del casquillo de guía	mm	17
Profundidad del corte	mm	26
Para los modelos de fresadora		DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)

DE6255 - Plantilla para empalme de orejeta

Tamaño del empalme	mm	8
Grosor máx. de la pieza de trabajo	mm	19
Separación	mm	16
Patilla de desplazamiento tope	mm	8
Tamaño de la fresa recta	mm	8
Tamaño del casquillo de guía	mm	11
Para los modelos de fresadora		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6256 - Plantilla para ensamblaje con clavijas

Tamaño de la clavija	mm	6, 8, 10
Grosor de la pieza de trabajo	mm	12 - 30
Separación	mm	20
Tamaño de la fresa recta	mm	6, 8, 10
Tamaño del casquillo de guía	mm	14
Para los modelos de fresadora		DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)

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

Mantenimiento

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



Lubrificación

Su acoplamiento no requiere lubricación adicional.



Productos no deseados y el medio ambiente

Lleve su acoplamiento a un representante de reparaciones autorizado por DeWALT, donde se eliminará sin efectos perjudiciales para el medio ambiente.

GARANTÍA

• 30 DÍAS DE SATISFACCIÓN COMPLETA •

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

• UN AÑO DE SERVICIO GRATUITO •

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

• UN AÑO DE GARANTÍA •

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

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

Para la localización del Centro de Servicio DEWALT más cercano, consulte el dorso de este manual.

ACCESSOIRE DE FRAISAGE DE QUEUES D'ARONDE DE6252

Félicitations!

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

Table des matières

Caractéristiques techniques	fr - 1
Déclaration du fabricant	fr - 1
Instructions de sécurité	fr - 2
Contenu de l'emballage	fr - 2
Description	fr - 2
Assemblage et réglage	fr - 2
Mode d'emploi	fr - 4
Entretien	fr - 5
Garantie	fr - 6

Caractéristiques techniques

	DE6252	
Dimension de la queue d'aronde	mm	12,7
Largeur max. de la pièce à usiner	mm	610
Épaisseur de la pièce à usiner	mm	12 - 30
Dimension de la douille de guidage	mm	11
Poids	kg	6,1

Les pictogrammes suivants sont utilisés dans le présent manuel:



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

Déclaration du fabricant



DE6252

DeWALT déclare que l'accessoire ci-dessus a été mis au point en conformité avec 89/392/CEE.

La mise en service de cet accessoire est interdite si l'outil électrique auquel il va être raccordé n'a pas été déclaré conforme à la directive 89/392/CEE (conformité identifiée par le marquage CE sur l'outil).

Directeur de développement produits
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Allemagne

Instructions de sécurité

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

Généralités

1 Tenir votre aire de travail propre et bien rangée

Le désordre augmente les risques d'accident.

2 Tenir les enfants éloignés

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

3 Porter des vêtements de travail appropriés

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

4 Porter des lunettes de protection

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

5 Attention au niveau de pression acoustique

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

6 Faire preuve de vigilance

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

7 Utiliser l'outil adéquat

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

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

Utiliser l'outil conformément à sa destination.

8 Faire réparer votre accessoire par un service agréé Dewalt

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

Contenu de l'emballage

L'emballage contient:

- 1 Accessoire de fraisage de queues d'aronde
- 1 Douille de guidage 11 mm pour DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Douille de guidage 11 mm pour DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Jauge de profondeur
- 2 Vis M5
- 2 Vis M6
- 2 Pions d'arrêt
- 1 Clé Allen 2 mm
- 1 Clé Allen 3 mm
- 1 Clé Allen 5 mm
- 1 Manuel d'instructions
- 1 Dessin éclaté

- Vérifier si l'outil, les pièces ou les accessoires ne présentent pas de dommages dus au transport.
- Prendre le temps de lire et de comprendre à fond le présent manuel avant de mettre votre outil en marche.

Description (fig. A)

L'accessoire de fraisage de queues d'aronde DE6252 vous permet de réaliser des assemblages à queues d'aronde professionnels à l'aide de votre défonceuse DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) ou Elu MOF177(E).

- 1 Accessoire de fraisage de queues d'aronde
- 2 Gabarit à queues d'aronde
- 3 Etau supérieur
- 4 Etau frontal
- 5 Boulons de blocage
- 6 Arrêtoirs

Accessoires disponibles en option (fig. B)

- 9 Gabarit à queues d'aronde 8 mm (DE6254)
- 10 Gabarit à queues d'aronde 17 mm (DE6253)
- 11 Gabarit d'assemblage par entures (DE6255)
- 12 Gabarit d'assemblage par chevilles (DE6256)

Assemblage et réglage



Consultez également le manuel de votre défonceuse.

Confection d'un support pour la défonceuse (fig. C1 & C2)

Il vous est recommandé de confectionner un support sur lequel vous pouvez ranger la défonceuse en toute sécurité lorsque vous n'en faites pas usage.

- Réalisez une plaque de bois (13) mesurant 300 x 150 x 65 mm.
- Percez un trou (14) de 50 mm de diamètre et de 60 mm de profondeur au centre de la plaque.
- Montez la plaque sur l'établi.

Préparation de l'accessoire de fraisage de queues d'aronde (fig. D1 & D2)

- Utilisez les deux vis M6 fournies pour monter l'accessoire de fraisage de queues d'aronde sur l'établi. Pour ce faire, la base de l'accessoire possède des trous de montage (15).
- Comme alternative, fixez l'accessoire contre l'établi à l'aide de serre-joints appropriés (16).
- Assurez-vous que l'arête frontale de la base de l'accessoire se projette au-delà de l'établi.
- Desserrez les boutons en étoile (17) puis retirez le gabarit de l'accessoire.

Ajustement des boulons du gabarit (fig. E1 - E6)

Le gabarit est maintenu en place par deux boulons filetés (18). Si ces boulons ne sont pas correctement montés dans les pattes de l'accessoire, ajustez-les comme suit:

- Desserrez les écrous (24) à l'aide d'une clé.
- Placez le gabarit sur l'accessoire. Assurez-vous que les douilles d'ajustement (19) sont en face des pattes (22) et que les boutons en étoile (17) sont derrière les pattes. Insérez les boulons correctement dans les fentes (26).
- Serrez les boutons en étoile (17).
- Serrez solidement les écrous (24).

Ajustement des arrêtoirs (fig. F1 - F4)

Vous pouvez déplacer les arrêtoirs, ce qui vous permet de définir la position des queues d'aronde. Pour réaliser une queue d'aronde standard, procédez comme suit:

- Desserrez la vis (27) à l'aide d'une clé Allen de 3 mm.
- Coulissez l'arrêtoir de gauche à une position appropriée du côté gauche de l'accessoire.

- Positionnez le bout du pion d'arrêt (29) au centre d'un des doigts du gabarit (30) comme indiqué sur la fig. F3.
- Serrez la vis (27).
- Procédez comme indiqué ci-dessus pour ajuster l'arrêtoir de droite, du côté droit de l'accessoire.

Repérage des pièces à usiner (fig. G1 - G3)

- Repérez soigneusement les pièces conjuguées du projet, comme indiqué sur la fig. G1.

Les pièces conjuguées sont bloquées dans l'accessoire de fraisage de queues d'aronde par paires et usinées en une seule opération.

Les pièces de gauche et de droite (côtés 33, 35, 37, 39) sont bloquées dans l'étau frontal (à l'intérieur du front), les pièces avant et arrière (côtés 32, 34, 36, 38) dans l'étau supérieur (à l'intérieur en haut).

Les côtés 32, 33, 34 and 35 sont positionnés contre l'arrêtoir de gauche; les côtés 36, 37, 38 et 39 sont positionnés contre l'arrêtoir de droite.

Blocage des pièces à usiner (fig. H1 - H5)

- Positionnez les pièces à bloquer (40 & 41) contre l'arrêtoir (29) comme spécifié ci-dessus. Utilisez une équerre pour vous assurer que la pièce horizontale est au même niveau que le sommet de la pièce verticale.
- Serrez les boulons de blocage (5).



Si les pièces à usiner sont plus larges que la moitié de la largeur de travail de l'accessoire, retirez les boulons de blocage centraux.

Montage et ajustement du gabarit à queues d'aronde (fig. J1 - J7)

- Placez le gabarit sur l'accessoire. Assurez-vous que les douilles d'ajustement (19) sont en face des pattes et que les boutons en étoile (17) sont derrière les pattes.
- La frontière entre les deux pièces conjuguées doit coïncider avec la ligne de repérage (42) présente sur les doigts à queues d'aronde. Pour ajuster, procédez comme suit:
 - Desserrez les vis Allen (20) présentes dans les douilles d'ajustement (19) en vous servant de la clé Allen de 2 mm.
 - Desserrez le contre-écrou (21).

- Déplacez si nécessaire les douilles d'ajustement (19) pour obtenir l'ajustement correct du gabarit.
- Serrez le contre-écrou (21).
- Serrez les vis Allen (20) à l'aide de la clé Allen de 2 mm.
- Serrez les boutons en étoile (17).



Si les pièces à usiner sont montées d'un seul côté de l'accessoire, utilisez un morceau de bois de rebut d'épaisseur égale pour soutenir le gabarit de l'autre côté.



- Ne dégagez jamais la défonceuse hors du gabarit; cela risque d'endommager le gabarit et la fraise.
- Lorsque vous appliquez sur ou retirez la défonceuse du gabarit, assurez-vous que la défonceuse est en arrêt.

Préparation de la défonceuse (fig. K1 - K2)

- Montez la douille de guidage (43) à la base de la défonceuse en utilisant les vis comme indiqué.
- Retirez la butée de profondeur et remplacez-la par le dispositif de réglage micrométrique (DE6956) (44) - disponible en option.
- Joignez la tige fileté du dispositif de réglage micrométrique à la butée de profondeur de la poignée «revolver».

Montage et ajustement de la fraise (fig. K3 - K5)

- Abaissez complètement le chariot de la défonceuse puis bloquez-le dans cette position.
- Montez la fraise dans la bague de serrage (45) comme décrit dans le manuel de la défonceuse.
- Positionnez la vis (47) de la jauge de profondeur (46) à une hauteur de 19 mm. Bloquez la vis au moyen de l'écrou à oreilles.
- A l'aide de la vis, placez la jauge de profondeur sur la fraise, comme indiqué (fig. K5).
- Servez-vous du dispositif de réglage micrométrique de la défonceuse pour ajuster la fraise exactement sur la jauge de profondeur.

Mode d'emploi



- Toujours respecter les consignes de sécurité et les règles en vigueur.
- Consultez également le manuel de votre défonceuse.

Coupe de queues d'aronde (fig. L1 - L4)

- Place la défonceuse sur les doigts du gabarit.
- Mettez la défonceuse en marche.

Coupes d'essai

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

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

Coupe à queues d'aronde de pièces à feuillure (fig. N1 - N10)

Les pièces à usiner dont la feuillure (49) est du même côté que la queue d'aronde (fig. N1) sont défoncées séparément.

- Bloquez la pièce (50) en position verticale comme décrit ci-dessus. Pour éviter la formation de copeaux, bloquez derrière elle un morceau de bois de rebut en position horizontale.
- Installez le gabarit et défoncez la queue d'aronde comme décrit plus haut.
- Retirez la pièce (50) puis bloquez la pièce (51) en position horizontale comme décrit ci-dessus.

Ajustez le gabarit de manière à ce que l'arête arrière de la feuillure coïncide avec la ligne de repérage présente sur les doigts à queues d'aronde.

- Défoncez la queue d'aronde comme décrit plus haut.

Les pièces à usiner dont la feuillure (53) se trouve du côté dénué de queue d'aronde (fig. N5) sont défoncées par paires comme c'est le cas des pièces à usiner normales. Des pions d'arrêt spéciaux servent à obtenir les résultats corrects.

- Remplacez le pion d'arrêt normal (29) (fig. F1) par le pion à feuillure (54) (fig. N6).
- Desserrez la douille de blocage (55) et positionnez le pion à feuillure (54) à la longueur correcte. La distance séparant le pion d'arrêt à l'extrémité du pion de feuillure doit être égale à la profondeur de la feuillure plus la moitié du pas. Par exemple, pour une feuillure de 10 mm et un pas de 22 mm, la distance doit être réglée à 21 mm.
- Serrez la douille de blocage (55).
- Répétez cette opération pour l'autre pion d'arrêt.
- Procédez comme pour la coupe normale de queues d'aronde.

Accessoires disponibles en option

DE6254 - Gabarit à queues d'aronde 8 mm

Dimension de la queue d'aronde	mm	9,5
Épaisseur de la pièce à usiner	mm	10 - 15
Pas	mm	16
Arrêteoir	mm	8
Dimension de la fraise de queues d'aronde		
	mm	9,5
Dimension de la douille de guidage		
	mm	10
Profondeur de coupe		
	mm	7
Pour modèles de défonceuse		
		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6253 - Gabarit à queues d'aronde 17 mm

Dimension de la queue d'aronde	mm	22
Épaisseur de la pièce à usiner	mm	22 - 38
Pas	mm	34
Arrêteoir	mm	17
Dimension de la fraise de queues d'aronde		
	mm	22
Dimension de la douille de guidage		
	mm	17
Profondeur de coupe		
	mm	26
Pour modèles de défonceuse		
		DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)

DE6255 - Gabarit d'assemblage à entures

Dimension d'assemblage	mm	8
Épaisseur max. de la pièce à usiner		
	mm	19
Pas	mm	16
Arrêteoir	mm	8
Dimension de la fraise droite		
	mm	8
Dimension de la douille de guidage		
	mm	11
Pour modèles de défonceuse		
		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6256 - Gabarit d'assemblage par chevilles

Dimension des chevilles	mm	6, 8, 10
Épaisseur de la pièce à usiner	mm	12 - 30
Pas	mm	20
Dimension de la fraise droite		
	mm	6, 8, 10
Dimension de la douille de guidage		
	mm	14
Pour modèles de défonceuse		
		DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)

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

Entretien

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



Lubrification

Votre appareil ne nécessite aucune lubrification additionnelle.

GARANTIE

• 30 JOURS D'ENGAGEMENT SATISFACTION •

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

• 1 AN DE MAINTENANCE GRATUITE •

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

• 1 AN DE GARANTIE •

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

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

Pour obtenir l'adresse du distributeur DeWALT ou du centre de service après-vente agréé le plus proche, appeler le numéro dans la liste figurant au dos du manuel.

DISPOSITIVO INTESTATORE A CODA DI RONDINE DE6252

Congratulazioni!

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

Indice del contenuto

Dati tecnici	it - 1
Certificato del fabbricante	it - 1
Norme generali di sicurezza	it - 2
Contenuto dell'imballo	it - 2
Descrizione	it - 2
Assemblaggio e regolazione	it - 2
Istruzioni per l'uso	it - 4
Manutenzione	it - 5
Garanzia	it - 6

Dati tecnici

	DE6252	
Dimensione coda di rondine	mm	12,7
Larghezza max. pezzo	mm	610
Spessore del pezzo	mm	12 - 30
Dimensioni boccola di guida	mm	11
Peso	kg	6,1

I seguenti simboli vengono usati nel presente manuale:



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

Certificato del fabbricante



DE6252

DeWALT dichiara che gli Elettrotensili sono stati costruiti in conformità alla norma 89/392/CEE.

L'accessorio deve essere montato esclusivamente su attrezzi elettrici conformi alla norma 89/392/CEE (conformità attestata dalla marcatura CE).

Direttore ricerca e sviluppo
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Germania

Norme generali di sicurezza

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

Norme generali

1 Tenere pulita l'area di lavoro

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

2 Tenere i bambini alla lontana

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

3 Usare il vestiario appropriato

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

4 Usare occhiali protettivi

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

5 Rumorosità eccessiva

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

6 Stare sempre attenti

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

7 Usare l'utensile adatto

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

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

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

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

Contenuto dell'imballo

L'imballo comprende:

- 1 Dispositivo intestatore a coda di rondine
- 1 Boccola di guida 11 mm per DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Boccola di guida 11 mm per DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 calibro di profondità
- 2 Viti M5
- 2 Viti M6
- 2 Perni di arresto
- 1 Chiave per brugole 2 mm
- 1 Chiave per brugole 3 mm
- 1 Chiave per brugole 5 mm
- 1 Manuale istruzione
- 1 Disegno esploso

- Accertarsi che l'utensile, i componenti o gli accessori non abbiano subito danni durante il trasporto.
- Leggere a fondo, con calma e con la massima attenzione il presente manuale prima di mettere in funzione l'utensile.

Descrizione (fig. A)

Il dispositivo intestatore a coda di rondine DE6252 consente di eseguire giunti professionali a coda di rondine utilizzando le fresatrici verticali DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) o Elu MOF177(E).

- 1 Dispositivo intestatore a coda di rondine
- 2 Sagoma a code di rondine
- 3 Morsa superiore
- 4 Morsa frontale
- 5 Pomelli di bloccaggio
- 6 Arresti regolabili

Accessori opzionali (fig. B)

- 9 Sagoma a code di rondine 8 mm (DE6254)
- 10 Sagoma a code di rondine 17 mm (DE6253)
- 11 Sagoma a denti diritti (DE6255)
- 12 Sagoma per caviglie (DE6256)

Assemblaggio e regolazione



Fare anche riferimento al manuale della fresatrice verticale.

Approntamento di un supporto per la fresatrice (fig. C1 & C2)

Si raccomanda di approntare un supporto su cui parcheggiare in sicurezza la fresatrice quando non è in uso.

- Realizzare un blocco di legno (13) di dimensioni 300 x 150 x 65 mm.
- Praticare un foro (14) con diametro di 50 mm e una profondità di 60 mm al centro del blocco.
- Montare il blocco sul banco di lavoro.

Preparazione del dispositivo intestatore a coda di rondine (fig. D1 & D2)

- Utilizzare le due viti M6 in dotazione per fissare il dispositivo intestatore a coda di rondine al banco di lavoro. A tal scopo la base dispone di fori di fissaggio (15).
- In alternativa, fissare il dispositivo al banco di lavoro utilizzando idonei morsetti (16).
- Accertarsi che il bordo anteriore della base del dispositivo sporga rispetto al banco di lavoro.
- Allentare i pomelli a stella (17) e rimuovere la sagoma dal dispositivo.

Regolazione dei bulloni della sagoma (fig. E1 - E6)

La sagoma è mantenuta in posizione con i due bulloni filettati (18). Se i bulloni non si inseriscono correttamente all'interno dei blocchetti presenti sul dispositivo, regolare nel seguente modo:

- Allentare i dadi (24) con una chiave.
- Collocare la sagoma sul dispositivo. Assicurarsi che le boccole di regolazione (19) si trovino davanti ai blocchetti (22) e ai pomelli a stella (17) - questi ultimi ubicati dietro ai blocchetti. Inserire i bulloni correttamente all'interno dei fori (26).
- Stringere i pomelli a stella (17).
- Stringere i dadi (24) in modo sicuro.

Regolazione degli arresti regolabili (fig. F1 - F4)

Gli arresti regolabili possono essere spostati consentendo all'operatore di stabilire la posizione degli incastrati a coda di rondine. Per un giunto a coda di rondine standard, procedere nel seguente modo:

- Allentare la vite (27) utilizzando la chiave a brugola 3 mm.
- Fare scorrere l'arresto sinistro fino ad una posizione idonea sul lato sinistro del dispositivo.

- Posizionare l'estremità del perno di arresto (29) al centro di uno dei denti della sagoma (30) come illustrato alla fig. F3.
- Stringere la vite (27).
- Procedere come sopra per fissare l'arresto destro sul lato destro del dispositivo.

Tracciatura dei pezzi da lavorare (fig. G1 - G3)

- Tracciare con cura le parti da unire come illustrato alla fig. G1.

Le parti da unire vanno fissate in coppia nel dispositivo intestatore a coda di rondine e vanno lavorate in una singola operazione.

Le parti sinistre e destre (lati 33, 35, 37, 39) vengono fissate nella morsa frontale (lato interno frontale), mentre quelle anteriori e posteriori (lati 32, 34, 36, 38) nella morsa superiore (lato interno superiore).

I lati 32, 33, 34 e 35 vanno collocati contro l'arresto sinistro; i lati 36, 37, 38 e 39 vanno collocati contro l'arresto destro.

Fissaggio dei pezzi da lavorare (fig. H1 - H5)

- Posizionare le parti da fissare (40 & 41) contro l'arresto (29) come specificato sopra. Con una squadra a triangolo controllare che la parte orizzontale sia a paro con l'estremità superiore della parte verticale.
- Stringere i pomelli di bloccaggio (5).



Se i pezzi da lavorare hanno una larghezza pari ad oltre la metà della larghezza utile del dispositivo, rimuovere i pomelli di bloccaggio centrali.

Fissaggio e regolazione della sagoma a coda di rondine (fig. J1 - J7)

- Collocare la sagoma sul dispositivo. Assicurarsi che le boccole di regolazione (19) si trovino davanti ai blocchetti e ai pomelli a stella (17) - questi ultimi ubicati dietro ai blocchetti.
- La separazione fra le due parti da unire dovrebbe coincidere con la linea di tracciatura (42) riportata sui denti.
Per regolare procedere nel seguente modo:
 - Allentare le viti a brugola (20) nelle boccole di regolazione (19) utilizzando la chiave a brugola da 2 mm.
 - Allentare il controdado (21).

- Ruotare le boccole di regolazione (19) nella misura richiesta fino ad ottenere la corretta regolazione della sagoma.
- Stringere il controdado (21).
- Stringere le viti a brugola (20) utilizzando la chiave a brugola da 2 mm.
- Stringere i pomelli a stella (17).



Se i pezzi da lavorare sono fissati ad un solo lato del dispositivo, ricorrere ad un pezzo di legno di scarto dello stesso spessore per supportare la sagoma sull'altro lato.



- Accendere la fresatrice.
- Guidare con cura la fresatrice da destra a sinistra lungo le teste dei denti.
- Spostare la fresatrice da sinistra a destra, inserendola con cura entro i denti finché la la boccola a copiare non sarà a contatto con il bordo della sagoma.
- Non sollevare mai la fresatrice dalla sagoma in quanto potrebbero derivarne danni alla sagoma ed alla fresa.
- In sede di collocazione della fresatrice sulla sagoma e di rimozione dalla sagoma, assicurarsi che la fresatrice sia spenta.

Preparazione della fresatrice verticale

(fig. K1 - K2)

- Fissare la boccole di guida (43) alla base della fresatrice utilizzando le viti come raffigurato.
- Rimuovere l'arresto di profondità e sostituirlo con il dispositivo di regolazione millimetrica (DE6956) (44) disponibile come optional.
- Collegare l'astina filettata del dispositivo di regolazione millimetrica all'arresto di profondità a revolver.

Fissaggio e regolazione della fresa (fig. K3 - K5)

- Abbassare totalmente il carrello della fresatrice e bloccarlo in questa posizione.
- Fissare la fresa al collare (45) come descritto nel manuale della fresatrice verticale.
- Regolare la vite (47) del calibro di profondità (46) ad un'altezza di 19 mm. Bloccare la vite con il dado ad alette.
- Collocare il calibro di profondità con la vite sulla fresa nel modo illustrato (fig. K5).
- Utilizzare il dispositivo di regolazione millimetrica della fresatrice per regolare la fresa esattamente sul calibro di profondità.

Istruzioni per l'uso



- Osservare sempre le istruzioni per la sicurezza e le normative vigenti.
- Fare anche riferimento al manuale della fresatrice verticale.

Intestatura a coda di rondine (fig. L1 - L4)

- Collocare la fresatrice verticale sui denti della sagoma.

Fresature di prova

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

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

Intestatura a coda di rondine in pezzi con battuta (fig. N1 - N10)

I pezzi da lavorare con la battuta (49) sullo stesso lato del giunto a coda di rondine (fig. N1) vanno fresati separatamente l'uno dall'altro.

- Fissare la parte (50) in posizione verticale nel modo sopra descritto. Per evitare la formazione di trucioli, fissare un pezzo di legno di scarto in posizione orizzontale dietro la stessa.
- Installare la sagoma e fresare a coda di rondine nel modo sopra descritto.
- Rimuovere la parte (50) e fissare la parte (51) in posizione orizzontale nel modo sopra descritto.

Regolare la sagoma in modo che il bordo posteriore della battuta coincida con la linea di tracciatura sui denti del giunto.

- Fresare a coda di rondine nel modo sopra descritto.

I pezzi da lavorare con la battuta (53) in un lato senza code di rondine (fig. N5) vanno fresati in coppia come per i pezzi normali. Per ottenere risultati corretti occorre utilizzare speciali perni di arresto.

- Sostituire il perno di arresto normale (29) (fig. F1) con il perno per battute (54) (fig. N6).
- Allentare la boccola di bloccaggio (55) e regolare il perno per battute (54) alla corretta lunghezza. La distanza dall'arresto all'estremità del perno per battute dovrebbe essere uguale alla profondità della battuta più metà del passo. Ad esempio con una battuta di 10 mm ed un passo di 22 mm, la distanza va impostata a 21 mm.
- Stringere la boccola di bloccaggio (55).
- Ripetere questa procedura per l'altro arresto.
- Procedere come per la normale intestatura a coda di rondine.

Accessori opzionali

DE6254 - Sagoma a coda di rondine 8 mm

Dimensioni coda di rondine	mm	9,5
Spessore del pezzo	mm	10 - 15
Passo	mm	16
Perno di arresto regolabile	mm	8
Dimensioni fresa a coda di rondine	mm	9,5
Dimensioni boccola di guida	mm	10
Profondità di taglio	mm	7
Per i modelli di fresatrice verticale	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)	

DE6253 - Sagoma a coda di rondine 17 mm

Dimensioni coda di rondine	mm	22
Spessore del pezzo	mm	22 - 38
Passo	mm	34
Perno di arresto regolabile	mm	17
Dimensioni fresa a coda di rondine	mm	22
Dimensioni boccola di guida	mm	17
Profondità di taglio	mm	26
Per i modelli di fresatrice verticale	DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)	

DE6255 - Sagoma a denti diritti

Dimensioni giunto	mm	8
Spessore max. del pezzo	mm	19
Passo	mm	16
Perno di arresto regolabile	mm	8
Dimensioni fresa diritta	mm	8
Dimensioni boccola di guida	mm	11
Per i modelli di fresatrice verticale	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)	

DE6256 - Sagoma per caviglie

Dimensioni caviglie	mm	6, 8, 10
Spessore del pezzo	mm	12 - 30
Passo	mm	20
Dimensioni fresa diritta	mm	6, 8, 10
Dimensioni boccola di guida	mm	14
Per i modelli di fresatrice verticale	DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)	

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

Manutenzione

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



Lubrificazione

Il dispositivo accessorio non richiede lubrificazione supplementare.



Utensili inutilizzabili e tutela ambientale

Si prega di portare il dispositivo accessorio ad un Centro di Riparazioni autorizzato DeWALT che disporrà della sua eliminazione nel rispetto dell'ambiente.

GARANZIA

• GARANZIA DI 30 GIORNI DI TOTALE SODDISFAZIONE •

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

• MANUTENZIONE GRATUITA PER UN ANNO •

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

• GARANZIA TOTALE DI UN ANNO •

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

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

Contattare il proprio rivenditore abituale o la Sede Centrale DeWALT per ottenere l'indirizzo del Centro di Assistenza Tecnica più vicino (si prega di consultare il retro del presente manuale).

SINKINGSANORDNING DE6252

Gratulerer!

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

Innholdsfortegnelse

Tekniske data	no - 1
Erklæring fra fabrikanten	no - 1
Sikkerhetsforskrifter	no - 2
Kontroll av pakkens innhold	no - 2
Beskrivelse	no - 2
Montering og justering	no - 2
Bruksanvisning	no - 4
Vedlikehold	no - 5
Garanti	no - 6

Tekniske data

	DE6252	
Størrelse svalehale	mm	12,7
Maks. bredde arbeidsemne	mm	610
Tykkelse arbeidsemne	mm	12 - 30
Størrelse føringshylse	mm	11
Vekt	kg	6,1

Følgende symboler brukes i denne instruksjonsboken:



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

Erklæring fra fabrikanten



DE6252

DeWALT erklærer at disse elektroverktøyer er konstruert i henhold til 89/392/EEC.

Denne enheten må ikke tas i bruk før det er fastslått at elektroverktøyet som skal kobles til denne enheten er i overensstemmelse med 89/392/EEC (bekreftet av CE-merket på elektroverktøyet).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Tyskland

Sikkerhetsforskrifter

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

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

Generelt

1 Hold arbeidsområdet rent og ryddig

En uryddig arbeidsplass innbyr til skader.

2 Hold barna borte

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

3 Kle deg riktig

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

4 Bruk vernebriller

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

5 Bruk hørselsvern

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

6 Vær oppmerksom

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

7 Bruk riktig elektroverktøy

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

8 La verktøy-tilbehøret repareres av et godkjent DeWALT reparasjonsverksted

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

Kontroll av pakkens innhold

Pakken inneholder:

- 1 Sinkingsanordning
- 1 Føringshylse 11 mm for DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Føringshylse 11 mm til DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Dybdemåler
- 2 M5 skruer
- 2 M6 skruer
- 2 Stoppestifter
- 1 Umbrakonøkkel 2 mm
- 1 Umbrakonøkkel 3 mm
- 1 Umbrakonøkkel 5 mm
- 1 Instruksjonsbok
- 1 Splitt-tegning

- Kontroller om verktøyet, deler eller tilbehør er blitt skadet under transporten.
- Ta deg tid til å lese nøye igjennom instruksjonsboken slik at du forstår innholdet før verktøyet tas i bruk.

Beskrivelse (fig. A)

Sinkingsanordningen DE6252 gjør at du kan lage profesjonelle svalehaleskjøter med din DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) eller Elu MOF177(E) håndoverfres.

- 1 Sinkingsanordning
- 2 Svalehalesjablon
- 3 Øverste skruestikke
- 4 Forreste skruestikke
- 5 Låseknapper
- 6 Forskyvningssperrer

Tilleggsutstyr (fig. B)

- 9 Svalehalesjablon 8 mm (DE6254)
- 10 Svalehalesjablon 17 mm (DE6253)
- 11 Fingerskjøtsjablon (DE6255)
- 12 Pluggborsjablon (DE6256)

Montering og justering



Se også brukerveiledningen for håndoverfresen.

Hvordan lage et stativ til håndoverfresen (fig. C1 & C2)

Man bør lage et stativ som håndoverfresen kan settes trygt på når den ikke er i bruk.

- Lag en treblokk (13) på 300 x 150 x 65 mm.
- Bor et hull (14) med en diameter på 50 mm og en dybde på 60 mm midt på blokken.
- Monter blokken til arbeidsbenken.

Klargjøring av sinkingsanordningen (fig. D1 & D2)

- Bruk de to M6 skruene som følger med til å montere sinkingsanordningen til arbeidsbenken. Bunnplaten har monteringshull (15) til dette formålet.
- Eventuelt kan anordningen klemmes fast til arbeidsbenken med passende klemmer (16).
- Pass på at forkanten på anordningens bunnplate stikker utenfor arbeidsbenken.
- Løsne stjerneknappene (17) og fjern sjablonen fra anordningen.

Juster sjablonboltene (fig. E1 - E6)

Sjablonen holdes på plass med to gjengebolter (18). Hvis boltene ikke passer slik de skal i sporene på anordningen, justeres de slik:

- Løsne mutterne (24) med en skrunøkkel.
- Sett sjablonen på anordningen. Pass på at anordningshylsene (19) er foran sporene (22) og stjerneknappene (17) bak sporene. Stikk boltene riktig inn i åpningene (26).
- Stram stjerneknappene (17).
- Stram mutrene (24) godt.

Justering av forskyvningssperrene (fig. F1 - F4)

Forskyvningssperrene kan beveges og dette gjør det mulig å bestemme hvor svalehaleskjøtene skal komme. For en standard svalehaleskjøt går man fram på følgende måte:

- Løsne skruen (27) med en 3 mm sekskantnøkkel.
- Skyv den venstre sperren i passende stilling på den venstre siden av anordningen.
- Sett enden av stoppestiften (29) midt på en av sjablonfingrene (30) som vist i fig. F3.
- Stram skruen (27).
- Fortsett som beskrevet ovenfor for å innstille den høyre sperren på høyre side av anordningen.

Merking av arbeidsemnene (fig. G1 - G3)

- Merk de sammenhørende delene av prosjektet som vist i fig. G1.

De sammenhørende delene klemmes parvis fast i sinkingsanordningen og bearbeides under ett.

De venstre og høyre delene (sidene 33, 35, 37, 39) klemmes fast i den forreste skruestikken (innsiden på forsiden), de forreste og bakerste delene (sidene 32, 34, 36, 38) i den øverste skruestikken (innsiden opp). Sidene 32, 33, 34 og 35 befinner seg mot den venstre sperren; sidene 36, 37, 38 og 39 befinner seg mot den høyre sperren.

Fastklemming av arbeidsemnene (fig. H1 - H5)

- Sett delene som skal klemmes fast (40 & 41) mot sperren (29) som beskrevet ovenfor. Bruk en vinkelhake for å kontrollere at de vannrette delene er i samme høyde som toppen av den loddrette delen.
- Stram låseknappene (5).



Hvis arbeidsemnene er bredere enn halve arbeidsbredden på anordningen, fjernes de midtre låseknappene.

Montering og justering av sinkingssjablonen (fig. J1 - J7)

- Sett sjablonen på anordningen. Pass på at justeringshylsene (19) er foran sporene og stjerneknappene (17) bak sporene.
- Kanten mellom de to sammenhørende delene må falle sammen med merkestreken (42) på sinkingsfingrene. Justering foretas slik:
 - Løsne sekskantskruene (20) i justeringshylsene (19) med en 2 mm sekskantnøkkel.
 - Løsne låsemutteren (21).
 - Beveg justeringshylsene (19) til sjablonen er riktig innstilt.
 - Stram låsemutteren (21).
 - Stram sekskantskruene (20) med en 2 mm sekskantnøkkel.
- Stram stjerneknappene (17).



Hvis arbeidsemnene bare er montert til én side av anordningen, brukes et trestykke med samme tykkelse til å støtte sjablonen på den andre siden.

Klargjøring av håndoverfresen (fig. K1 - K2)

- Fest føringshylsen (43) til bunnplaten på håndoverfresen ved hjelp av skruene som vist.
- Fjern dybdeanslaget og erstatt det av finjustererer (DE6956) (44) som finnes som ekstra tilbehør.

- Kople den gjengede stangen på finjustereren til revolverdbydeanslaget.

Montering og justering av freseverktøy

(fig. K3 - K5)

- Senk håndoverfresvognen helt og lås den fast i denne stillingen.
- Monter freseverktøyet i spennhylsen (45) som beskrevet i brukerveiledningen for håndoverfresen.
- Innstill skruen (47) på dybdemåleren (46) på 19 mm høyde. Lås skruen med vingemutteren.
- Sett dybdemåleren med skruen på freseverktøyet som vist (fig. K5).
- Bruk håndfresens finjusterer for å justere freseverktøyet nøyaktig i forhold til dybdemåleren.

Bruksanvisning



- Overhold alltid sikkerhetsinstruksene og gjeldende forskrifter.
- Se også brukerveiledningen for håndoverfresen.

Sinking (fig. L1 - L4)

- Plasser håndoverfresen på sjablonfingrene.
- Skru på håndoverfresen.
- Før håndoverfresen forsiktig fra høyre til venstre langs toppene av fingrene.
- Beveg håndoverfresen fra venstre til høyre og stikk den forsiktig inn i fingrene til kopieringshylsen er i kontakt med kanten av sjablonen.



- Løft aldri håndoverfresen ut av sjablonen. Dette kan føre til skade på sjablonen og freseverktøyet.
- Kontroller at håndoverfresen er skrudd av når denne føres oppå og fra sjablonen.

Prøveskjæring

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

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

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

Sinking av arbeidsemner med fals (fig. N1 - N10)

Arbeidsemner med fals (49) på samme side som svalehalen (fig. N1) fresas hver for seg.

- Klem del (50) i loddrett stilling som beskrevet ovenfor. For å unngå avskalling klemmes et trestykke i vannrett stilling bak den.
- Monter sjablonen og fres svalehalen som beskrevet ovenfor.
- Fjern del (50) og klem del (51) i vannrett stilling som beskrevet ovenfor. Juster sjablonen slik at den bakre kanten av falsen faller sammen med merkestreken på sinkingsfingrene.
- Fres svalehalen som beskrevet ovenfor.

Arbeidsemner med fals (53) på en side uten svalehale (fig. N5) fresas parvis, akkurat som vanlige arbeidsemner. For å oppnå riktige resultater benyttes spesielle stoppestifter.

- Erstatt den vanlige stoppestiften (fig. F1) med falspinnen (54) (fig. N6).
- Løsne låsehylsen (55) og innstill falsstiften (54) på riktig lengde. Avstanden fra sperren til enden av falsstiften skal være like lang som dybden på falsen pluss halvdel av tannavstanden. For eksempel, med en fals på 10 mm og en tannavstand på 22 mm, må avstanden innstilles på 21 mm.
- Stram låsehylsen (55).
- Gjenta denne prosedyren for den andre sperren.
- Fortsett som ved vanlige sinking.

Tilleggsutstyr

DE6254 - Sinkingsjablon 8 mm	
Størrelse svalehale	mm 9,5
Tykkelse arbeidsemne	mm 10 - 15
Tannavstand	mm 16
Sperre forskyvningsstift	mm 8
Størrelse svalehalefres	mm 9,5
Størrelse føringshylse	mm 10
Skjæredybde	mm 7
Til håndoverfresmodeller	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6253 - Sinkingsjablon 17 mm	
Størrelse svalehale	mm 22
Tykkelse arbeidsemne	mm 22 - 38
Tannavstand	mm 34
Sperre forskyvningsstift	mm 17
Størrelse svalehalefres	mm 22
Størrelse føringshylse	mm 17
Skjæredybde	mm 26
Til håndoverfresmodeller	DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)

DE6255 - Fingerskjøtsjablon	
Størrelse skjøt	mm 8
Maks. tykkelse arbeidsemne	mm 19
Tannavstand	mm 16
Sperre forskyvningsstift	mm 8
Størrelse rett freseverktøy	mm 8
Størrelse føringshylse	mm 11
Til håndoverfresmodeller	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6256 - Pluggborsjablon	
Pluggstørrelse	mm 6, 8, 10
Tykkelse arbeidsemne	mm 12 - 30
Tannavstand	mm 20
Størrelse rett freseverktøy	mm 6, 8, 10
Størrelse føringshylse	mm 14
Til håndoverfresmodeller	DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)

Din forhandler kan gi nærmere opplysninger om egnet tilleggsutstyr.

Vedlikehold

Ditt DeWALT-produkt er konstruert slik at det kan brukes i lang tid med et minimum av vedlikehold. Kontinuerlig og tilfredsstillende drift avhenger av riktig behandling og regelmessig rengjøring av produktet.



Smøring

Ditt produkt trenger ikke ekstra smøring.



Utslitt verktøy og miljøet

Vern naturen. Kast ikke produktet sammen med annet avfall når det er utslitt. Lever det til kildesortering eller til et DeWALT-serviceverksted.

GARANTI

• 30 DAGERS FORNØYD-KUNDEGARANTI •

Hvis du ikke er tilfreds med ditt DeWALT verktøy, kan det returneres innen 30 dager til din DeWALT forhandler eller til et DeWALT autorisert serviceverksted og du kan bytte eller få pengene tilbake. Kvittering må fremlegges.

• 1 ÅRS FRI VEDLIKEHOLDSSERVICE •

Skulle ditt DeWALT verktøy trenge vedlikehold eller service i de første 12 månedene etter det ble kjøpt, vil dette bli utført gratis av et autorisert DeWALT serviceverksted. Gratis vedlikeholdsservice omfatter arbeidskostnader. Tilbehørs- og reservedelskostnader inngår ikke. Kvittering må fremlegges.

• 1 ÅRS GARANTI •

Dersom det skulle vise seg innen 12 måneder fra kjøpsdato at ditt DeWALT-produkt har feil eller mangler som skyldes material- eller fabrikkasjonsfeil, garanterer vi å erstatte alle defekte deler gratis eller, etter egen vurdering, erstatte verktøyet gratis forutsatt at:

- Verktøyet ikke er blitt brukt skjodesløst.
- Reparasjoner bare er blitt utført av autorisert verksted/personell.
- Kvittering kan fremlegges.

Denne garantien er i tillegg til kjøperens rettigheter i henhold til Kjøpsloven.

Adresse til nærmeste DeWALT autoriserte serviceverksted finner du i DeWALT katalogen, eller ved å kontakte DeWALT.

ACESSÓRIO PARA RESPIGAS DE6252

Parabéns!

Escolheu um Producto DeWALT. Muitos anos de experiência, um desenvolvimento contínuo de produtos e o espírito de inovação fizeram da DeWALT um dos parceiros mais fiáveis para os utilizadores profissionais.

Conteúdo

Dados técnicos	pt - 1
Declaração do fabricante	pt - 1
Instruções de segurança	pt - 2
Verificação do conteúdo da embalagem	pt - 2
Descrição	pt - 2
Montagem e afinação	pt - 3
Modo de emprego	pt - 4
Manutenção	pt - 5
Garantia	pt - 6

Dados técnicos

	DE6252	
Dimensão da respiga	mm	12,7
Largura máx. da peça a trabalhar	mm	610
Espessura da peça a trabalhar	mm	12 - 30
Tamanho do casquilho de guia	mm	11
Peso	kg	6,1

Os seguintes símbolos são usados ao longo deste manual:



Significa risco de ferimento, morte ou estragos na ferramenta se as instruções deste manual não forem respeitadas.

Declaração do fabricante



DE6252

A DeWALT declara que estas ferramentas eléctricas foram concebidas em conformidade com 89/392/CEE.

Esta unidade, que não pode ser posta ao serviço até que tivesse sido estabelecido que a Ferramenta de Potência seja conectada a esta unidade, está em conformidade com 89/392/CEE (como declarado na chapa CE, na Ferramenta de Potência)

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Alemanha

Instruções de segurança

Quando usar Ferramentas, cumpra sempre os regulamentos de segurança aplicáveis no seu país para reduzir o risco de incêndio, de choque eléctrico e de ferimentos. Leia as seguintes instruções de segurança antes de tentar utilizar este produto. Guarde estas instruções!

Instruções gerais

1 Mantenha a área de trabalho arrumada

As mesas e áreas de trabalho desarrumadas podem provocar ferimentos.

2 Mantenha as crianças afastadas

Não deixe os visitantes tocarem em ferramentas, acessórios ou cabos eléctricos. Afaste todos os visitantes das áreas de trabalho.

3 Vista-se de maneira apropriada

Não use vestuário largo nem jóias porque podem prender-se numa peça móvel. Quando se trabalha no exterior, é de aconselhar o uso de luvas de borracha e de calçado anti-derrapante. Cubra os cabelos se estes forem compridos.

4 Utilize óculos de protecção

Utilize também uma máscara no caso de os trabalhos produzirem pó ou partículas volantes.

5 Tenha cuidado com o ruído

Tome medidas de protecção apropriadas se o nível do ruído exceder 85 dB(A).

6 Esteja atento

Controle o que vai fazendo. Trabalhe com precaução. Não utilize ferramentas quando cansado.

7 Empregue as ferramentas apropriadas

Neste manual indica-se as aplicações da ferramenta. Não force pequenas ferramentas ou acessórios para fazer o trabalho numa ferramenta forte. A ferramenta trabalhará melhor e de uma maneira mais segura se for utilizada para o efeito indicado.

AVISO O uso de qualquer acessório ou o uso da própria ferramenta, além dos que são recomendados neste manual de instruções podem dar origem a risco de ferimento.

8 Mandê consertar o seu acessório de ferramenta num Centro de Assistência Técnica DeWALT

Esta Ferramenta Eléctrica está conforme às regulamentações de segurança relevantes.

Para evitar qualquer perigo, a reparação de utensílios eléctricos reserva-se estritamente a técnicos qualificados.

Verificação do conteúdo da embalagem

A embalagem contém:

- 1 Acessório para respigas
- 1 Casquilho de guia de 11 mm para DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Casquilho de guia de 11 mm para DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Escala de profundidade
- 2 Parafusos M5
- 2 Parafusos M6
- 2 Calços
- 1 Chave Allen 2 mm
- 1 Chave Allen 3 mm
- 1 Chave Allen 5 mm
- 1 Manual de instruções
- 1 Vista dos componentes destacados

- Verifique se a ferramenta, as peças ou os acessórios apresentam sinais de danos que possam ter ocorrido durante o transporte.
- Antes de utilizar a ferramenta, dedique o tempo necessário à leitura e compreensão deste manual.

Descrição (fig. A)

O acessório para respigas DE6252 permite-lhe executar respigas profissionais usando as tupias DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) ou Elu MOF177(E).

- 1 Acessório para respigas
- 2 Escantilhão de respiga
- 3 Torno superior
- 4 Torno frontal
- 5 Botões de fixação
- 6 Calços de deslocamento

Acessórios opcionais (fig. B)

- 9 Escantilhão de respiga 8 mm (DE6254)
- 10 Escantilhão de respiga 17 mm (DE6253)
- 11 Escantilhão para respigas múltiplas (DE6255)
- 12 Escantilhão para juntas (DE6256)

Montagem e afinação



Leia também o manual da tupa.

Fazer uma base para a tupa (fig. C1 & C2)

Recomenda-se fazer uma base para a tupa quando esta não estiver em uso.

- Corte um bloco de madeira (13) com o tamanho 300 x 150 x 65 mm.
- Faça um buraco (14) com o diâmetro de 50 mm e a profundidade de 60 mm no centro do bloco.
- Monte o bloco na bancada.

Preparação do acessório para respigas (fig. D1 & D2)

- Utilize os dois parafusos M6 fornecidos para montar o acessório para respigas à bancada. A base tem orifícios de fixação para este fim(15).
- Como alternativa, fixe o acessório à bancada utilizando grampos apropriados (16).
- Certifique-se de que a extremidade frontal da base do acessório sobressai da bancada.
- Desaperte os botões em estrela (17) e retire o escantilhão do acessório.

Afinação dos parafusos do escantilhão (fig. E1 - E6)

O escantilhão é mantido no lugar por meio de dois parafusos (18). Se os parafusos não couberem corretamente nas hastes do acessório, afine-os da seguinte maneira:

- Desaperte as porcas (24) com uma chave.
- Coloque o escantilhão no acessório. Certifique-se de que os casquilhos de afinação (19) estão à frente das hastes (22) e os botões em estrela (17) atrás das hastes. Coloque os parafusos corretamente nos encaixes (26).
- Aperte os botões em estrela (17).
- Aperte com firmeza as porcas (24).

Afinação dos calços de deslocamento (fig. F1 - F4)

Os calços de deslocamento podem ser movimentados, permitindo assim determinar a posição das respigas. Para uma respiga corrente, proceda da seguinte maneira:

- Desaperte o parafuso (27) com uma chave Allen de 3 mm.

- Desloque o calço esquerdo para uma posição pretendida no lado esquerdo do acessório.
- Posicione a extremidade do calço (29) no centro de um dos entalhes do escantilhão (30) como demonstra a fig. F3.
- Aperte o parafuso (27).
- Proceda como o descrito acima para colocar o calço direito no lado direito do acessório.

Marcação das peças a trabalhar (fig. G1 - G3)

- Marque cuidadosamente as partes emparelhadas do projecto como mostra a fig. G1.

As partes emparelhadas estão fixas ao acessório para respigas aos pares e maquinadas numa única operação.

As partes esquerda e direita (lados 33, 35, 37, 39) estão fixas no torno frontal (no interior da parte frontal), as partes frontal e traseira (lados 32, 34, 36, 38) no torno superior (a parte de dentro para cima).

Os lados 32, 33, 34 e 35 situam-se de encontro ao calço esquerdo; os lados 36, 37, 38 e 39 situam-se de encontro ao calço direito.

Fixando as peças a trabalhar (fig. H1 - H5)

- Coloque as partes a serem fixas (40 & 41) de encontro ao calço (29) como foi descrito acima. Use um esquadro para verificar que a parte horizontal está nivelada com o topo da parte vertical.
- Aperte os parafusos de fixação (5).



Se as peças forem mais largas do que metade da área a trabalhar do acessório, retire os parafusos centrais de fixação.

Montagem e afinação do escantilhão para respigas (fig. J1 - J7)

- Coloque o escantilhão no acessório. Certifique-se de que casquilhos de afinação (19) estão em frente das hastes e o botão em estrela (17) atrás das hastes.
- A margem entre as duas partes emparelhadas devem coincidir com a linha de marcação (42) nos entalhes da respiga. Para afinar, proceda da seguinte maneira:
 - Desaperte os parafusos Allen (20) nos casquilhos de afinação (19) com chaves Allen de 2 mm.

- Desaperte a porca (21).
- Movimente os casquilhos de afinação (19) o necessário para obter a fixação correcta do escantilhão.
- Aperte a porca (21).
- Aperte os parafusos Allen (20) com uma chave de 2 mm.
- Aperte os botões em estrela (17).



Se as peças a trabalhar estiverem fixadas apenas num lado do acessório, use uma sobra de madeira com a mesma espessura para apoiar o escantilhão no outro lado.



- Nunca retire a tupa do escantilhão; isto poderá danificar a tupa ou o escantilhão.
- Quando retirar ou colocar a tupa no escantilhão, certifique-se que ela está desligada.

Corte de teste

Recomenda-se sempre fazer um corte de teste utilizando sobras de madeira com o fim de verificar a afinação.

- Coloque as peças de teste juntas e verifique a junteira (fig. M).
- Se a respiga estiver muito laça, aumente ligeiramente o ajuste de profundidade utilizando o afinador.
- Se a respiga estiver muito apertada, reduza ligeiramente o ajuste de profundidade utilizando o afinador.
- Se a respiga for muito superficial, desloque o escantilhão ligeiramente para trás.
- Se a respiga for muito profunda, desloque o escantilhão ligeiramente para a frente.

Respigas em peças a trabalhar com entalhes (fig. N1 - N10)

Peças a trabalhar com entalhes (49) do mesmo lado que a respiga (fig. N1) são trabalhadas separadamente umas das outras.

- Fixe a peça (50) na posição vertical como foi descrito acima. Para evitar lascar, prenda uma sobra de madeira na posição horizontal atrás dela.
- Instale o escantilhão e execute a respiga como foi descrito acima.
- Retire a peça (50) e o gancho (51) na posição horizontal como foi descrito acima. Afine o escantilhão de modo a que a parte traseira do entalhe coincida com a linha de marcação nos entalhes da respiga.
- Oriente a respiga como foi descrito acima.

Peças a trabalhar com entalhes (53) de um lados em respiga (fig. N5) são executadas em pares como peças a trabalhar normais.

Preparação da tupa (fig. K1 - K2)

- Monte o casquilho de guia (43) à base da tupa usando os parafusos como é demonstrado.
- Retire o calço de profundidade e troque-o pelo afinador (DE6956) (44), disponível como opção.
- Fixe a haste roscada do afinador com o calço de profundidade.

Montagem e afinação da fresa (fig. K3 - K5)

- Baixe completamente a armação da tupa e fixe-a nesta posição.
- Monte a fresa no mandril (45) como está descrito no manual da tupa.
- Coloque o parafuso (47) da escala de profundidade (46) a uma altura de 19 mm. Aperte o parafuso com a porca de orelhas.
- Coloque a escala de profundidade com o parafuso na fresa como se mostra (fig. K5).
- Use o afinador da tupa para ajustar a fresa exactamente pela escala de profundidade.

Modo de emprego



- Cumpra sempre as instruções de segurança e os regulamentos aplicáveis.
- Leia também o manual da tupa.

Respigas (fig. L1 - L4)

- Coloque a tupa nos entalhes do escantilhão.
- Ligue a tupa.
- Oriente cuidadosamente a tupa da direita para a esquerda ao longo das extremidades dos entalhes.

Usam-se calços especiais para obter resultados normais.

- Troque o calço normal (29) (fig. F1) pelo pino de entalhe (54) (fig. N6).
- Desaperte o casquilho de fixação (55) e ajuste o pino de entalhe (54) no comprimento correcto. A distância do calço até à extremidade do pino de entalhe deve ser igual à profundidade do entalhe mais metade da dimensão. Por exemplo, com um entalhe de 10 mm e uma dimensão de 22 mm, a distância deve ser regulada para 21 mm.
- Aperte o casquilho de fixação (55).
- Repita este procedimento para o outro calço.
- Proceda como se executasse uma respiga normal.

Acessórios opcionais

DE6254 - Escantilhão para respigas 8 mm

Dimensão da respiga	mm	9,5
Espessura da peça a trabalhar	mm	10 - 15
Dimensão	mm	16
Calço de deslocamento	mm	8
Dimensão da fresa de respiga	mm	9,5
Dimensão do casquilho de guia	mm	10
Profundidade de corte	mm	7
Para modelos de tupa		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6253 - Escantilhão para respiga 17 mm

Dimensão da respiga	mm	22
Espessura da peça a trabalhar	mm	22 - 38
Dimensão	mm	34
Calço de deslocamento	mm	17
Dimensão da fresa de respiga	mm	22
Dimensão do casquilho de guia	mm	17
Profundidade de corte	mm	26
Para os modelos de escavadeira		DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)

DE6255 - Escantilhão para respigas

Dimensão da junteira	mm	8
Espessura max. da peça a trabalhar	mm	19
Dimensão	mm	16
Calço de deslocamento	mm	8
Dimensão da fresa	mm	8
Dimensão do casquilho de guia	mm	11
Para modelos de tupa		DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6256 - Escantilhão para respigas

Dimensão da junteira	mm	6, 8, 10
Espessura da peça a trabalhar	mm	12 - 30
Dimensão	mm	20
Dimensão da fresa	mm	6, 8, 10
Tamanho do casquilho de guia	mm	14
Para modelos de tupa		DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)

Para mais informações sobre os acessórios apropriados, consulte o seu Revendedor autorizado.

Manutenção

A sua ferramenta DeWALT foi concebida para funcionar durante muito tempo com um mínimo de manutenção. O funcionamento satisfatório contínuo depende de bons cuidados e limpeza regular da ferramenta.



Lubrificação

A sua ferramenta não precisa de lubrificação suplementar.



Produtos indesejados e o ambiente

Leve a sua ferramenta a um Centro de Assistência Técnica DeWALT onde ela será eliminada de um modo seguro para o ambiente.

GARANTIA

• 30 DIAS DE SATISFAÇÃO COMPLETA •

Se não estiver completamente satisfeito com a sua ferramenta DeWALT, contacte um Centro de Assistência Técnica DeWALT. Apresente a sua reclamação, juntamente com a máquina completa, bem como a factura de compra e ser-lhe á apresentada a melhor solução.

• UM ANO DE MANUTENÇÃO GRATUITA •

Se necessitar de manutenção para a sua ferramenta DeWALT, durante os 12 meses após a compra, entregue-a, sem encargos, num Centro de Assistência Técnica DeWALT. Deve apresentar uma prova da compra.

• UM ANO DE GARANTIA •

Se o seu produto DeWALT se avariar por defeito de montagem ou de material, durante os 12 meses a partir da data da compra, garantimos a substituição de todas as peças defeituosas sem encargos desde que:

- O produto não tenha sido mal usado.
- Eventuais reparações não tenham sido efectuadas por pessoas estranhas aos Centro de Assistência Técnica DeWALT.
- Se apresente prova da data de compra.

Para a localização do Centro de Assistência Técnica DeWALT mais próximo, queira consultar a parte de trás do presente manual.

SINKKAUSLAITE DE6252

Onneksi olkoon!

Olet valinnut DeWALT sähkötyökalun. Monivuotisen kokemuksen, ahkeran tuotekehittelyn ja uudistusten ansiosta DeWALT on yksi ammattikäyttäjien luotettavimmista yhteistyökumppaneista.

Sisällysluettelo

Tekniset tiedot	fi - 1
Valmistajan ilmoitus	fi - 1
Turvallisuusohjeet	fi - 2
Pakkauksen sisältö	fi - 2
Kuvaus	fi - 2
Asennus ja säädöt	fi - 2
Käyttöohjeet	fi - 4
Huolto	fi - 5
Takuu	fi - 5

Tekniset tiedot

	DE6252	
Sinkkausko	mm	12,7
Suurin työstökappaleen leveys	mm	610
Työstökappaleen paksuus	mm	12 - 30
Ohjainholkin koko	mm	11
Paino	kg	6,1

Tässä käsikirjassa käytetään seuraavia symboleja:



Merkitsee henkilövahingon vaaraa, hengenvaaraa tai työkalun vioittumisen vaaraa mikäli käyttöohjetta ei noudateta.

Valmistajan ilmoitus



DE6252

DeWALT vakuuttaa, että sähkökoneet on valmistettu Euroopan Unionin standardien 89/392/EEC mukaisesti.

Tätä liitintä ei saa ottaa käyttöön ennen kuin on vahvistettu, että sähkötyökalu joka liitetään siihen on 89/392/EEC:n mukainen (tästä on todistuksena CE-merkki työkalussa).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Saksa

Turvallisuusohjeet

Lue käyttöohje huolellisesti ennen koneen käyttöönottoa. Säilytä käyttöohje kaikkien koneen käyttäjien ulottuvilla.

Näiden ohjeiden lisäksi tulee aina seurata työsuojeluviranomaisten ohjeita.

Yleistä

1 Pidä työskentelyalue siistinä

Poista mahdolliset esteet välttyäksesi vaurioilta.

2 Pidä lapset poissa työskentelyalueelta

Älä anna ulkopuolisten koskettaa sähkötyökalua tai sen tarvikkeita. Kaikkien tulee pysytellä poissa työskentelyalueelta.

3 Pue itsesi oikein

Älä käytä liian väljiä vaatteita tai koruja.

Ne voivat tarttua liikkuviin osiin. Käytä ulkona työskennellessäsi kumihansikkaita ja liukumattomia kenkiä. Jos sinulla on pitkät hiukset, käytä hiusverkkoa.

4 Käytä suojalaseja

Käytä suojalaseja estääksesi lastujen lentämisen silmiisi. Ne voivat aiheuttaa vahinkoa näöllesi. Mikäli työstäessä syntyy paljon pölyä, käytä kasvonsuojaa.

5 Käytä kuulosuojaimia

Eri materiaaleja työstettäessä saattaa melutaso vaihdella kohoten toisinaan yli 85 dB(A) rajan. Suojataksesi itseäsi käytä aina kuulosuojaimia.

6 Ole tarkkaavainen

Keskity työhösi. Käytä tervettä järkeä.

Älä käytä sähkötyökalua ollessasi väsynyt.

7 Käytä oikeaa työkalua

Käytä työkalua ainoastaan sellaiseen työhön, johon se on tarkoitettu. Esim. älä sahaa käsipyörösahalla oksia tai polttopuita.

8 Korjauta tarvikkeesi DeWALTin valtuuttamalla huoltokorjaamolla.

Koska sähkötyökalun tarvikkeiden korjaus on tarkkaa ja ammattitaitoa vaativaa työtä, vie ne aina DeWALTin valtuuttamaan korjaamoon korjattavaksi.

Pakkauksen sisältö

Pakkaus sisältää:

- 1 Sinkkauslaite
- 1 Ohjainholkki 11 mm laitteisiin DW613, Elu MOF96(E)

- 1 Ohjainholkki 11 mm laitteisiin DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Syvyyttulkki
- 2 M5 ruuvit
- 2 M6 ruuvit
- 2 Rajoitintapit
- 1 Kuusiokoloavain 2 mm
- 1 Kuusiokoloavain 3 mm
- 1 Kuusiokoloavain 5 mm
- 1 Käyttöohje
- 1 Hajoituskuva

- Tarkista etteivät kone, sen osat tai lisävarusteet ole vioittuneet kuljetuksen aikana.
- Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen koneen käyttöönottoa.

Kuvaus (kuva A)

Sinkkauslaitteen DE6252 ansiosta voit tehdä ammattimaisia sinkkausliitoksia DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) tai Elu MOF177(E) jyrsimen avulla.

- 1 Sinkkauslaite
- 2 Sinkkausmalline
- 3 Yläpuolinen puristin
- 4 Etumainen puristin
- 5 Lukitusnupit
- 6 Siirtorajoittimet

Lisävarusteet (kuva B)

- 9 Sinkkausmalline 8 mm (DE6254)
- 10 Sinkkausmalline 17 mm (DE6253)
- 11 Sormiliitosmalline (DE6255)
- 12 Tapitusmalline (DE6256)

Asennus ja säädöt



Katso myös jyrsimen käsikirja.

Telineen tekeminen jyrsimä varten (kuva C1 & C2)

Suosittellemme että teet telineen, johon voit asettaa jyrsimen turvallisesti silloin, kun se ei ole käytössä.

- Valmista puusta kappale (13), jonka mitat ovat 300 x 150 x 65 mm.
- Tee kappaleen keskelle reikä (14), jonka halkaisija on 50 mm ja syvyys 60 mm.
- Asenna kappale työstöpenkkiin.

Sinkkauslaitteen valmisteleminen käyttöön

(kuva D1 & D2)

- Käytä pakkauksen mukana toimitettuja kahta ruuvia M6 kiinnittäaksesi sinkkauslaitteen työstöpenkkiin. Tätä tarkoitusta varten alustassa on kiinnitysreiät (15).
- Vaihtoehtoisesti voit kiinnittää laitteen työstöpenkkiin sopivia puristimia (16) käyttäen.
- Varmista että laitteen alustan etureuna työntyy työstöpenkin yli.
- Löysää vääntimiä (17) ja irrota malline laitteesta.

Mallineen pulttien säätäminen (kuva E1 - E6)

Malline pysyy paikallaan kahden kierrepultin (18) avulla. Elleivät pultit sovi kunnolla laitteen ulokkeisiin, säädä niitä seuraavasti:

- Löysää muttereita (24) kiintoavaimen avulla.
- Aseta malline laitteeseen. Varmista että säätöholkit (19) sijaitsevat ulokkeiden (22) etupuolella ja vääntimet (17) ulokkeiden takana. Työnnä pultit kunnolla uriin (26).
- Kiristä vääntimiä (17).
- Kiristä mutterit tiukkaan (24).

Siiroraioittimien säätäminen (kuva F1 - F4)

Voit liikuttaa siiroraioittimia, jolloin voit määrätä sinkkausten sijainnin. Kun haluat vakiomallisen sinkkauksen, toimi seuraavasti:

- Löysää ruuvi (27) käyttämällä 3 mm:n kuusiokoloavainta.
- Siirrä vasen rajoitin sopivaan kohtaan laitteen vasemmalle puolelle.
- Aseta rajoitintapin (29) pää yhden mallineen sormen (30) keskelle kuvan F3 mukaisesti.
- Kiristä ruuvi (27).
- Toimi vastaavalla tavalla, kun haluat asettaa oikeanpuoleisen rajoittimen laitteen oikealle puolelle.

Työstökappaleen merkitseminen (kuva G1 - G3)

- Merkitse toisiinsa lomittuvat osat varovasti kuvan G1 mukaisesti.

Lomittuvat osat puristuvat sinkkauslaitteeseen pareittain, jossa ne työstetään yhdellä kerralla. Etumainen puristin (etureunan sisäpuoli) puristaa vasemman- ja oikeanpuoleiset osat (sivut 33, 35, 37, 39), yläpuolinen puristin (sisäpuolen yläosa) puristaa etumaiset ja takimaiset osat (sivut 32, 34, 36, 38). Sivut 32, 33, 34 ja 35 sijaitsevat vasemmanpuoleista

rajoitinta vasten; sivut 36, 37, 38 ja 39 sijaitsevat oikeanpuoleista rajoitinta vasten.

Työstökappaleiden puristaminen (kuva H1 - H5)

- Aseta puristettavat osat (40 & 41) rajoitinta (29) vasten kuten edellä on kuvattu. Tarkista suorakulmaimen avulla, että vaakasuora osa on tasassa pystysuoran osan yläosan kanssa.
- Kiristä lukitusnupit (5).



Jos työstökappaleet ovat leveämpiä kuin puolet laitteen työstöleveydestä, irrota keskimmäiset lukitusnupit.

Sinkkausmallineen asentaminen ja säätäminen

(kuva J1 - J7)

- Aseta malline laitteeseen. Varmista että säätöholkit (19) sijaitsevat ulokkeiden etupuolella ja vääntimet (17) ulokkeiden takana.
- Kahden lomittuvan osan välisen rajan on osuttava yhteen sinkkaussormien merkintäviivan (42) kanssa. Säädä rajaa tarvittaessa seuraavasti:
 - Löysää säätöholkeissa (19) olevia kuusiokoloruuveja (20) käyttämällä 2 mm:n kuusiokoloavainta.
 - Löysää lukkomutteria (21).
 - Siirrä säätöholkit (19) tarpeen mukaan, kunnes malline asettuu paikalleen oikein.
 - Kiristä lukkomutteri (21).
 - Kiristä kuusiokoloruuvit (20) käyttämällä 2 mm:n kuusiokoloavainta.
 - Kiristä vääntimet (17).



Jos työstökappaleet on asennettu ainoastaan laitteen toiselle puolelle, käytä samanpaksuista jättepuun palaa mallineen tukemiseksi toiselta puolelta.

Jyrsimen valmisteleminen (kuva K1 - K2)

- Sovita ohjainholkki (43) jyrsimen alustaan ruuvien avulla kuvan mukaisesti.
- Irrota syvyydenrajoitin ja asenna sen paikalle hienosäädin (DE6956) (44), jonka saat lisävarusteena.
- Liitä hienosäätimen kierteinen tanko liipaisimelliseen syvyydenrajoittimeen.

Jyrsimen asentaminen ja säätäminen

(kuva K3 - K5)

- Laske jyrsinkelkka kokonaan alas ja lukitse se ala-asentoon.
- Asenna hylsyn (45) terä jyrsimen käsikirjan ohjeiden mukaan.
- Aseta syvyystulkin (46) ruuvi (47) korkeuteen 19 mm. Lukitse ruuvi siipimutterin avulla.
- Aseta syvyystulkki terässä olevan ruuvin avulla kuvan mukaisesti (kuva K5).
- Säädä terä tarkasti syvyystulkin mukaisesti jyrsimen hienosäätimen avulla.

Käyttöohjeet



- Noudata aina turvallisuusohjeita ja voimassa olevia sääntöjä.
- Katso myös jyrsimen käsikirja.

Sinkkaus (kuva L1 - L4)

- Aseta jyrsin mallineen sormiin.
- Käynnistä jyrsin.
- Ohjaa jyrsintä varovasti oikealta vasemmalle sormien kärkiä pitkin.
- Siirrä jyrsin vasemmalta oikealle, työnnä se varovasti sormiin, kunnes kopiointiholkki koskettaa mallineen reunaa.



- Älä koskaan nosta jyrsintä ulos mallineesta, sillä malline ja terä saattavat vioittua.
- Kun siirät jyrsintä mallineeseen ja pois mallineesta, varmista, että jyrsin on kytketty pois päältä.

Koejyrsintä

Suosittelemme, että teet koejyrsinnän jätteen kappaleilla tarkistaaksesi asetukset.

- Sovita koekappaleet toisiinsa ja tarkista liitos (kuva M).
- Jos sinkkausliitos on liian löysä, lisää hieman syvyyden säätöä hienosäätimen avulla.
- Jos sinkkausliitos on liian tiukka, pienennä hieman syvyyden säätöä hienosäätimen avulla.
- Jos sinkkausliitos on liian matala, siirrä mallinetta hieman taaksepäin.
- Jos sinkkausliitos on liian syvä, mallinetta hieman eteenpäin.

Kyntettyjen työstökappaleiden sinkkaaminen

(kuva N1 - N10)

Työstökappaleet, joissa on kynne (49), jyrsitään samalla sivulla kuin sinkkaus (kuva N1) erikseen toisistaan.

- Purista osa (50) pystysuuntaan asentoon edellä kuvatulla tavalla. Lastuamisen välttämiseksi purista jätteen kappale vaakasuoraan asentoon osan taakse.
- Asenna malline ja jyrsi sinkkaus edellä kuvatulla tavalla.
- Irrota osa (50) ja purista osa (51) vaakasuoraan asentoon edellä kuvatulla tavalla. Säädä malline siten, että kyntteen takareuna osuu päällekkäin sinkkaussormien merkintäviivan kanssa.
- Jyrsi sinkkaus yllä annettujen ohjeiden mukaisesti. Jyrsi työstökappaleet, joiden kynne (53) on sivussa, jossa ei ole sinkkausta (kuva N5), pareittain tavanomaisten työstökappaleiden tapaan. Parhaimman tuloksen saat, kun käytät erityisiä rajoitintappeja.
- Vaihda tavanomainen rajoitintappi (29) (kuva F1) kyntteen tappiin (54) (kuva N6).
- Löysää lukitusholkkia (55) ja aseta kyntteen tappi (54) oikeaan pituuteen. Rajoittimen ja kyntteen tapin pään välisen etäisyyden on oltava sama kuin kyntteen syvyys plus puolet jyrsinvälistä. Esimerkiksi: jos kynne on 10 mm ja väli on 22 mm, etäisyyden on oltava 21 mm.
- Kiristä lukitusholkki (55).
- Toista toimenpiteet toiselle rajoittimelle.
- Jatka kuten tavanomaisessa sinkkauksessa.

Lisävarusteet

DE6254 - Sinkkausmalline 8 mm	
Sinkkauskoko	mm 9,5
Työstökappaleen paksuus	mm 10 - 15
Jyrsinväli	mm 16
Rajoittimen siirtotappi	mm 8
Sinkkausterän koko	mm 9,5
Ohjainholkin koko	mm 10
Jyrsinsyvyys	mm 7
Jyrsimiä	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E) varten

DE6253 - Sinkkaussmalline 17 mm	
Sinkkauskoko	mm 22
Työstökappaleen paksuus	mm 22 - 38
Jyrsinväli	mm 34
Rajoittimen siirtotappi	mm 17
Sinkkausterän koko	mm 22
Ohjainholkin koko	mm 17
Jyrsinsyvyys	mm 26
Jyrsimiä	DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E) varten

DE6255 - Sormilittosmalline	
Liitoskoko	mm 8
Suurin työstökappaleen paksuus	mm 19
Jyrsinväli	mm 16
Rajoittimen siirtotappi	mm 8
Suoran terän koko	mm 8
Ohjainholkin koko	mm 11
Jyrsimiä	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E) varten

DE6256 - Sinkkaussmalline	
Sinkkauskoko	mm 6, 8, 10
Työstökappaleen paksuus	mm 12 - 30
Jyrsinväli	mm 20
Suoran terän koko	mm 6, 8, 10
Ohjainholkin koko	mm 14
Jyrsimiä	DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E) varten

Ota yhteys myyjäsi halutessasi tietoja sopivista lisätarvikkeista.

Huolto

DeWALT lisälaitte on suunniteltu käytettäväksi pitkän aikaa mahdollisimman vähällä huollolla. Asianmukainen käyttö ja säännönmukainen puhdistus takaavat laitteen jatkuvan toiminnan.



Voitelu

Lisälaitte ei tarvitse lisävoitelua.



Koneen ympäristöystävällinen hävitys

Vie lisälaitte valtuutettuun DeWALTin huoltopisteeseen, jossa se hävitetään ympäristöystävällisellä tavalla.

TAKUU

• 30 PÄIVÄN TYYTYVÄISYYSTAKUU •

Jos et ole täysin tyytyväinen DeWALT-työkaluusi, palauta se myyjälle tai valtuutettuun DeWALT-huoltopisteeseen 30 päivän sisällä ostopäivästä, niin saat rahasi takaisin tai vaihtokoneen. Tuote on palautettava täydellisenä ja ostokuitti on esitettävä.

• YHDEN VUODEN ILMAINEN YLLÄPITOHUOLTO •

DeWALT-työkalusi kunnossapito ja huolto suoritetaan ilmaiseksi 12 kuukauden sisällä ostopäivästä huoltopisteessämme. Ilmainen kunnossapitohuolto käsittää sähkötyökalujen työ- ja varaosakustannukset. Siihen ei sisälly tarvikkeiden kustannuksia. Ostokuitti on esitettävä.

• YHDEN VUODEN TAKUU •

Jos DeWALT-tuotteesi menee epäkuuntoon materiaali- tai valmistusvikojen takia 12 kuukauden sisällä ostopäivästä, vaihdamme vioittuneet osat uusiin tai vaihdamme koko yksikön ilmaiseksi edellyttäen, että:

- Tuotetta ei ole käytetty väärin.
- Valtuuttamattomat henkilöt eivät ole yrittäneet korjata sitä.
- Päiväyksellä varustettu ostokuitti esitetään. Tämä takuu tarjotaan lisäpalveluna kuluttajan lakisääteisten oikeuksien lisäksi.

Lähimmän DeWALT-myyjäsi tai valtuutetun DeWALT-huoltpisteen osoitteen saat voimassaolevasta tuoteluettelosta tai ottamalla yhteyttä DeWALTiin.

SINKNINGSTILLBEHÖR DE6252

Vi gratulerar!

Du har valt ett DeWALT produkt. Mångårig erfarenhet, ihärdig produktutveckling och förnyelse gör DeWALT till ett av de mest pålitliga namnen för professionella användare.

Innehållsförteckning

Tekniska data	sv - 1
Tillverkarens förklaring	sv - 1
Säkerhetsinstruktioner	sv - 2
Kontroll av förpackningens innehåll	sv - 2
Beskrivning	sv - 2
Montering och inställning	sv - 2
Bruksanvisning	sv - 4
Skötsel	sv - 5
Garanti	sv - 6

Tekniska data

	DE6252	
Sinkningsstorlek	mm	12,7
Max. bredd arbetsstycke	mm	610
Arbetsstyckets tjocklek	mm	12 - 30
Gejdens hylsstorlek	mm	11
Vikt	kg	6,1

Följande symboler används i denna manual:



Anger risk för personskada, dödsfall eller maskinskada om manualens anvisningar inte följs.

Tillverkarens förklaring



DE6252

DeWALT förklarar att dessa elverktyg är konstruerade i överensstämmelse med 89/392/EEG.

Denna produkt får inte tas i bruk innan man har konstaterat att elverktyget som skall kopplas till denna produkt är i överensstämmelse med 89/392/EEG (vilket anges med CE-märket på elverktyget).

Director Engineering and Product Development
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Tyskland

Säkerhetsinstruktioner

Innan Du börjar använda maskinen, tag några minuter i anspråk för att läsa igenom bruksanvisningen. Spara bruksanvisningen lättillgängligt, så att alla som använder maskinen har tillgång till bruksanvisningen. Förutom nedanstående instruktioner, följ alltid Arbetarskyddsstyrelsens regler.

Allmänt

1 Håll arbetsområdet i ordning

Nedskräpade ytor och arbetsbänkar inbjuder till skador.

2 Håll barn borta

Låt inte andra personer komma i kontakt med elverkyttet, tillbehöret eller sladden. Alla personer skall hållas borta från arbetsområdet.

3 Klä Dig rätt

Bär inte löst hängande kläder eller smycken. De kan fastna i rörliga delar. Gummihandskar och halkfria skor rekommenderas vid utomhusarbeten. Använd hårnät om Du har långt hår.

4 Använd skyddsglasögon

Använd skyddsglasögon för att förhindra att spån blåser in i Dina ögon vilket kan förorsaka skada. Om mycket damm uppstår använd även ansiktsmask.

5 Använd hörselskydd

Ljudnivån vid sågning av olika material kan variera, ibland överstiger nivån 85 dB(A). För att skydda Dig själv, använd alltid hörselskydd.

6 Var uppmärksam

Titta på det Du gör. Använd sunt förnuft. Använd inte elverkyttet när Du är trött.

7 Använd rätt elverktyg

Tvinga inte svaga elverktyg att göra arbeten som är avsedda för kraftigare verktyg. Använd inte elverktyg för ändamål de inte är avsedda för: använd t.ex. inte handcirkelsåg för att såga av kvistar eller vedträ.

8 Reparation av verktyg och tillbehör får endast utföras av godkänd DeWALT serviceverkstad

Reparation av ett tillbehör för elverktyg kräver precision och färdighet. Anlita därför alltid en auktoriserad DeWALT reparationsverkstad.

Kontroll av förpackningens innehåll

Förpackningen innehåller:

- 1 Sinkningstillbehör
- 1 Gejdhylsa 11 mm till DW613, Elu MOF96(E)
- 1 Gejdhylsa 11 mm till DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF177(E)
- 1 Djupmätare
- 2 M5 skruvar
- 2 M6 skruvar
- 2 Stoppssprintar
- 1 Sexkantnyckel 2 mm
- 1 Sexkantnyckel 3 mm
- 1 Sexkantnyckel 5 mm
- 1 Instruktionshandbok
- 1 Sprängteckning

- Kontrollera defekter på verktyg, delar och tillbehör som kan ha uppstått i samband med transport.
- Läs noga igenom handboken och förvissa Dig om att Du förstår instruktionerna innan Du börjar använda maskinen.

Beskrivning (fig. A)

Sinkningstillbehöret DE6252 gör det möjligt att göra professionella sinkfogar med hjälp av en DW613, DW620, DW621, Elu MOF96(E) eller Elu MOF177(E) överfräsmaskin.

- 1 Sinkfogningstillbehör
- 2 Sinkschablon
- 3 Övre kloven
- 4 Främre kloven
- 5 Låsknoppar
- 6 Förskjutningsstoppar

Extra tillbehör (fig. B)

- 9 Sinkschablon 8 mm (DE6254)
- 10 Sinkschablon 17 mm (DE6253)
- 11 Fingerfogschablon (DE6255)
- 12 Dymlingschablon (DE6256)

Montering och inställning



Se även överfräsmaskinens manual.

Tillverkning av en ställning för överfräsmaskinen (fig. C1 & C2)

Vi rekommenderar att tillverka en ställning där överfräsmaskinen kan placeras säkert när den inte används.

- Såga till en träklots (13) med måtten 300 x 150 x 65 mm.
- Gör ett hål (14) med en diameter av 50 mm och ett djup av 60 mm i klotsens mitt.
- Sätt fast klotsen i arbetsbänken.

Förbered sinkningstillbehöret (fig. D1 & D2)

- Använd de två medföljande M6-skruvorna till att montera sinkningstillbehöret vid arbetsbänken. Foten är försedd med monteringshål för detta (15).
- Tillbehöret kan också fästas vid arbetsbänken med hjälp av lämpliga klämmor (16).
- Se till att framsidan av tillbehörets fot skjuter ut över arbetsbänken.
- Lossa knopparna (17) och avlägsna schablonen från tillbehöret.

Justering av schablonbultarna (fig. E1 - E6)

Schablonen hålls på plats med två gängade bultar (18). Om bultarna inte passar ordentligt i tillbehörets spår, justera enligt följande:

- Lossa muttrarna (24) med en skruvnyckel.
- Placera schablonen på tillbehöret. Se till att tillbehörets justerhylsorna (19) är framför spåren (22) och att knopparna (17) är bakom spåren. För in bultarna rätt i skårorna (26).
- Dra åt knopparna (17).
- Dra åt muttrarna ordentligt (24).

Justering av förskjutningsstopparna (fig. F1 - F4)

Förskjutningsstopparna kan flyttas för att bestämma sinkfogarnas position. För en standardsinkfog, gör enligt följande:

- Lossa skruven (27) med en 3 mm insexnyckel.
- För den vänstra stoppern till lämplig position på tillbehörets vänstra sida.
- Placera stoppsprintens ände (29) i mitten av en av schablonfingrarna (30) enligt fig. F3.
- Dra åt skruven (27).
- Upprepa handlingen för att ställa in den högra stoppern på tillbehörets högra sida.

Märkning av arbetsstyckena (fig. G1 - G3)

• Märk de passande delarna noggrant enligt fig. G1. Paren kläms fast ordentligt i sinkningstillbehöret och bearbetas i en handling.

Vänster och höger del (sidorna 33, 35, 37, 39) kläms fast i den främre kloven (insidan framåt), den främre och bakre delarna (sidorna 32, 34, 36, 38) i den övre kloven (insidan uppåt).

Sidorna 32, 33, 34 och 35 är placerade mot den vänstra stoppern; sidorna 36, 37, 38 och 39 är placerade mot den högra stoppern.

Fastklämning av arbetsstyckena (fig. H1 - H5)

- Placera de delar som ska klämmas fast (40 & 41) mot stoppen (29) enligt beskrivningen ovan. Använd en vinkelhake för att kontrollera att de horisontella delarna är i jämnhöjd med den vertikala delens topp.
- Dra åt låsknopparna (5).



Om arbetsstyckena är bredare än tillbehörets halva arbetsbredd kan de mittre låsknopparna avlägsnas.

Montering och justering av sickschablonen (fig. J1 - J7)

- Placera schablonen på tillbehöret. Se till att justerhylsorna (19) är framför spåren och att knopparna (17) är bakom spåren.
- Kanten mellan de två passande delarna ska sammanfalla med den markerade linjen (42) på sicksningsfingrarna. Gör enligt följande för att justera:
 - Lossa insexskruvorna (20) i justeringshylsorna (19) med en 2 mm insexnyckel.
 - Lossa låsmuttern (21).
 - Flytta justeringshylsorna (19) tills schablonen är rätt inställd.
 - Dra åt låsmuttrarna (21).
 - Dra åt insexskruvorna (20) med en 2 mm insexnyckel.
- Dra åt knopparna (17).



Om arbetsstyckena endast är monterade på en sida av tillbehöret, använd en träbit som är lika tjock för att stödja schablonen på andra sidan.

Förberedelse av överfräsmaskinen (fig. K1 - K2)

- Fäst gejdhylsan (43) vid överfräsmaskinens fot med hjälp av skruvarna enligt beskrivningen.
- Avlägsna djupstopporn och byt ut den mot finjusteraren (DE6956) (44) som finns som extra tillbehör.
- Anslut finjusterarens gängade stång till roteringsdjupstopporn.

Montering och justering av skäret (fig. K3 - K5)

- Sänk överfräsmaskinens släde helt och lås den i denna position.
- Montera skäret i chucken (45) enligt beskrivningen i överfräsmaskinens manual.
- Ställ in djupmätarens (46) skruv (47) till en höjd av 19 mm. Lås skruven med vingmuttern.
- Placera djupmätaren med skruven på skäret enligt beskrivningen i figuren (fig. K5).
- Använd överfräsmaskinens finjusterare för att ställa in skäret exakt i förhållande till djupmättet.

Bruksanvisning



- Följ alltid säkerhetsföreskrifterna och tillhörande bestämmelser.
- Se även överfräsmaskinens manual.

Hopsinkning (fig. L1 - L4)

- Placera överfräsningsmaskinen på schablonens fingrar.
- Slå på överfräsmaskinen.
- För överfräsmaskinen försiktigt från höger till vänster utmed fingrarnas toppar.
- För överfräsmaskinen från höger till vänster, och för in den försiktigt i fingrarna tills kopieringshylsan kommit i kontakt med schablonens kant.



- Lyft aldrig överfräsmaskinen ur schablonen; det kan skada både schablonen och skäret.
- Se till att överfräsmaskinen är avstängd när den flyttas upp på och från schablonen.

Provfräsning

Gör en provfräsning på en bit spillträ för att kontrollera inställningarna.

- För ihop provstyckena och kontrollera fogen (fig. M).

- Om sinkfogen glappar, ska djupet ökas något med hjälp av finjusteringen.
- Om sinkfogen är för trång ska djupet minskas något med hjälp av finjusteringen.
- Om sinkfogen är för grund ska schablonen flyttas något bakåt.
- Om sinkfogen är för djup ska schablonen flyttas något framåt.

Sinkfogning av falsade arbetsstycken (fig. N1 - N10)

Arbetsstycken med falsningen (49) på samma sida som sinkfogen (fig. N1) ska överfräsas separat.

- Kläm fast del (50) i lodrät position enligt beskrivningen ovan. Kläm fast ett stycke spillträ horisontellt bakom arbetsstycket för att undvika att det spjälkas.
- Sätt fast schablonen och fräs enligt beskrivningen ovan.
- Avlägsna delen (50) och kläm fast del (51) i lodrät position enligt beskrivningen ovan. Justera schablonen så att falsens bakre del sammanfaller med linjen på sinkningsfingrarna.
- Fräs sinkfogen enligt beskrivningen ovan.

Arbetsstycken med falsen (53) på en sida utan laxstjart (fig. N5) ska fräsas i par på samma sätt som vanliga arbetsstycken. Särskilda stoppsprintar ska användas för att nå rätt resultat.

- Byt ut den vanliga stoppsprinten (29) (fig. F1) mot falsningssprinten (54) (fig. N6).
- Lossa låshylsan (55) och ställ in falsningssprinten (54) till rätt längd. Avståndet från stoppern till falsningssprintens slut ska vara lika stort som falsens djup plus hälften av gängans höjd. Exempel; om falsen är 10 mm och gängan är 22 mm ska avståndet ställas in till 21 mm.
- Dra åt låshylsan (55).
- Upprepa denna procedur för den andra stoppern.
- Fortsätt som vid normal sinkning.

Extra tillbehör

DE6254 - Sinkschablon 8 mm	
Sinkningsstorlek	mm 9,5
Arbetsstyckets tjocklek	mm 10 - 15
Gängning	mm 16
Stoppförskjutningssprint	mm 8
Sinkningens skärstorlek	mm 9,5
Gejdhylsans storlek	mm 10
Skärdjup	mm 7
För överfräsmodell	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6253 - Sinkschablon 17 mm	
Sinkningsstorlek	mm 22
Arbetsstyckets tjocklek	mm 22 - 38
Gängning	mm 34
Stoppförskjutningssprint	mm 17
Sinkningens skärstorlek	mm 22
Gejdhylsans storlek	mm 17
Skärdjup	mm 26
För överfräsmodell	DW625, DW626, Elu MOF131, MOF177(E), OF15(E)

DE6255 - Fingersinkschablon	
Fogstorlek	mm 8
Max. tjocklek arbetsstycket	mm 19
Gängning	mm 16
Stoppförskjutningssprint	mm 8
Storlek rakt skär	mm 8
Gejdhylsstorlek	mm 11
För överfräsmodell	DW613, DW620, DW621, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E), OF15(E), OF97(E)

DE6256 - Sinkschablon	
Dymlingsstorlek	mm 6, 8, 10
Arbetsstyckets tjocklek	mm 12 - 30
Gängning	mm 20
Storlek rakt skär	mm 6, 8, 10
Gejdhylsstorlek	mm 14
För överfräsmodell	DW613, DW625, DW626, Elu MOF96(E), MOF131, MOF177(E)

Kontakta Din återförsäljare för vidare information om lämpliga tillbehör.

Skötsel

Din DeWALT produkt har tillverkats för att, med så lite underhåll som möjligt, kunna användas länge. Varaktigt och tillfredsställande användning erhålles endast genom noggrann skötsel och regelbunden rengöring.

**Smörjning**

Tillsatsen behöver ingen ytterligare smörjning.

**Förbrukade maskiner och miljö**

När Din produkt är utsliten, skydda naturen genom att inte slänga den tillsammans med vanligt avfall. Lämna den till de uppsamlingsställen som finns i Din kommun eller till en DeWALT serviceverkstad.

GARANTI

• 30 DAGARS NÖJD-KUND-GARANTI •

Om du inte är fullständigt nöjd med din DeWALT-produkts prestanda behöver du endast returnera den inom 30 dagar, komplett som vid köpet, till ditt inköpsställe eller en DeWALT auktoriserad serviceverkstad för fullständig återbetalning eller utbyte. Inköpsdatum måste påvisas.

• ETT ÅRS FRI FÖREBYGGANDE SERVICE •

Om din DeWALT-produkt inom 12 månader efter inköpsdatum kräver underhåll eller service, utförs detta kostnadsfritt av en auktoriserad serviceverkstad. Fri förebyggande service omfattar arbets- och reservdelskostnader för elektriska verktyg. Kostnad för tillbehör ingår ej. Inköpsdatum måste påvisas.

• ETT ÅRS GARANTI •

Om din DeWALT-produkt inom 12 månader efter inköpsdatum visar defekter på grund av brister i material eller vid produktionen, garanterar vi att kostnadsfritt ersätta alla defekta delar eller, på vårt eget initiativ, att gratis ersätta produkten på villkor att:

- Produkten inte har missbrukats.
- Eventuella reparationer har utförts av auktoriserad verkstad/personal.
- Inköpsdatum kan påvisas.

Denna garanti erbjuds som extra fördel och är separat från köparens föreskrivna rättigheter.

För adressen till närmaste DeWALT auktoriserade serviceverkstad, se aktuell katalog för vidare information eller kontakta DeWALT.

Belgique et Luxembourg België en Luxemburg	DeWALT Weihoek 1, Nossegem 1930 Zaventem-Zuid	Tel: 02 719 07 12 Fax: 02 721 40 45 Service fax: 02 719 08 10
Danmark	DeWALT Hejrevang 26 B 3450 Allerød	Tlf: 70 20 15 10 Fax: 48 14 13 99
Deutschland	DeWALT Richard-Klinger-Straße 65510 Idstein	Tel: 06 12 62 16 Fax: 061 26 21 24 40
Ελλάς	DeWALT Λεωφ Συγγρού 154 176 71 Καλλιθέα, Αθήνα	Τηλ: 019 24 28 70 Fax: 019 24 28 69 Service: 019 24 28 76-7
España	DeWALT Ctra de Acceso a Roda de Barà, km 0,7, 43883 Roda de Barà, Tarragona	Tel: 977 29 71 00 Fax: 977 29 71 38 Fax: 977 29 71 19
France	DeWALT Le Paisy BP 21, 69571 Dardilly Cedex	Tel: 472 20 39 20 Tlx: 30 62 24F Fax: 472 20 39 00
Helvetia Schweiz	DeWALT/Rofo AG Warpel 3186 Düringen	Tel: 037 43 40 60 Fax: 037 43 40 61
Ireland	DeWALT Calpe House Rock Hill Black Rock, Co. Dublin	Tel: 012 78 18 00 Fax: 012 78 18 11
Italia	DeWALT Viale Elvezia 2 20052 Monza (Mi)	Tel: 03 92 38 72 04 Fax: 03 92 38 75 93
Nederland	DeWALT Florijnstraat 10 4879 AH Etten-Leur	Tel: 07 65 08 22 01 Fax: 07 65 03 81 84
Norge	DeWALT Strømsveien 344 1081 Oslo	Tel: 22 99 90 00 Fax: 22 99 90 01
Österreich	DeWALT Werkzeugevertriebs GmbH Erlaaerstraße 165, Postfach 320,1231 Wien	Tel: 022 26 61 16 Tlx: 13228 Black A Fax: 022 26 61 16 14
Portugal	DeWALT Rua Egas Moniz 173 Apartado 19, S. João do Estoril, 2768 Estoril, Codex	Tel: 468 7513/7613 Tlx: 16607 Bladec P Fax: 466 38 41
Suomi	DeWALT Rälssitie 7 C 01510 Vantaa	Puh: 98 25 45 40 Fax: 98 25 45 444
	Frälsevägen 7 C 01510 Vanda	Tel: 98 25 45 40 Fax: 98 25 45 444
Sverige	DeWALT Box 603 421 26 Västra Frölunda, Besöksadr. Ekonomivägen 11	Tel: 031 68 61 00 Fax: 031 68 60 08
Türkiye	DeWALT Merkez Mahallesi, Köyaltı Mevkii, Şahnur Sokak (OTTO Binası) 34530 Yenibosna/İstanbul (PBX)	Tel: 021 26 39 06 26 Faks: 021 26 39 06 35
United Kingdom	DeWALT 210 Bath Road Slough, Berks SL1 3YD	Tel: 017 53 57 42 77 Fax: 017 53 52 13 12