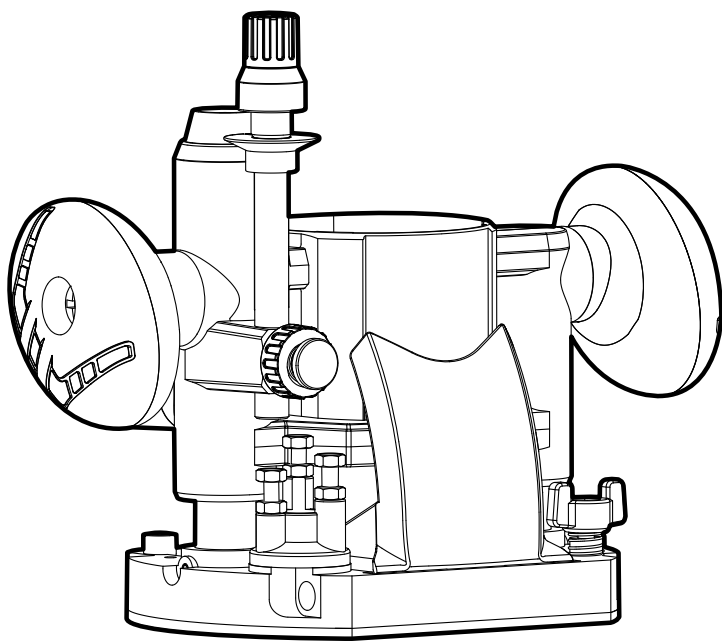




Plunge base plate

EN

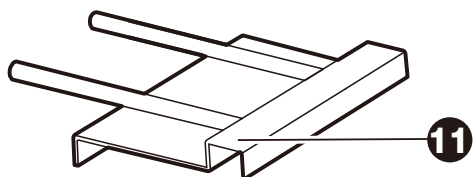
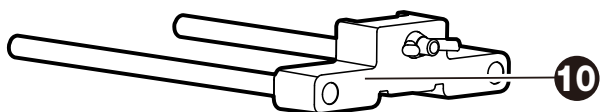
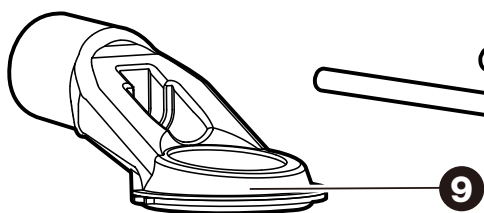
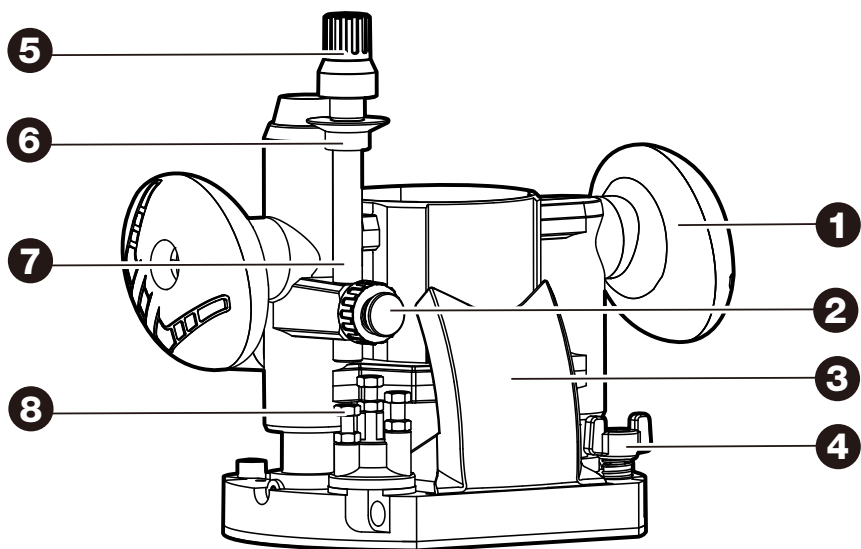
P06

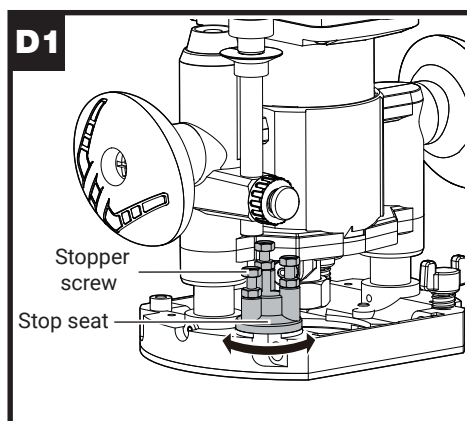
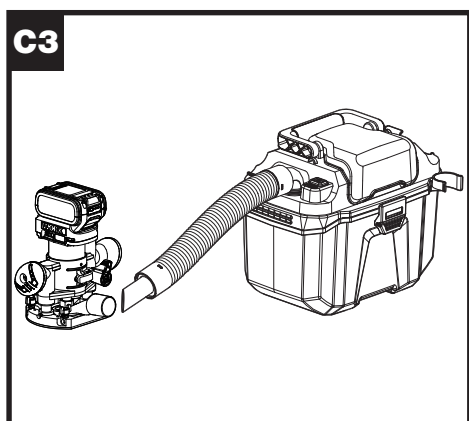
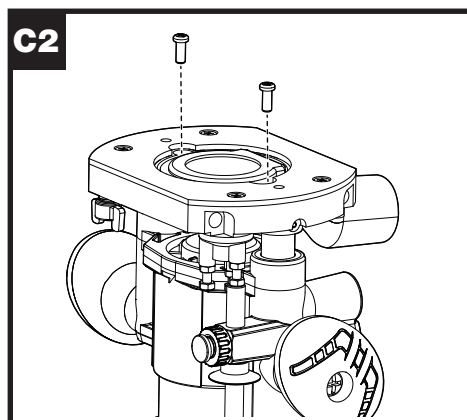
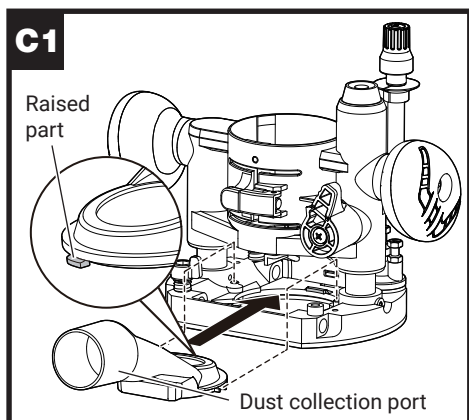
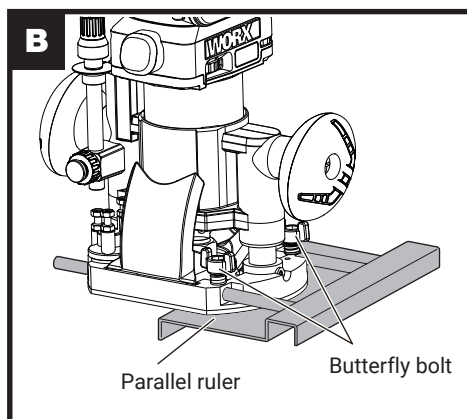
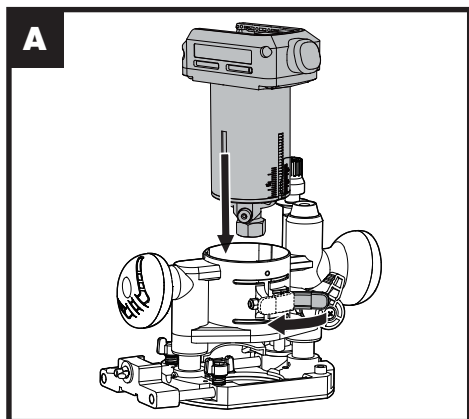
Погружная опорная плита

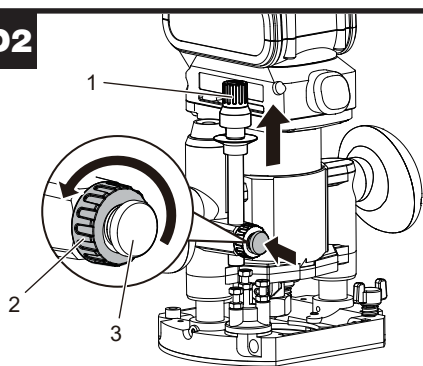
RU

P07

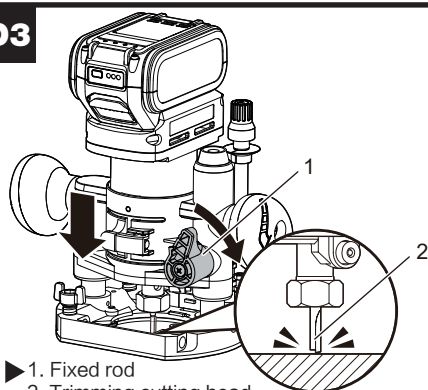
KA6400



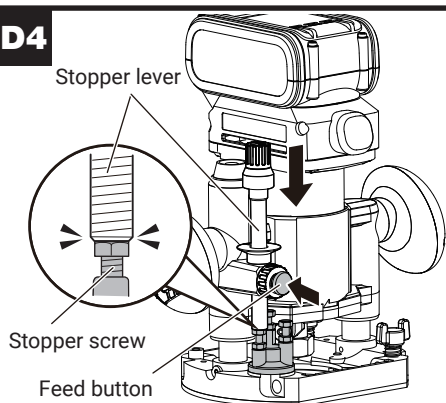
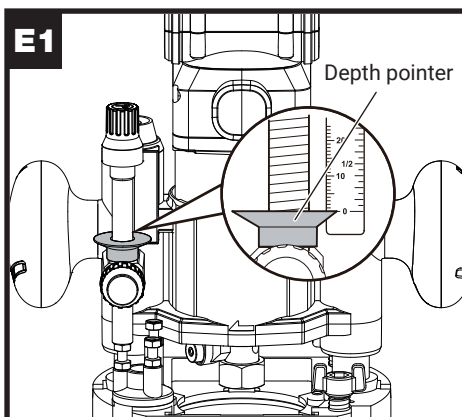
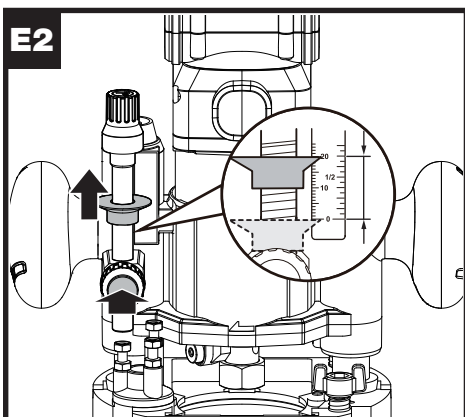
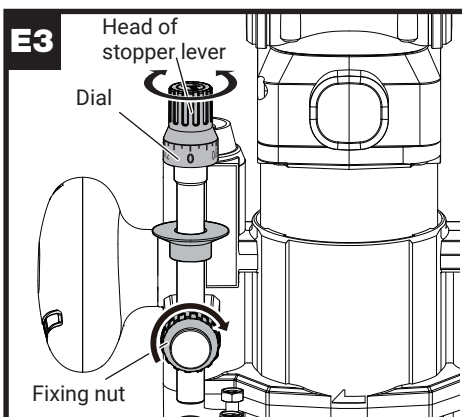


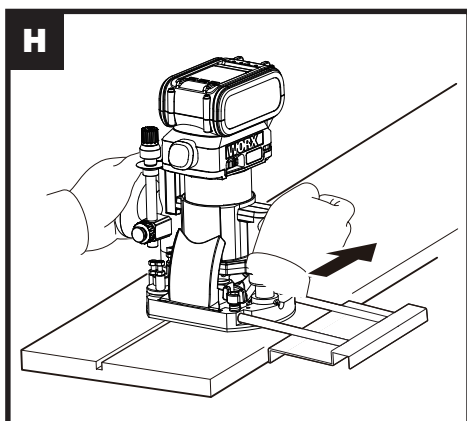
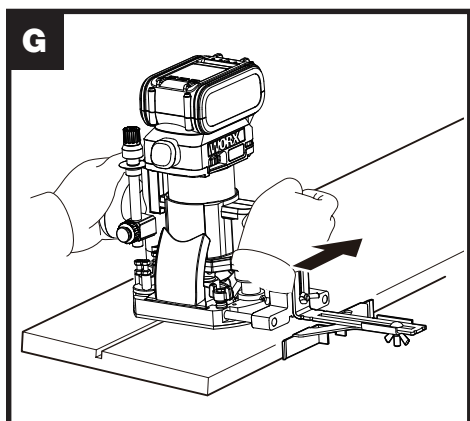
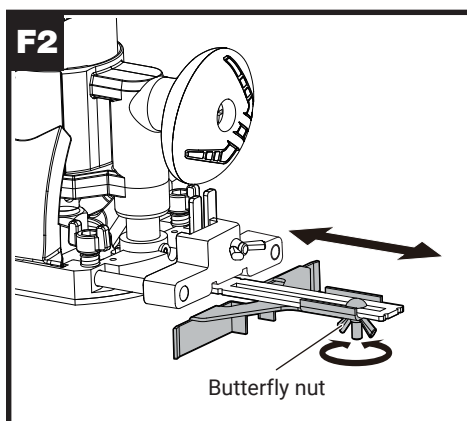
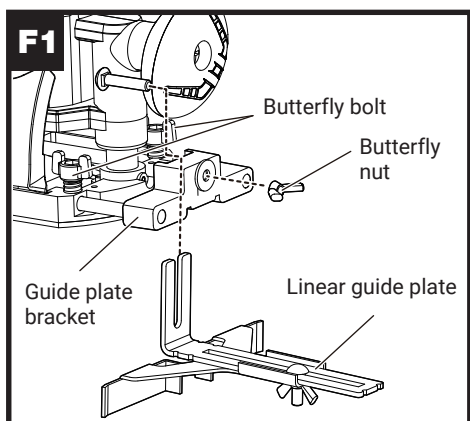
D2

- 1. Stopper lever
2. Fixing nut 3. Feed button

D3

- 1. Fixed rod
2. Trimming cutting head

D4**E1****E2****E3**



COMPONENT LIST

1.	KNOB HANDLE
2.	FEED BUTTON
3.	DUST COLLECTION BAFFLE
4.	THUMB SCREW
5.	DIAL
6.	DEPTH POINTER
7.	STOPPER LEVER
8.	STOPPER SCREW
9.	DUST COLLECTION PORT
10.	GUIDE PLATE BRACKET
11.	PARALLEL RULER

OPERATING INSTRUCTIONS



NOTE: Before using the tool, read the instruction book carefully.

Installation or disassembly

1. Open the lock lever of the press-in base, then align the groove on the tool with the protruding part on the press-in base, and insert the tool into the press-in base.

2. Close the lock lever. **(See Fig. A)**

Follow the reverse order of installation steps when removing the base.

Install or disassemble the parallel ruler on the press-in base.

Insert the guide plate into the hole on the press-in base, and then tighten the butterfly bolt. Follow the reverse order of installation steps when removing the parallel ruler. **(See Fig. B)**

Install or disassemble the dust collection port ruler on the press-in base.

Insert the dust collection port into the press-in base, so that the raised part on the dust collection port is pressed into the notch of the press-in base, and then tighten the screws on the base. Follow the reverse order of installation steps when removing the dust collection port. **(See Fig. C1, C2, C3)**

Adjust the cutting depth through the press-in base

1. Place the tool on a flat surface. Select the stopper screw by rotating the stop seat. **(See Fig. D1)**
2. Loosen the fixing nut of the stopper lever, and then toggle the stopper lever while pressing the feed button. **(See Fig. D2)**
3. Press the tool until the end of the cutting head of woodworking trimming machine contacts the flat surface, then rotate the fixing rod to secure the tool. **(See Fig. D3)**

4. While pressing the feed button, press the stopper lever until it contacts the stopper screw. **(See Fig. D4)**
5. Slide the depth pointer so that it points to "0" on the dial. **(See Fig. E1)**
6. While pressing the feed button, quickly adjust the cutting depth by toggling the stopper lever. **(See Fig. E2)**
7. To finely adjust the cutting depth, first turn the dial on the stopper lever to point to "0", then turn the head of the stopper lever to adjust the depth. Rotate the head counterclockwise to increase the depth. Rotate the head clockwise to decrease the depth. After adjustment, tighten the fixing nut of the stopper lever. **(See Fig. E3)**

Use of linear guide plate

1. Assemble the linear guide plate onto the guide plate bracket with butterfly nuts. Insert the guide plate bracket into the hole on the press-in base, and then tighten the butterfly bolt. **(See Fig. F1)**
2. Loosen the butterfly nut on the linear guide plate and adjust the distance between the cutting head and the linear guide plate, and then tighten the butterfly nut. **(See Fig. F2)**
3. Keep the operating tool flush with one side of the workpiece and move the operating tool. **(See Fig. G)**

Use of parallel ruler

For oblique planing or slotting, a parallel ruler can be used for linear cutting. After adjusting the distance between the cutting head and the parallel ruler, tighten the butterfly bolt to fix the parallel ruler. When cutting, move the tool with the parallel ruler flush with one side of the workpiece. **(See Fig. H)**

ENVIRONMENTAL PROTECTION



Disposal

The machine, its accessories and packaging materials should be sorted for environmentally friendly recycling. The plastic components are labeled for categorized recycling.

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ

1.	РУКОЯТКА
2.	КНОПКА ПОДАЧИ
3.	ДЕФЛЕКТОР ДЛЯ СБОРА ПЫЛИ
4.	БАРАШКОВЫЙ ВИНТ
5.	ШКАЛА
6.	УКАЗАТЕЛЬ ГЛУБИНЫ
7.	СТОПОРНЫЙ РЫЧАГ
8.	СТОПОРНЫЙ ВИНТ
9.	ОТВЕРСТИЕ ДЛЯ СБОРА ПЫЛИ
10.	КРОНШТЕЙН НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ
11.	ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ЛИНЕЙКА

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ПРИМЕЧАНИЕ: Перед использованием инструмента внимательно прочитайте инструкцию.

Установка или снятие

1. Откройте рычаг блокировки основания для врезки, затем совместите паз на инструменте с выступающей частью основания для врезки и вставьте в него инструмент.
 2. Закройте рычаг блокировки. **(См. Рис. А)**
- Снятие выполняется в порядке, обратном порядку установки.**

Установка или снятие параллельной линейки на основание для врезки.

Вставьте направляющую пластину в отверстие в основании для врезки, а затем затяните барашковый болт. Снятие параллельной линейки выполняется в порядке, обратном порядку установки. **(См. Рис. В)**

Установка или снятие насадки для сбора пыли в основание для врезки.

Вставьте насадку для сбора пыли в основание для врезки так, чтобы выступающая часть насадки для сбора пыли вошла в выемку в основании для врезки, а затем затяните винты в основании. Снятие насадки для сбора пыли выполняется в порядке, обратном порядку установки. **(См. Рис. С1, С2, С3)**

Регулировка глубины резания с помощью основания для врезки

1. Установите инструмент на плоскую поверхность. Вращая основание стопора, выберите стопорный винт. **(См. Рис. D1)**
2. Ослабьте фиксирующую гайку стопорного рычага, а затем переключите стопорный рычаг, нажимая кнопку подачи. **(См. Рис. D2)**

3. Нажимайте на инструмент до тех пор, пока конец режущей головки деревообрабатывающего фрезера не коснется плоской поверхности, затем поверните фиксирующий стержень, чтобы зафиксировать инструмент. **(См. Рис. D3)**
4. Удерживая нажатой кнопку подачи, нажмите на стопорный рычаг так, чтобы он касался стопорного винта. **(См. Рис. D4)**
5. Передвиньте указатель глубины так, чтобы он указывал на «0» на шкале. **(См. Рис. E1)**
6. Удерживая нажатой кнопку подачи, быстро отрегулируйте глубину резания, переключая стопорный рычаг. **(См. Рис. E2)**
7. Чтобы точно отрегулировать глубину резания, сначала поверните диск на стопорном рычаге в положение «0», а затем вращайте головку стопорного рычага, чтобы отрегулировать глубину. Вращайте головку против часовой стрелки, чтобы увеличить глубину. Вращайте головку по часовой стрелке, чтобы уменьшить глубину. После регулировки затяните фиксирующую гайку стопорного рычага. **(См. Рис. E3)**

Использование прямолинейной направляющей пластины

1. Установите прямолинейную направляющую пластину на кронштейн направляющей пластины с помощью барашковых гаек. Вставьте кронштейн направляющей пластины в отверстие основания для врезки, а затем затяните барашковый болт. **(См. Рис. F1)**
2. Ослабьте барашковую гайку на прямолинейной направляющей пластине и отрегулируйте расстояние между режущей головкой и линейной направляющей пластиной, затем затяните барашковую гайку. **(См. Рис. F2)**
3. Удерживая рабочий инструмент на одном уровне с одной стороны заготовки, перемещайте его. **(См. Рис. G)**

Использование параллельной линейки

Для фрезерования под углом или прорезания паза можно использовать параллельную линейку для выполнения продольной резки. После регулировки расстояния между режущей головкой и параллельной линейкой затяните барашковый болт, чтобы зафиксировать параллельную линейку. При резке перемещайте инструмент с помощью параллельной линейки заподлицо с одной стороной заготовки. **(См. Рис. H)**

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Переработка отходов

Машина, ее аксессуары и упаковочные материалы должны быть отсортированы для экологически чистой переработки. Пластиковые компоненты имеют маркировку для вторичной переработки.

СТРАНА ТЕЛЕФОН ТЕХПОДДЕРЖКИ

Россия 7 (495) 136-83-96



Импортер: ООО «КВТ Эксперт»

Адрес: 117246, г. Москва, вн. тер. г. Муниципальный округ Черемушки, проезд Научный, д. 19, помещ. 5Т

Телефон: +7 (499) 371-03-73

Электронная почта: kvt@kvt-expert.ru

Страна производства: КНР

Изготовитель: Позитек Технолоджи (КНР) Ко., Лтд.

Изготовитель: Positec Technology (China) Co., Ltd.

Адрес: Номер 18, Донванг Роуд, Сучжоу Индастриал Парк, Цзянсу, КНР

Адрес: No. 18, Dongwang Road, Suzhou Industrial Park, Jiangsu, P.R.China

Дата производства изделия: указана на изделии

Уполномоченное лицо для принятия претензий: ООО «ПОЗИТЕК-ЕВРАЗИЯ»

Адрес: Российская Федерация, 117342, г. Москва, ул. Бутлерова, д. 17, этаж 3 ком 67

Телефон сервисной службы ООО «ПОЗИТЕК-ЕВРАЗИЯ»: +7 (495) 136-83-96

Электронная почта: service.ru@positecgroup.com

Kress