

IMPORTANT

Read Before Using

IMPORTANT

Lire avant usage

IMPORTANTE

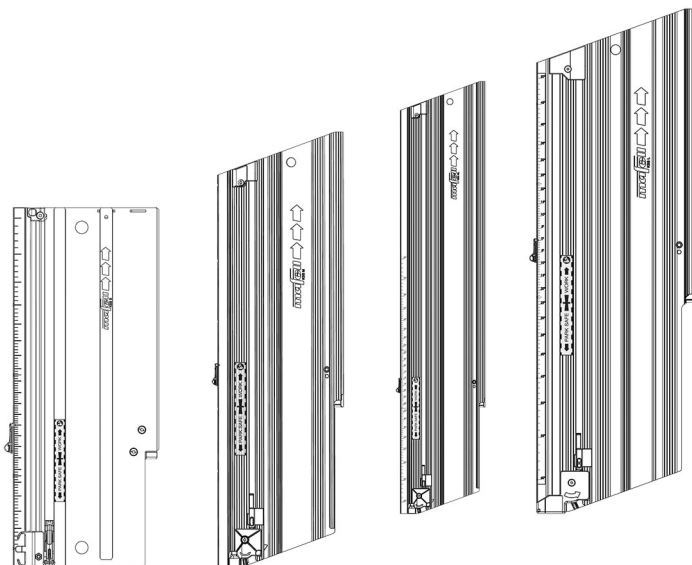
Leer antes de usar



Operating/Safety Instructions

Consignes d'utilisation/de sécurité

Instrucciones de funcionamiento y seguridad



For English Version

See page 2

Version française

Voir page 17

Versión en español




Ver la página 32

Table of contents

1	Signs and symbols	3
1.1	Identification of the device	3
2	Product specifications	4
2.1	Manufacturer's data	4
2.2	Technical data	4
3	General safety	5
3.1	Intended use	5
3.2	Foreseeable misuse	5
3.3	Safety instructions	6
4	Working with the guiding device	7
4.1	Connecting the machine with the guiding device	7
4.2	Detaching the machine from the guiding device	8
4.3	Working with the guiding device	8
4.4	Using repetition guide fences	10
5	Service and maintenance	11
5.1	Replacement of the chip breaker guard - version S	11
5.2	Replacement of the chip breaker guard - version M/ML/L	13
5.3	Replacing the adhesive section - version M/ML/L	15
5.4	Cleaning the spring guide	16
5.5	Storage	16
6	Optional accessories	16
7	Exploded view and spare parts list	16

1 Signs and symbols





These operating instructions contain the following general information signs to guide you, the reader, through the operating instructions and to provide you with important information.

Sign	Meaning
	Important information This sign highlights user tips and other useful information.
	Identifies an intermediate result in a sequence of actions.
	Identifies the final result of a sequence of actions.

Tab. 1: General signs and their meanings

During the operation of the power tool there are always actions to be taken where hazards can occur. These potentially dangerous actions are preceded by warnings which must be observed.



Classification of the danger level (signal words) of warnings

Warning	Meaning and consequences of non-observance
	Imminent dangerous situation that will cause serious or fatal injuries .
	Potentially dangerous situation that can cause serious or fatal injuries .
	Potentially dangerous situation that can cause light injuries .
	Situation that can cause material damage on the machine

Tab. 2: Structure of warnings

1.1 Identification of the device

The icons listed and explained below can be found on the rating plate or on the product.

Icon	Explanation
	Yellow safety sticker for safe starting position
	Read operating instructions

2 Product specifications

for guiding device L/M/ML/S with item number 204378, 208169, 208170, 208171

The article number and machine number are listed on the type plate of the machine.

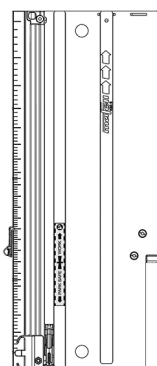
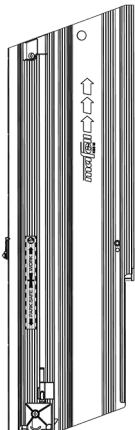
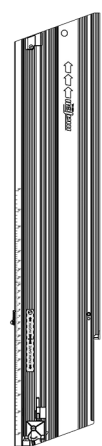
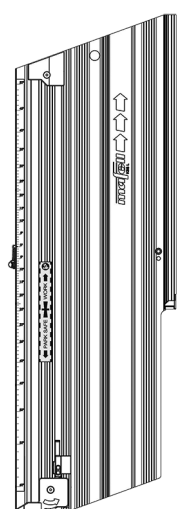


By entering the article number and machine number on the MAFELL homepage, you can call up the spare parts lists, exploded drawings, and other product information belonging to your machine (see also Chapter 7 Exploded view and spare parts list).

2.1 Manufacturer's data

MAFELL AG, Beffendorfer Straße 4, D-78727 Oberndorf / Neckar, Phone +49 (0)7423/812-0, Fax +49 (0)7423/812-218, e-mail: mafell@mafell.de

2.2 Technical data

Guiding device	S	M	ML	L
				
Suitable for Mafell machines	KSS300 KSS40 18M bl	K55cc K55 18M bl K65cc K65 18M bl MF26cc	like with model M	K85Ec NFU 50
Compound cuts	-45° to 60°	-60° to 60°	-60° to 60°	-60° to 50°
Dimensions (WxLxH)	455x196x51 mm (17.9x7.7x2 in)	750x230x49 mm (29.5x9.1x1.9 in)	1117x230x49 mm (44x9.1x1.9 in)	810x270x45 mm (31.9x10.6x1.8 in)
Weight	0.85 kg (1.87 lbs)	1.45 kg (3.20 lbs)	2.20 kg (4.85 lbs)	1.60 kg (3.53 lbs)

3 General safety

Warning

Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

3.1 Intended use

The guiding device is intended exclusively for Mafell machines listed in the table in chapter 2.1. Materials can be machined in accordance with the machine used. Refer to the operating instructions of the respective machine.

Precise and clean cuts, especially compound cuts, can be made with the machine connected to the guiding device.

Only instructed persons or skilled personnel are allowed to use the machine together with the guiding device.

3.2 Foreseeable misuse

Foreseeable misuse includes:

- Using a machine that is not intended to be used on this guiding device.
- Tampering with, removing and/or bypassing safety devices of any kind.
- Operating the machine without safety devices.
- Non-observance of safety and warning instructions in the operating instructions.
- Removing the safety and warning labels from the machine.
- Operating the machine by unauthorized persons.
- Failure to follow prescribed maintenance and care instructions.

3.3 Safety instructions

READ ALL INSTRUCTIONS!

Non-observance of the instructions listed below can cause electric shock, fire and/or serious injuries.

- **Securely fasten the machine to the guiding device before you use it.** Slipping of the machine on the guiding device can make you lose control of the machine.
- **Prior to making any adjustments on the machine used with the guiding device, pull the plug out of the socket outlet and/or remove the rechargeable battery.** An inadvertent start of the machine can lead to an accident.
- **Place the guiding device on a solid, level and horizontal surface.** The machine used with the guiding device cannot be guided evenly and safely if the guiding device slips or wobbles.
- **Always hold the machine used with the guiding device with both hands on the handles provided for this purpose.** This is a prerequisite for accurate and safe work.
- **Before each use, check the function of the guiding device and check to ensure that all warning labels are attached and legible as delivered.** Missing warnings on the guiding device can cause an increased risk of injuries.
- **When working with the guiding device connected, the machine may only be removed from the workpiece when it is in the starting position and the movable guard is closed.** An unprotected coasting tool can cause injuries.

RETAIN THESE INSTRUCTIONS!

4 Working with the guiding device

Notice

Incorrect retraction can damage the product or objects in its vicinity.

- Check the retraction before each use of the guiding device.
- Do not use the guiding device if the retraction does not work.

4.1 Connecting the machine with the guiding device

Use the following procedure to connect the machine with the guiding device:

1. Position the machine behind the ratchet on the guiding device.
2. Ensure that the guiding groove on the machine (identified by a notch) matches exactly the fold provided on the guiding device.
3. Slip the machine in the processing direction onto the guiding device until the machine engages in the ratchet 1.
 - ✓ The machine is connected with the guiding device.

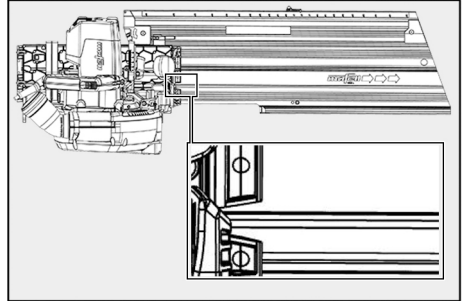


Fig. 1: Positioning the machine on the guiding device

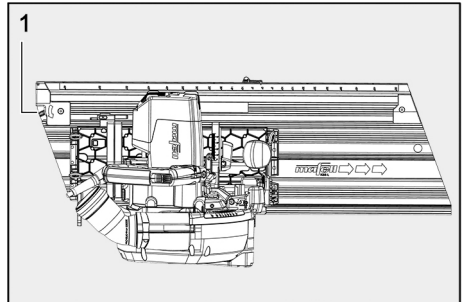


Fig. 2: Connecting the machine with the guiding device



Important information when using the Model S guiding device:

Adjust the machine used to a cutting depth of at least 30 mm (1.18 in) before placing it on the guiding device S or when removing it. Otherwise the cable holder of the guiding device will get caught on the motor housing of the machine used.

4.2 Detaching the machine from the guiding device

Use the following procedure to detach the machine from the guiding device:

1. Advance the machine slightly on the guiding device.
2. Press and hold the ratchet 1.
3. Pull the machine from the rear away from the guiding device.
 - ✓ The machine is detached from the guiding device.

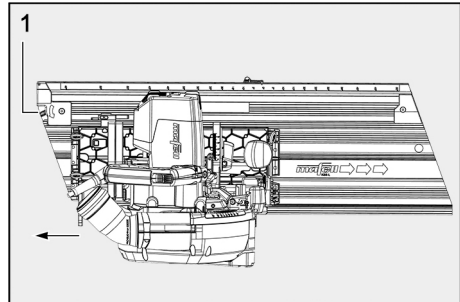


Fig. 3: Detaching the machine from the guiding device



Important information when using the Model S guiding device:

Adjust the machine used to a cutting depth of at least 30 mm (1.18 in) before placing it on the guiding device S or when removing it. Otherwise the cable holder of the guiding device will get caught on the motor housing of the machine used.

4.3 Working with the guiding device

Use the following procedure to work with the guiding device:

1. Secure the workpiece against shifting.
2. Position the machine on the guiding device. See also chapter 4.1 Connecting the machine with the guiding device.
3. Set the desired machining depth and angle of inclination on the machine.

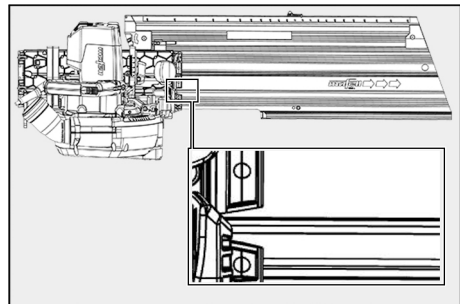


Fig. 4: Positioning the machine on the guiding device

4. Set the machining angle at the movable sliding bevel segment 2 on the guiding device.
 - The angle is indicated on a scale on the top of the guiding device.
5. Hold the machine at both handles.
6. Place the machine with the guiding device on the workpiece and push the two stop bolts towards the workpiece.

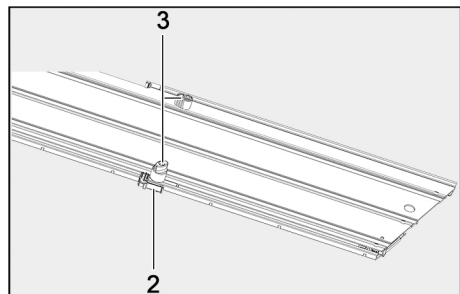


Fig. 5: Adjusting the machining angle at the guiding device

7. Switch on the machine.
8. Push the machine steadily forward in working direction.
9. Switch off the machine after you have finished machining the workpiece.
 - **For separating cuts:**
Risk of damaging the cut edge when retracting the machine during a separation cut. After the separation cut, move the machine a little sideways away from the cut edge before retracting the machine to the starting position.
10. Pull the machine back to the starting position while it remains on the workpiece.
 - This ensures that the lower movable guard closes completely. A yellow sticker on the guiding device indicates the starting position. The machine is in the safe starting position when you pull it back behind the mark (in the direction of SAFE).
11. Remove the machine from the workpiece when it is in this position.
 - ✓ Machining with the guiding device is completed.

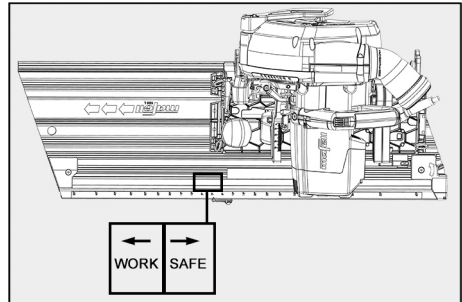


Fig. 6: Using the machine with the guiding device

4.4 Using repetition guide fences



This section applies only to the M, ML and L versions of the guiding device.

Using the repetition guide fences, you can set two different angles for repetitive machining steps.

Moving the guide fence on the scale side of the guiding device against the repetition guide fences thus makes it possible to quickly switch back and forth between two preset angles.

Use the following procedure to set the repetition guide fence:

1. Set the sliding bevel segment 2 to the required value and tighten it.
 - The angle is indicated on a scale on the top of the guiding device.
2. Using a hexagonal screwdriver, loosen the screw 4 of the repetition guide fence by half a revolution CCW
3. Move the repetition guide fence towards the sliding bevel segment.
4. Using the hexagonal screwdriver, turn the screw 4 CW and tighten it.
 - If necessary, you can set the opposite repetition guide fence to a different angle.
- ✓ The repetition guide fence is set.

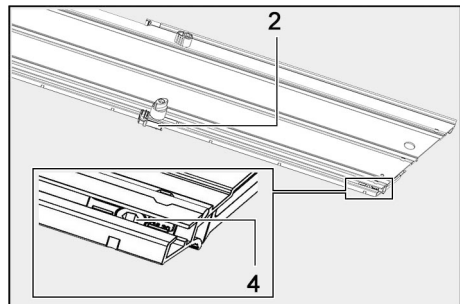


Fig. 7: Setting the repetition guide fence

5 Service and maintenance

Remove accumulated dust from the device at regular intervals. Use a vacuum cleaner to clean the guides. Occasional spraying with machine oil maintains the smooth movement of the joints and guiding parts. The storage location must be dry and frost-free.

If, despite careful manufacturing and testing procedures, the unit should ever fail, have it repaired by an authorized service center for MAFELL products.

5.1 Replacement of the chip breaker guard - version S



This section applies only to the S version of the guiding device.

Use the following procedure to replace the chip breaker guard:

1. Using a Torx 20 screwdriver, unscrew the two screws 6 CCW.
2. Remove the plastic guide fence 5.
3. Pull off the old chip breaker guard.
4. Clean the adhesive surface, e.g. with white spirit or isopropanol. The adhesive surface must be free of adhesive residues, dirt and grease.
5. Bring the new chip breaker guard in flush contact with the edge of the adhesive surface on the left and start the bonding process.
6. Pull the protective film off the chip breaker guard. The adhesive is applied underneath.
 - Perform bonding at a room temperature of 20 - 30°C (68 - 86° F).
7. Glue in the chip breaker guard to the right.
8. After you have inserted it, press down firmly on the chip breaker guard with your fingers.

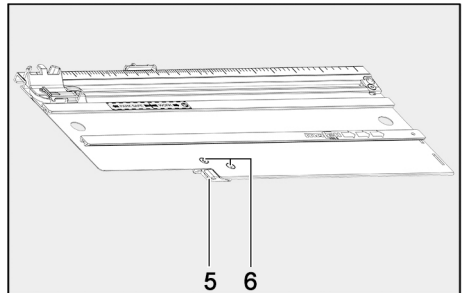


Fig. 8: Removing the old chip breaker guard

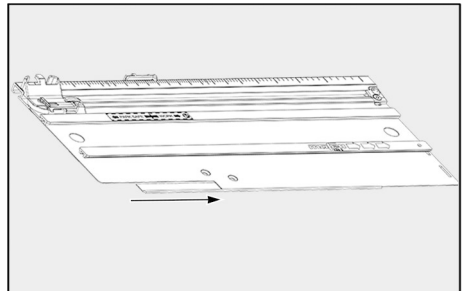


Fig. 9: Gluing in the new chip breaker guard

9. Use a carpet knife to cut the chip breaker guard flush with the front sides of the rail.
10. Make another cut to produce a chamfer (approx. 45°) on the chip breaker guard.
11. Reinsert the plastic guide fence 5 afterwards.
12. Insert the fastening screws into the holes 6 and tighten them.
 - ✓ The chip breaker guard is replaced.

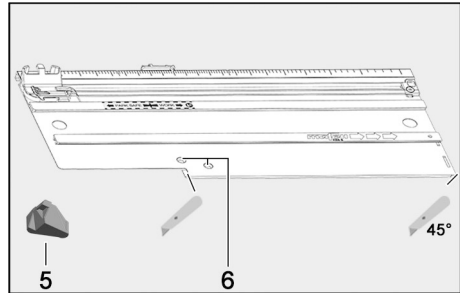


Fig. 10: Cutting in the chip breaker guard

The adhesive reaches its final strength only after 24 hours. During this time, the guiding device should not be cut and it should not be used for work.

Notice

Risk of damaging the new chip breaker guard due to a blunt saw blade

The installed new chip breaker guard must be cut to size to fit the saw before the first cut.

- Use a sharp saw blade to prevent the chip breaker guard from cracking.

Use the following procedure to cut the chip breaker guard to size:

1. Put the guiding device on a level surface.
2. Position the machine you want to work with on the guiding device.
3. Set the cutting depth of the machine you are using to 3 mm (0.12 in) and the angle scale to 0°.
4. Switch on the machine and advance it steadily in the cutting direction over the entire length of the guiding device.
5. Switch off the machine.
 - The produced edge of the chip breaker guard now exactly matches the left cutting edge of the saw blade.
 - ✓ The chip breaker guard is cut to size and can be used with the machine.

5.2 Replacement of the chip breaker guard - version M/ML/L



This section applies only to the M/ML/L versions of the guiding device.

Use the following procedure to replace the chip breaker guard:

1. Pull the black edge protector off the guiding device.
2. You can now pull out the old red chip breaker guard.
 - We recommend using a small pair of flat-nose pliers to remove the edge protector and the chip breaker guard.
3. As the new chip breaker guard, use the F-SS 3.4M accessory and cut the tape to the required length.
4. Rub the cut tape in soapy water.
5. Insert the wet tape into the guide.
 - We recommend using a cloth to thread the new chip breaker guard into the guide.
 - Only fully insert the front rubber profile and let the inner rubber profile rest on top of the rail. Next, gradually press the inner rubber profile into the groove.
6. Insert the clamping wedge at the lower end of the guiding device.
7. Break off the bracket on the clamping wedge.
 - The wedge remains in the aluminum profile. The bracket can be disposed of.

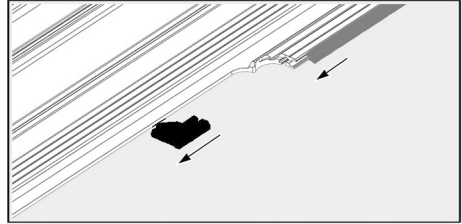


Fig. 11: Removing the old chip breaker guard



Fig. 12: Inserting the new chip breaker guard

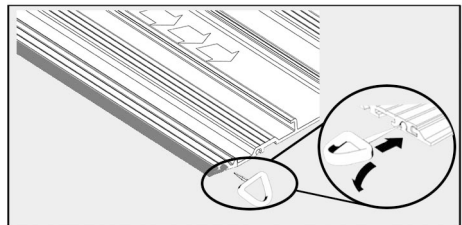


Fig. 13: Positioning the clamping wedge

8. Reattach the edge protector to the upper end of the guiding device.
 - ✓ The chip breaker guard is replaced.

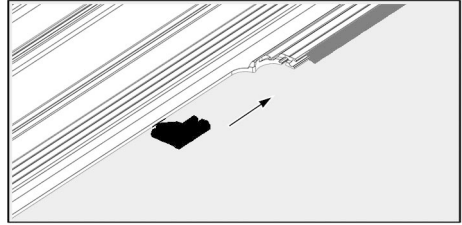


Fig. 14: Attaching the edge protector

Notice

Risk of damaging the new chip breaker guard due to a blunt saw blade

The installed new chip breaker guard must be cut to size to fit the saw before the first cut.

- Use a sharp saw blade to prevent the chip breaker guard from cracking.

Use the following procedure to cut the chip breaker guard to size:

1. Put the guiding device on a level surface.
2. Position the machine you want to work with on the guiding device.
3. Set the cutting depth of the machine you are using to 3 mm (0.12 in) and the angle scale to 0°.
4. Switch on the machine and advance it steadily in the cutting direction over the entire length of the guiding device.
5. Switch off the machine.
 - The produced edge of the chip breaker guard now exactly matches the left cutting edge of the saw blade.
 - ✓ The chip breaker guard is cut to size and can be used with the machine.

5.3 Replacing the adhesive section - version M/ML/L



This section applies only to the M/ML/L versions of the guiding device.

Red adhesive sections running on the underside of the guiding device ensure stability and protect against slipping of the guiding device.

Use the following procedure to replace an adhesive section:

1. Pull out the old adhesive section.
 - We recommend inserting a flat and pointed object into the guide to lift out the old adhesive section.
2. As the adhesive section, use the F-HP 6.8M accessory and cut the tape to the required length.
3. Rub the cut adhesive section in soapy water.
4. Slightly pull apart the adhesive profile on the left and place it into the clamping recess. Repeat the process on the right side. The band contracts again.
5. Now press the adhesive profile down into the guide.
 - ✓ The adhesive section is replaced.

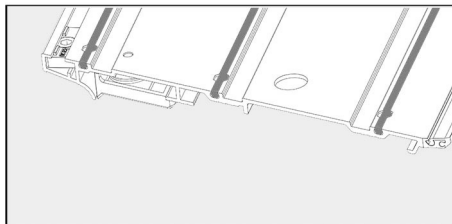


Fig. 15: Adhesive section on the underside of the guiding device

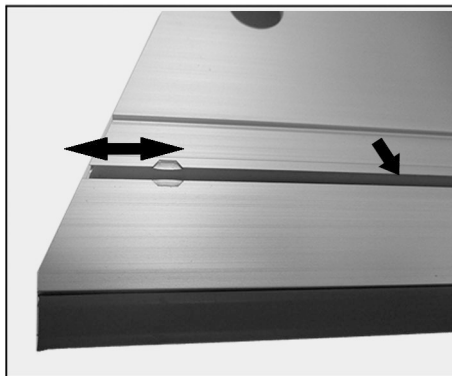


Fig. 16: Inserting and pressing on the adhesive section

5.4 Cleaning the spring guide

Use the following procedure to clean the spring guide:

1. Pull the black plastic spring guide in cutting direction.
2. Remove any wood chips from groove and guide fence. For this purpose, use a suction device of the HEPA class.
 - ✓ The spring guide is cleaned.

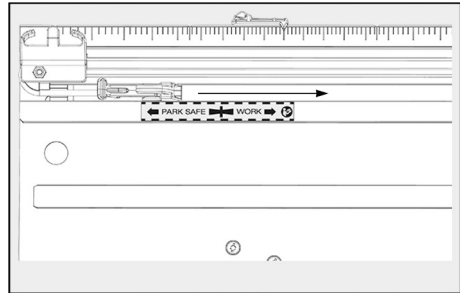


Fig. 17: Cleaning the spring guide

5.5 Storage

Clean the machine thoroughly if you will not use it for quite some time. Spray bare metal parts with a rust inhibitor.

6 Optional accessories

- | | |
|---|------------------|
| - Chip breaker guard plastic section for guiding device S | Order no. 204371 |
| - Chip breaker guard kit F-SS 3.4 m for guiding device M/ML/L | Order no. 204375 |
| - Adhesive section F-HP 6.8 m for guiding device M/ML/L | Order no. 204376 |

7 Exploded view and spare parts list




The corresponding information on the spare parts can be found on our homepage: www.mafell.com

Sommaire

1	Explication des pictogrammes.....	18
1.1	Identification de l'appareil.....	18
2	Données caractéristiques.....	19
2.1	Identification du constructeur.....	19
2.2	Caractéristiques techniques.....	19
3	Sécurité générale.....	20
3.1	Utilisation conforme.....	20
3.2	Utilisation non conforme prévisible.....	20
3.3	Consignes de sécurité.....	21
4	Travail avec le dispositif de guidage.....	22
4.1	Relier la machine au dispositif de guidage.....	22
4.2	Détacher la machine du dispositif de guidage.....	23
4.3	Usinage avec le dispositif de guidage.....	23
4.4	Utilisation des butées à répétition.....	25
5	Entretien et maintenance.....	26
5.1	Remplacement du pare-éclats - version S.....	26
5.2	Remplacement du pare-éclats - version M/ML/L.....	28
5.3	Remplacement du profil d'adhérence - version M/ML/L.....	30
5.4	Nettoyage du guidage à ressorts.....	31
5.5	Stockage.....	31
6	Accessoires supplémentaires.....	31
7	Schéma éclaté et liste de pièces de rechange.....	31

1 Explication des pictogrammes





La présente notice d'emploi contient les pictogrammes d'information générale suivants, destinés à guider le lecteur et à lui fournir des informations importantes.

Pictogramme	Signification
	Information importante Ce symbole signale la présence de suggestions pour l'utilisation et autres informations utiles.
	Indique un résultat intermédiaire dans une suite d'actions.
	Indique le résultat final d'une suite d'actions.

Tab. 3 : pictogrammes généraux et leur signification

Pendant l'exploitation de la machine, l'utilisateur doit toujours effectuer des actions pouvant constituer une source de risques. Ces actions présentant des risques sont précédées de mises en garde devant être impérativement respectées.



Classification des niveaux de danger (mots-clés) pour les mises en garde

Mise en garde	Signification et conséquences en cas de non-respect
	Danger imminent , entraînant de graves blessures corporelles pouvant avoir une issue mortelle .
	Situation potentiellement dangereuse, risquant d'entraîner de graves blessures corporelles pouvant avoir une issue mortelle .
	Situation potentiellement dangereuse, risquant d'entraîner de légères blessures corporelles .
	Situation, pouvant être à l'origine d'un dégât matériel sur la machine

Tab. 4: conception des mises en garde

1.1 Identification de l'appareil

Les pictogrammes ci-après indiqués et explicités peuvent se trouver sur la plaque de type ou le produit.

Pictogramme	Explication
	Autocollant de sécurité jaune pour position de départ sécurisée
	Lire la notice d'emploi

2 Données caractéristiques

pour dispositif de guidage L/M/ML/S avec numéro d'article 204378, 208169, 208170, 208171

Le numéro d'article et le numéro de machine sont indiqués sur la plaque de type de la machine.

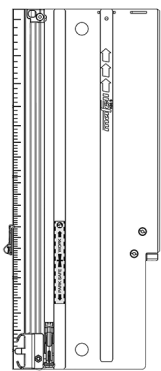
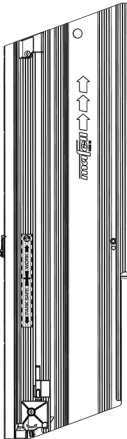
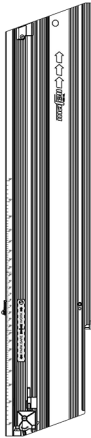
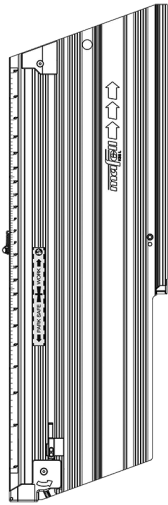


Vous pouvez consulter les listes de pièces de rechange, les vues éclatées et d'autres informations relatives à votre machine en entrant le numéro d'article et le numéro de machine sur le site internet de MAFELL (voir également le chapitre 7 Schéma éclaté et liste de pièces de rechange).

2.1 Identification du constructeur

MAFELL AG, Beffendorfer Strasse 4, D-78727 Oberndorf / Neckar, Téléphone +49 (0)7423/812-0, Fax +49 (0)7423/812- 218, e-mail mafell@mafell.de

2.2 Caractéristiques techniques

Dispositif de guidage	S	M	ML	L
				
Convient aux machines Mafell	KSS300 KSS40 18M bl	K55cc K55 18M bl K65cc K65 18M bl MF26cc	Comme pour le modèle M	K85Ec NFU 50
Couples d'angle	-45° à 60°	-60° à 60°	-60° à 60°	-60° à 50°
Dimensions (l x L x h)	455x196x51 mm (17,9x7,7x2 in)	750x230x49 mm (29,5x9,1x1,9 in)	1117x230x49 mm (44x9,1x1,9 in)	810x270x45 mm (31,9x10,6x1,8 in)
Poids	0,85 kg (1,87 lbs)	1,45 kg (3,20 lbs)	2,20 kg (4.85 lbs)	1,60 kg (03:53 lbs)

3 Sécurité générale

Avertissement

Lire toutes les consignes de sécurité, instructions, illustrations et caractéristiques techniques accompagnant le présent outil électrique. Tout non-respect des instructions ci-après risque d'être à l'origine d'une décharge électrique, d'un incendie et/ou de graves blessures.

Conservez précieusement toutes les consignes de sécurité et instructions pour pouvoir les consulter à tout moment.

Le terme « outil électrique » utilisé dans les consignes de sécurité fait référence aux outils électriques fonctionnant sur secteur (avec cordon d'alimentation) ou aux outils électriques fonctionnant sur batterie (sans cordon d'alimentation).

3.1 Utilisation conforme

Le dispositif de guidage est exclusivement prévu pour les machines Mafell, conformément au tableau du chapitre 2.1. Des matériaux peuvent être usinés en fonction de la machine utilisée. Consulter pour cela la notice d'emploi de la machine correspondante.

La machine reliée au dispositif de guidage permet d'effectuer des coupes précises et nettes, en particulier des coupes d'angle.

La machine utilisée avec le dispositif de guidage ne doit être utilisée que par des personnes ou spécialistes initiés.

3.2 Utilisation non conforme prévisible

Font partie d'une utilisation non conforme prévisible :

- Utilisation d'une machine non prévue pour une utilisation avec ce dispositif de guidage.
- Le fait de manipuler, retirer et/ou déjouer des dispositifs de sécurité quels qu'ils soient.
- Le fonctionnement de la machine sans dispositifs de sécurité.
- Le non-respect des consignes de sécurité et mises en garde dans la notice d'emploi.
- Le retrait des consignes de sécurité et mises en garde apposées sur la machine.
- Commande de la machine par des personnes non autorisées.
- Le non-respect des consignes de maintenance et d'entretien.

3.3 Consignes de sécurité

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS !

Le non-respect des instructions ci-après peut être à l'origine de décharges électriques, incendies et/ou graves blessures.

- **Fixer la machine de manière sécurisée sur le dispositif de guidage, avant de l'utiliser.** Un glissement de la machine sur le dispositif de guidage risque de provoquer une perte de contrôle de la machine.
- **Débrancher la fiche de la prise et/ou retirer l'accu, avant de procéder à des réglages sur la machine utilisée avec le dispositif de réglage.** Un démarrage intempestif de la machine peut être à l'origine d'un accident.
- **Poser le dispositif de guidage sur une surface solide, plane et horizontale.** Si le dispositif de guidage glisse ou vacille, la machine utilisée avec le dispositif de guidage ne peut pas être guidée de manière régulière et sécurisée.
- **Toujours retenir la machine utilisée avec dispositif de guidage des deux mains, au niveau des poignées prévues à cet effet.** Ceci constitue une condition pour un travail précis et sécurisé.
- **Avant chaque utilisation, contrôler le fonctionnement du dispositif de guidage et vérifier si toutes les mises en garde sont présentes, comme lors de la livraison.** Si des mises en garde manquent sur le dispositif de guidage, le risque de blessures risque d'augmenter.
- **En travaillant avec le dispositif de guidage monté, la machine ne doit être retirée de la pièce à travailler que si elle se trouve en position initiale et si le capot de protection mobile est fermé.** Un outil de travail non protégée en postfonctionnement risque de provoquer des blessures.

CONSERVER LES PRÉSENTES INSTRUCTIONS !

4 Travail avec le dispositif de guidage

Avis

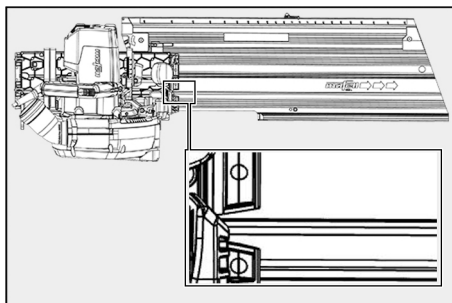
Un retrait défectueux risque d'endommager le produit ou des objets dans ses alentours.

- Avant chaque utilisation du dispositif de guidage, vérifier le retrait.
- Ne pas utiliser le dispositif de guidage si le retrait ne fonctionne pas.

4.1 Relier la machine au dispositif de guidage

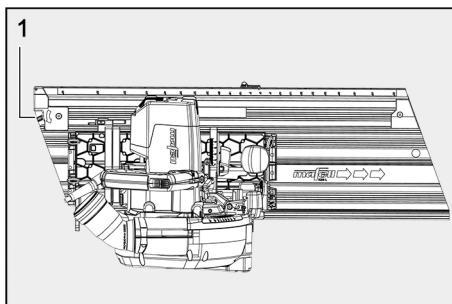
Pour relier la machine au dispositif de guidage, procéder de la manière suivante :

1. Poser la machine derrière le cliquet de blocage sur le dispositif de guidage.
2. Veiller à ce que la rainure de guidage sur la machine (encoche visible) s'adapte précisément sur le pli du dispositif de guidage prévu à cet effet.



III. 18 : pose de la machine sur le dispositif de guidage

3. Pousser la machine sur le dispositif de guidage, dans le sens de l'usinage, jusqu'à ce que la machine s'encliquette dans le cliquet d'arrêt 1.
 - ✓ La machine est reliée au dispositif de guidage



III. 19 : relier la machine au dispositif de guidage



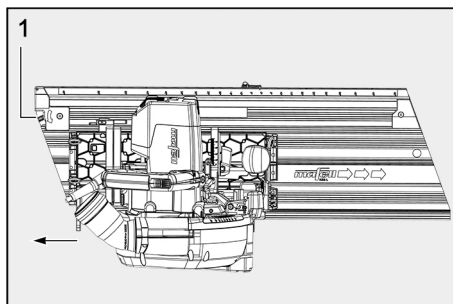
Information importante pour l'utilisation du dispositif de guidage modèle S :

Avant la mise en place de la machine sur le dispositif de guidage S ou en la retirant, régler la machine utilisée sur une profondeur de coupe d'au moins 30 mm (1,18 in). Sinon, le porte-câble du dispositif de guidage reste accroché au carter du moteur de la machine utilisée.

4.2 Détacher la machine du dispositif de guidage

Pour détacher la machine du dispositif de guidage, procéder de la manière suivante :

1. Pousser la machine légèrement vers l'avant sur le dispositif de guidage.
2. Actionner et maintenir le cliquet de blocage 1 actionné.
3. Écarter la machine du dispositif de guidage vers l'arrière.
 - ✓ La machine est détachée du dispositif de guidage.



III. 20 : détachement de la machine du dispositif de guidage



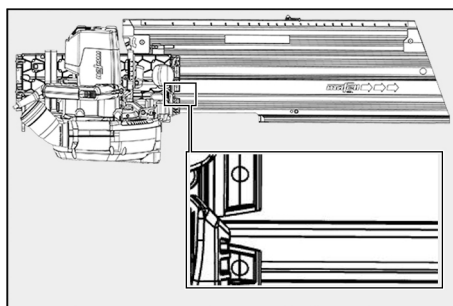
Information importante pour l'utilisation du dispositif de guidage modèle S :

Avant la mise en place de la machine sur le dispositif de guidage S ou en la retirant, régler la machine utilisée sur une profondeur de coupe de au moins 30 mm (1,18 in). Sinon, le porte-câble du dispositif de guidage reste accroché au carter du moteur de la machine utilisée.

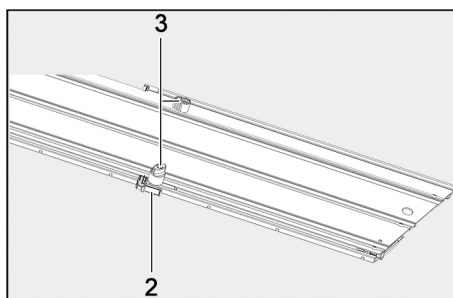
4.3 Usinage avec le dispositif de guidage

Pour travailler avec le dispositif de guidage, procéder de la manière suivante :

1. Sécuriser la pièce contre tout décalage.
2. Poser la machine sur le dispositif de guidage. Respecter pour cela le chapitre 4.1 Relier la machine au dispositif de guidage.
3. Régler la profondeur d'usinage voulue et l'angle d'inclinaison sur la machine.
4. Régler l'angle d'usinage sur le dispositif de guidage, à l'aide de la butée angulaire décalable 2.
 - L'angle peut être relevé sur une graduation placée sur la partie supérieure du dispositif de guidage.
5. Retenir la machine au niveau des deux poignées.
6. Poser la machine avec le dispositif de guidage sur la pièce à usiner et pousser les deux boulons de butée contre la pièce.

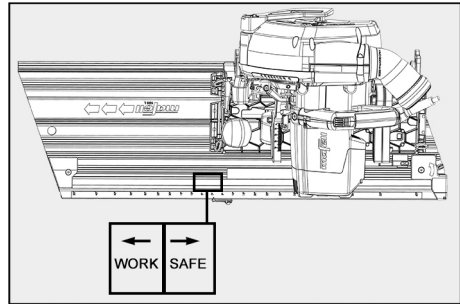


III. 21 : pose de la machine sur le dispositif de guidage



III. 22 : réglage de l'angle d'usinage sur le dispositif de guidage

7. Mettre la machine en marche.
8. Pousser la machine de manière régulière dans le sens du travail.
9. Arrêter la machine après avoir usiné la pièce.
 - **Pour les coupes de séparation :**
Risque possible d'endommagement du bord de coupe en ramenant la machine en arrière lors de coupes de séparation. Après la coupe de séparation, écarter légèrement la machine latéralement du bord de coupe, avant de la ramener dans sa position initiale.
10. Repousser de nouveau la machine jusqu'à dans sa position initiale, à l'état posé.
 - Il est ainsi garanti que le capot protecteur inférieur mobile se ferme complètement. La position initiale est indiquée par l'autocollant jaune apposé sur le dispositif de guidage. Lorsque la machine est retirée (en direction de SAFE) derrière le repère, elle se trouve en position initiale sécurisée.
11. Retirer la machine de la pièce dans cette position.
 - ✓ L'usinage avec le dispositif de guidage est terminé.



Ill. 23 : utilisation de la machine avec le dispositif de guidage

4.4 Utilisation des butées à répétition



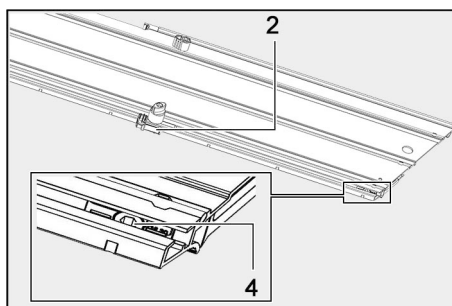
Cette section n'est valable que pour les versions M, ML et L du dispositif de guidage.

Les butées de répétition peuvent être utilisées pour définir deux angles différents pour des séquences d'usinage récurrentes.

En déplaçant la butée du côté graduation du dispositif de guidage contre les butées de répétition, il est possible de passer rapidement d'un angle à l'autre entre deux angles prédéfinis.

Pour régler la butée de répétition, procéder de la manière suivante :

1. Régler la butée angulaire 2 sur l'angle voulu et la serrer à fond.
 - L'angle peut être relevé sur une graduation placée sur la partie supérieure du dispositif de guidage.
2. À l'aide d'un tournevis Allen, desserrer la vis 4 de la butée de répétition d'un demi-tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
3. Pousser la butée de répétition contre la butée angulaire.
4. Serrer ensuite de nouveau la vis 4 dans le sens des aiguilles d'une montre, à l'aide du tournevis Allen.
 - Si nécessaire, il est possible de régler la butée à répétition sur un autre angle.
 - ✓ La butée à répétition est réglée.



III. 24 : réglage de la butée à répétition

5 Entretien et maintenance

Débarrasser régulièrement l'appareil de la poussière qui s'y dépose. Les guidages devraient être nettoyés pour cela à l'aide d'un aspirateur.

Une vaporisation d'huile de machine, de temps à autres, permet aux articulations et pièces de guidage de conserver leur mobilité.

Conserver l'appareil dans un endroit sec et à l'abri du gel.

Si, malgré toute la minutie accordée à la fabrication et au contrôle, l'appareil venait à tomber en panne, confier la réparation à une station service après-vente agréée de MAFELL.

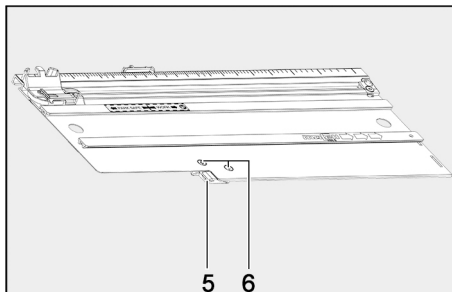
5.1 Remplacement du pare-éclats - version S



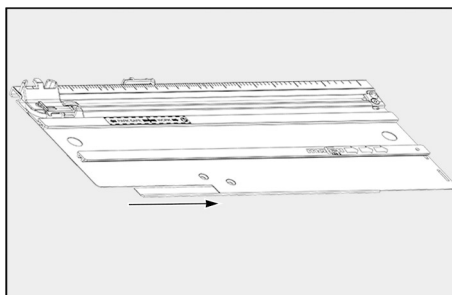
Cette section n'est valable que pour la version S du dispositif de guidage.

Pour remplacer le pare-éclats, procéder de la manière suivante :

1. Dévisser deux vis 6 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, à l'aide d'un tournevis Torx de 20.
2. Retirer la butée en plastique 5.
3. Retirer le pare-éclats usé.
4. Nettoyer le plan d'adhérence p. ex. avec de l'alcool à brûler ou de l'isopropanol. Le plan d'adhérence doit être exempt de résidus de colle, de saleté et de graisse.
5. Poser le pare-éclats neuf à gauche, à fleur du bord du plan d'adhérence et commencer à le coller.
6. Retirer la feuille protégeant le pare-éclats. La colle est appliquée en-dessous.
 - Effectuer le collage à une température ambiante de 20 - 30°C (68 - 86° F).
7. Coller le pare-éclats vers la droite.
8. Après la mise en place, presser fortement le pare-éclats des doigts.

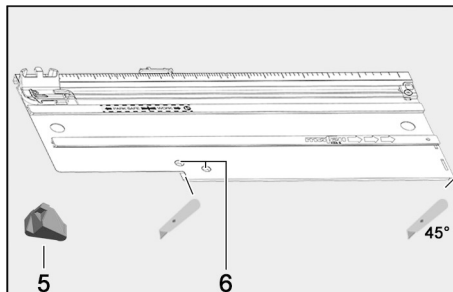


III. 25 : retrait du pare-éclats usé



III. 26 : collage du nouveau pare-éclats

9. Couper le pare-éclats à l'aide d'un cutter, au ras des parties avant du rail.
10. Pratiquer un chanfrein (d'env. 45°) sur le pare-éclats en effectuant une coupe supplémentaire.
11. Remettre ensuite la butée en plastique en place.
12. Insérer les vis de fixation dans les trous 6 et les serrer à fond.
 - ✓ Le pare-éclats est remplacé.



III. 27 : coupe du pare-éclats

La colle n'atteint sa rigidité finale qu'au bout de 24 heures. Pendant ce temps, il ne faut ni couper le dispositif de guidage, ni travailler avec le dispositif de guidage.

Avis

Endommagement du nouveau pare-éclats dû à une lame de scie non acérée

Avant la première coupe, le nouveau pare-éclats monté devrait être coupé en fonction de la scie.

- Utiliser impérativement une lame de scie acérée, afin que le pare-éclats ne risque pas d'éclater.

Pour couper le pare-éclats à longueur, procéder de la manière suivante :

1. Poser le dispositif de guidage sur une base plane.
2. Poser la machine actuellement utilisée sur le rail de guidage.
3. Régler la profondeur de coupe de la machine utilisée sur 3 mm (0,12 in) et la graduation d'angle sur 0°.
4. Enclencher la machine et la déplacer de manière régulière sur toute la longueur du dispositif de guidage, dans le sens de la coupe.
5. Arrêter la machine.
 - Le bord réalisé pour le pare-éclats correspond alors exactement au bord de coupe arrière de la lame de scie.
 - ✓ Le pare-éclats est coupé à longueur et peut être utilisé avec la machine.

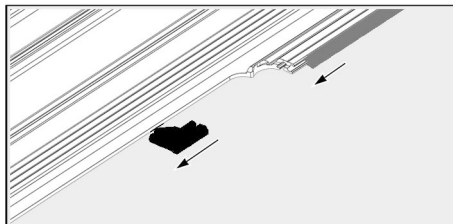
5.2 Remplacement du pare-éclats - version M/ML/L



Cette section n'est valable que pour les versions M/ML/L du dispositif de guidage.

Pour remplacer le pare-éclats, procéder de la manière suivante :

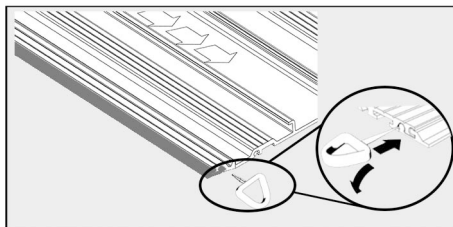
1. Retirer le protège-arête noir du dispositif de guidage.
2. Le pare-éclats rouge usé peut être alors retiré.
 - Pour retirer le protège-arête et le pare-éclats, nous recommandons l'utilisation d'une pince plate.
3. Utiliser l'accessoire F-SS 3,4M en tant que nouveau pare-éclats et couper la bande à la longueur voulue.
4. Enduire la bande coupée à longueur d'eau savonneuse.
5. Introduire la bande humide dans le guidage.
 - Pour enfiler le nouveau pare-éclats, nous recommandons l'utilisation d'un chiffon.
 - Ne rentrer complètement que le profilé en caoutchouc frontal et laisser le profilé en caoutchouc intérieur reposer en haut sur le rail. Ensuite, enfoncer petit à petit le profilé en caoutchouc intérieur dans la rainure.
6. Insérer la clavette de serrage à l'extrémité inférieure du dispositif de guidage.
7. Couper la fixation au niveau de la clavette de serrage.
 - La cale reste dans le profilé en aluminium. La fixation peut être éliminée.



III. 28 : retrait du pare-éclats usé

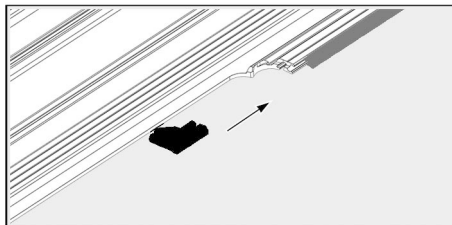


III. 29 : insertion du nouveau pare-éclats



III. 30 : positionnement de la clavette de serrage

8. Remettre le protège-arête en place sur l'extrémité supérieure du dispositif de guidage.
 - ✓ Le pare-éclats est remplacé.



III. 31 : mise en place du protège-arête

Avis

Endommagement du nouveau pare-éclats dû à une lame de scie non acérée

Avant la première coupe, le nouveau pare-éclats monté devrait être coupé en fonction de la scie.

- Utiliser impérativement une lame de scie acérée, afin que le pare-éclats ne risque pas d'éclater.

Pour couper le pare-éclats à longueur, procéder de la manière suivante :

1. Poser le dispositif de guidage sur une base plane.
2. Poser la machine actuellement utilisée sur le rail de guidage.
3. Régler la profondeur de coupe de la machine utilisée sur 3 mm (0,12 in) et la graduation d'angle sur 0°.
4. Enclencher la machine et la déplacer de manière régulière sur toute la longueur du dispositif de guidage, dans le sens de la coupe.
5. Arrêter la machine.
 - Le bord réalisé pour le pare-éclats correspond alors exactement au bord de coupe arrière de la lame de scie.
 - ✓ Le pare-éclats est coupé à longueur et peut être utilisé avec la machine.

5.3 Remplacement du profil d'adhérence - version M/ML/L

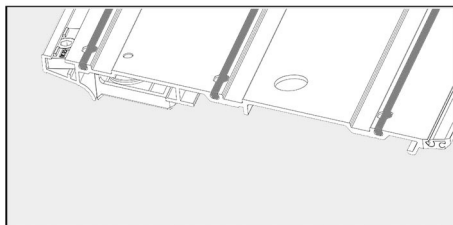


Cette section n'est valable que pour les versions M/ML/L du dispositif de guidage.

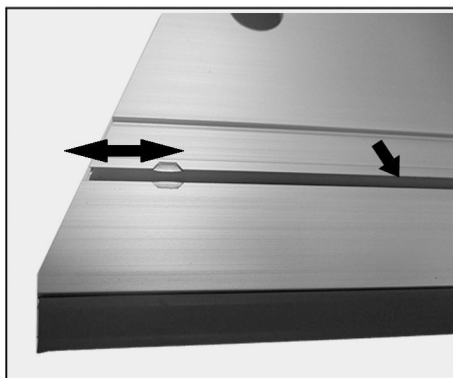
Sur la face inférieure du dispositif de guidage, des profils d'adhérence rouges assurent la stabilité et protègent le dispositif de guidage contre le glissement.

Pour remplacer un profil d'adhérence, procéder de la manière suivante :

1. Retirer le profil d'adhérence usé.
 - Nous recommandons de déplacer un objet plat et pointu dans le guidage, afin de dégager le profil d'adhérence usé.
2. Utiliser l'accessoire F-HP 6,8M en tant que nouveau profil d'adhérence et couper la bande à la longueur voulue.
3. Enduire le profil d'adhérence coupé à longueur d'eau savonneuse.
4. Étirer légèrement le profil d'adhérence à gauche et le placer dans la partie de retenue creuse. Répéter la même opération sur le côté droit. La bande se contracte de nouveau.
5. Presser alors le profil d'adhérence à partir du haut dans le guidage.
 - ✓ Le profil d'adhérence est remplacé.



III. 32 : profil d'adhérence sur la face inférieure du dispositif de guidage

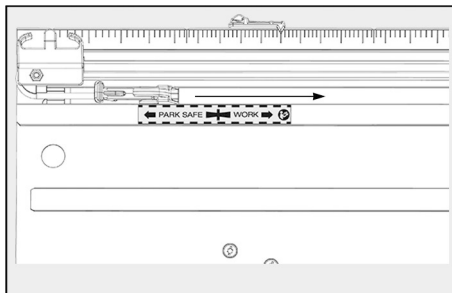


III. 33 : Poser le profilé d'adhérence et presser

5.4 Nettoyage du guidage à ressort

Pour remplacer le guidage à ressort, procéder de la manière suivante :

1. Tirer le guidage à ressort noir dans le sens de la coupe.
2. Enlever les copeaux de bois se trouvant éventuellement dans la rainure et sur la butée. Utiliser pour cela un aspirateur de la classe HEPA.
 - ✓ Le guidage à ressort est nettoyé.



Ill. 34 : nettoyage du guidage à ressort

5.5 Stockage

Nettoyer soigneusement la machine si elle ne doit pas servir pendant une période prolongée. Vaporiser les parties nues du métal avec un agent anticorrosion.

6 Accessoires supplémentaires

- Profilé en plastique du pare-éclats pour le dispositif de guidage S Réf. 204371
- Kit pare-éclats F-SS 3,4 m pour dispositif de guidage M/ML/L Réf. 204375
- Profil d'adhérence F-HP 6,8 m pour dispositif de guidage M/ML/L Réf. 204376

7 Schéma éclaté et liste de pièces de rechange




Les informations correspondantes, relatives aux pièces de rechange, se trouvent sur notre page web : www.mafelli.com

Índice de contenidos

1	Leyenda.....	33
1.1	Denominación del equipo	33
2	Datos del producto	34
2.1	Datos del fabricante	34
2.2	Datos técnicos	34
3	Seguridad general	35
3.1	Uso correcto	35
3.2	Usos incorrectos previsibles	35
3.3	Instrucciones de seguridad	36
4	Trabajar con un dispositivo guía	37
4.1	Conectar la máquina con el dispositivo guía	37
4.2	Soltar la máquina del dispositivo guía	38
4.3	Proceso de mecanización con el dispositivo guía	38
4.4	Utilizar los topes de repetición	40
5	Mantenimiento y reparación	41
5.1	Cambio de la protección contra virutas - Modelo S.....	41
5.2	Cambio de la protección contra virutas - Modelo M/ML/L	43
5.3	Cambio del perfil de sujeción - Modelo M/ML/L	45
5.4	Limpieza de la guía del resorte	46
5.5	Almacenaje.....	46
6	Accesorios especiales	46
7	Dibujo de explosión y lista de piezas de recambio.....	46

1 Leyenda




Este manual de instrucciones tiene los siguientes símbolos de información generales, para guiarle por el manual y le aportarán información importante.

Símbolo	Significado
	Información importante Este símbolo identifica consejos para el personal operario u otra información oportuna.
	Identifica un resultado intermedio en una secuencia de acciones.
	Identifica el resultado final en una secuencia de acciones.

Tab. 5: Símbolos generales y su significado

Al operar la máquina se realizar siempre acciones que pueden ser peligrosas. Estas acciones peligrosas están indicadas por advertencias que se deben respetar.



Clasificación de los niveles de peligro (palabras de advertencia) en advertencias

Indicación de advertencia	Significado y consecuencias por incumplimiento
 Peligro	Peligro inmediato que provoca lesiones graves o la muerte .
 Advertencia	Situación potencialmente peligrosa, que podría provocar lesiones graves o la muerte .
 Precaución	Situación potencialmente peligrosa, que podría provocar lesiones leves .
Aviso	Situación que puede provocar daños materiales en la máquina

Tab. 6: Estructura de advertencias

1.1 Denominación del equipo

Los símbolos que se explican a continuación pueden aparecer en la placa indicativa o el producto.

Símbolo	Explicación
	Pegatina de seguridad amarilla para una posición inicial segura
	Leer el manual de instrucciones

2 Datos del producto

sobre dispositivo de guía L/M/ML/S con número de artículo 204378, 208169, 208170, 208171

El número de artículo y de máquina están indicados en la placa de indicaciones de la máquina.

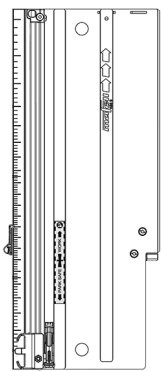
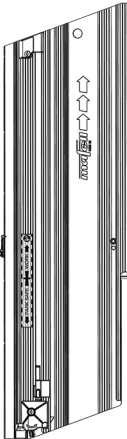
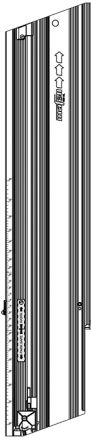
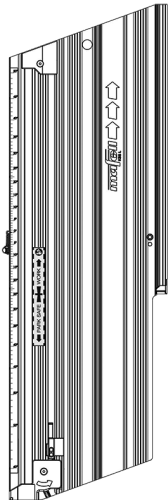


En la página web de MAFELL puede consultar las listas de piezas de repuesto, dibujos de explosión y otra información sobre el producto. Solo tiene que indicar el número de artículo y máquina (véase también el capítulo 7 Dibujo de explosión y lista de piezas de recambio).

2.1 Datos del fabricante

MAFELL AG, Beffendorfer Straße 4, D-78727 Oberndorf / Neckar, Teléfono +49 (0)7423/812-0, Fax +49 (0)7423/812-218, E-Mail mafell@mafell.de

2.2 Datos técnicos

Dispositivo de guía	S	M	ML	L
				
Apta para máquinas Mafell	KSS300 KSS40 18M bl	K55cc K55 18M bl K65cc K65 18M bl MF26cc	Como el modelo M	K85Ec NFU 50
Cortes angulares	-45° hasta 60°	-60° hasta 60°	-60° hasta 60°	-60° hasta 50°
Dimensiones (AnxLxAI)	455x196x51 mm (17.9x7.7x2 in)	750x230x49 mm (29.5x9.1x1.9 in)	1117x230x49 mm (44x9.1x1.9 in)	810x270x45 mm (31.9x10.6x1.8 in)
Peso	0,85 kg (1.87 lbs)	1,45 kg (3.20 lbs)	2,20 kg (4.85 lbs)	1,60 kg (3.53 lbs)

3 Seguridad general

Advertencia

Lea toda la información de seguridad, instrucciones, ilustraciones y datos técnicos suministrados con esta herramienta eléctrica. Si no se cumplen las siguientes instrucciones, se pueden provocar descargas eléctricas, incendio y/o lesiones graves.

Guarde todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para el futuro.

El término «herramienta eléctrica» utilizado en las instrucciones de seguridad se refiere a herramientas eléctricas alimentadas mediante red eléctrica (con cable de alimentación) o herramientas eléctricas alimentadas por batería (sin cable de alimentación).

3.1 Uso correcto

El dispositivo guía está previsto exclusivamente para máquinas Mafell conforme a la tabla del capítulo 2.1. Los materiales se pueden trabajar conforme a la máquina utilizada. Para ello, consulte el manual de instrucciones de la máquina correspondiente.

Con la máquina unida al dispositivo de guía se pueden realizar cortes precisos y limpios, especialmente cortes angulares.

La máquina utilizada con el dispositivo de guía sólo debe ser utilizada por personas instruidas o por especialistas.

3.2 Usos incorrectos previsibles

El uso incorrecto previsible incluye:

- Uso de una máquina que no está prevista para el uso en este dispositivo guía.
- Manipulación, extraer o evitar los dispositivos de seguridad de todo tipo.
- Operar la máquina sin dispositivos de seguridad.
- Incumplimiento de indicaciones de seguridad y advertencia del manual de instrucciones.
- Retirar indicaciones de de seguridad y advertencia de la máquina.
- Manejo no autorizado de la máquina.
- Incumplimiento de indicaciones de mantenimiento y cuidados estipulados.

3.3 Instrucciones de seguridad

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES!

El incumplimiento de las instrucciones abajo indicadas puede provocar descargas eléctricas, fuego y/o lesiones graves.

- **Fijar la máquina de forma segura al dispositivo guía, antes de usarla.** Si resbala la máquina sobre el dispositivo guía, se puede perder el control de la máquina.
- **Desenchufe la máquina y/o quite la batería antes de proceder a realizar ajustes a la máquina que se usa con el dispositivo guía.** Si se arranca la máquina de forma involuntaria, se puede producir un accidente.
- **Coloque el dispositivo guía sobre una superficie estable, llana y horizontal.** Si resbala o se tambalea el dispositivo guía, no se podrá manejar la máquina usada con el dispositivo guía de forma homogénea y segura.
- **Sujete la máquina utilizada con el dispositivo guía con ambas manos por las asas previstas para ello.** Esto es un requisito para trabajar de forma exacta y segura.
- **Antes de cada uso, comprobar el funcionamiento del dispositivo guía y compruebe que estén legibles y colocadas todas las advertencias tal y como venían en la entrega.** Si faltan las advertencias en el dispositivo guía, puede causar mayor riesgo de lesiones.
- **Al trabajar con el dispositivo de guía conectado, solo se puede extraer la máquina de la pieza de trabajo, si se encuentra en la posición de salida y la cubierta de protección flexible está cerrada.** Una herramienta desprotegida puede provocar lesiones.

GUARDAR ESTAS INSTRUCCIONES!

4 Trabajar con un dispositivo guía

Aviso

Si falta retracción, podrá dañar el producto o los objetos en su entorno.

- Compruebe la retracción antes de cada uso del dispositivo de guía.
- No utilice el dispositivo de guía si la retracción no funciona.

4.1 Conectar la máquina con el dispositivo guía

Para conectar la máquina con el dispositivo guía, proceda de la siguiente manera:

1. Coloque la máquina detrás del pestillo del dispositivo guía.
2. Procure que la ranura guía coincida exactamente en la máquina (visible por la muesca), justo en el pliegue previsto para ello del dispositivo guía.

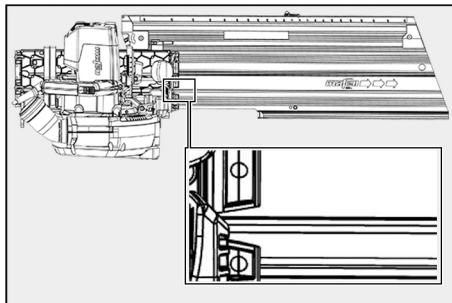


Fig. 35: Colocar la máquina en el dispositivo guía

3. Empujar la máquina sobre el dispositivo de guía en la dirección de mecanizado hasta que la máquina encaje en el trinquete de bloqueo 1.
 - ✓ La máquina está conectada con el dispositivo guía.

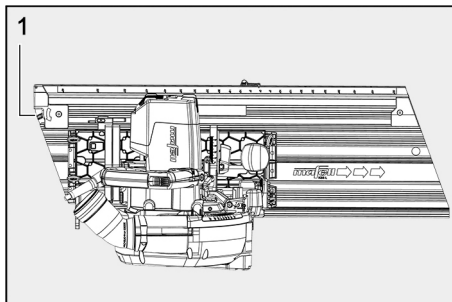


Fig. 36: Conectar la máquina con el dispositivo guía



Información importante al usar el dispositivo guía modelo S:

Ajuste la máquina utilizada antes de colocarla sobre el dispositivo guía S o al bajarla a una profundidad de corte de al menos 30 mm (1.18 in). El soporte del cable del dispositivo guía está generalmente colgado de la carcasa del motor de la máquina utilizada.

4.2 Soltar la máquina del dispositivo guía

Para soltar la máquina del dispositivo guía, proceda de la siguiente manera:

1. Desplace la máquina un poco hacia delante sobre el dispositivo guía.
2. Accionar y mantener pulsado el pestillo 1.
3. Tire de la máquina hacia atrás, alejándola del dispositivo guía.
 - ✓ La máquina está suelta del dispositivo guía.

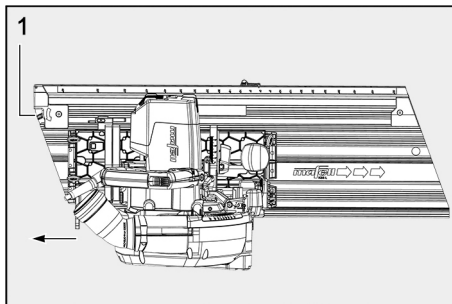


Fig. 37: Soltar la máquina del dispositivo guía



Información importante al usar el dispositivo guía modelo S:

Ajuste la máquina utilizada antes de colocarla sobre el dispositivo guía S o al bajarla a una profundidad de corte de al menos 30 mm (1.18 in). El soporte del cable del dispositivo guía está generalmente colgado de la carcasa del motor de la máquina utilizada.

4.3 Proceso de mecanización con el dispositivo guía

Para trabajar con el dispositivo guía, proceda de la siguiente manera:

1. Asegure la pieza de trabajo para que no se desplace.
2. Coloque la máquina sobre el dispositivo guía. Consulte para ello el capítulo 4.1 Conectar la máquina con el dispositivo guía.
3. Ajuste la profundidad de corte y el ángulo de inclinación en la máquina.
4. Ajuste el tope angular desplazable 2 al dispositivo guía del ángulo de trabajo.
 - Puede leer el ángulo en una escala en la parte superior del dispositivo guía.
5. Sujete la máquina por las dos manos.
6. Coloque la máquina con el dispositivo guía sobre la pieza de trabajo y desplace los dos pernos de tope sobre la pieza de trabajo.

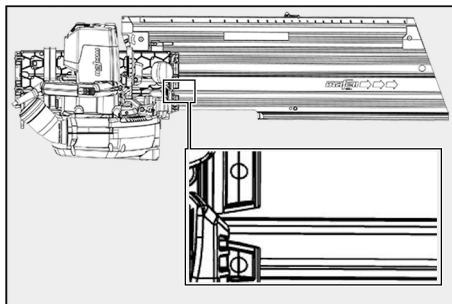


Fig. 38: Colocar la máquina en el dispositivo guía

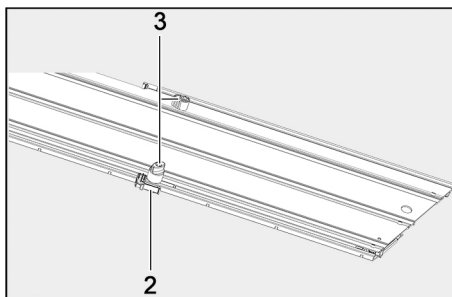


Fig. 39: Ajustar el ángulo de trabajo en el dispositivo guía

7. Conecte la máquina.
8. Desplace la máquina hacia delante de forma uniforme en la dirección de trabajo.
9. Desconecte la máquina después de trabajar con la pieza de trabajo.
 - **Al realizar cortes de separación:**
Posible daños del borde de corte al retraer la máquina cuando se realicen cortes de separación. Mueva la máquina un poco hacia el lateral tras realizar un corte de separación, alejándola del borde de corte, antes de retornar la máquina a la posición inicial.
10. Desplace la máquina así colocada de nuevo a la posición inicial.
 - Así se garantiza que la cubierta protectora móvil inferior cierre totalmente. La posición de salida se indica mediante la etiqueta amarilla en el dispositivo guía. Si retira la máquina hasta detrás de la marca (en dirección "SAFE"), se encontrará la máquina en la posición inicial segura.
11. Quite la máquina de la pieza de trabajo en esta posición.
 - ✓ Mecanización con el dispositivo guía concluida.

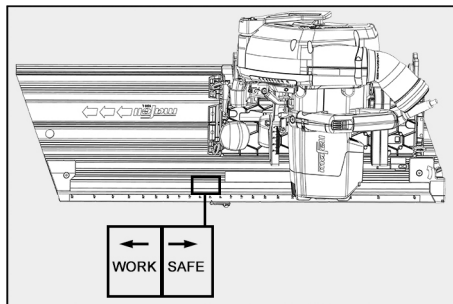


Fig. 40: Utilizar la máquina con el dispositivo guía

4.4 Utilizar los topes de repetición



Este corte solo es válido para los modelos M, ML y L del dispositivo guía.

Con los topes de repetición se pueden ajustar dos ángulos diferentes para pasos de mecanización de repetición.

Al desplazar el tope del lateral de la escala del dispositivo guía contra los topes de repetición, se puede cambiar rápido entre los dos ángulos ajustados.

Para ajustar el tope de repetición, proceda de la siguiente manera:

1. Ajuste el tope angular 2 al ángulo deseado y apretar bien.
 - Puede leer el ángulo en una escala en la parte superior del dispositivo guía.
2. Desenroscar media vuelta el tornillo 4 del tope de repetición con el desarmador hexagonal en el sentido contrario a las agujas del reloj.
3. Desplace el tope de repetición contra el tope angular.
4. Apretar de nuevo el tornillo 4 con el desarmador hexagonal en la dirección de las agujas del reloj.
 - Si es necesario, se puede ajustar el tope de repetición opuesto a otro ángulo.
 - ✓ Se ha ajustado el tope de repetición.

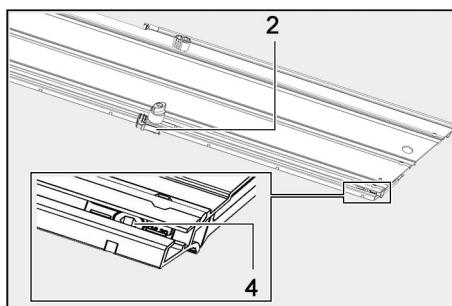


Fig. 41: Ajustar el tope de repetición

5 Mantenimiento y reparación

Se tiene que limpiar regularmente el equipo para quitarle el polvo que se haya almacenado. Para ello se tienen que limpiar las guías con una aspiradora.

Si se pulveriza de vez en cuando aceite para máquinas, se mantendrán suaves las articulaciones y los elementos de guía.

El lugar de almacenamiento tiene que ser seco y a prueba de heladas.

Si falla el equipo a pesar de los procesos de fabricación y comprobación, se debe encargar la reparación a un servicio técnico autorizado para productos MAFELLI.

5.1 Cambio de la protección contra virutas - Modelo S



Este corte solo es válido para el modelo S del dispositivo guía.

Para cambiar la protección contra virutas, proceda de la siguiente manera:

1. Girar los dos tornillos 6 con un desarmador Torx 20 en la dirección contraria a las agujas del reloj.
2. Quitar el tope de plástico 5.
3. Quitar la protección contra virutas antigua.
4. Limpiar la superficie adhesiva, por ejemplo, con alcohol o isopropanol. La superficie adhesiva debe estar libre de residuos de adhesivo, suciedad y grasa.
5. Coloque la nueva protección contra virutas a la izquierda al ras con el borde izquierdo e inicie el proceso de encolado.
6. Quitar la lámina protectora de la protección contra virutas. Debajo está el adhesivo.
 - Pegar a una temperatura ambiente de 20 - 30°C (68 - 86° F).
7. Pegar la protección contra virutas hacia la derecha.
8. Tras colocarla, presionar fuertemente con los dedos la protección contra virutas.

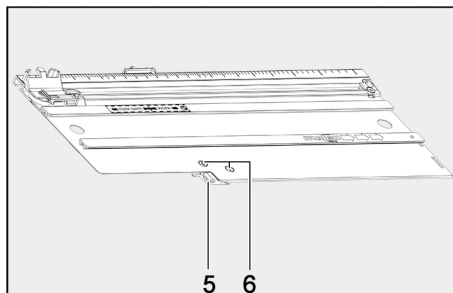


Fig. 42: Retirar la protección contra virutas antigua

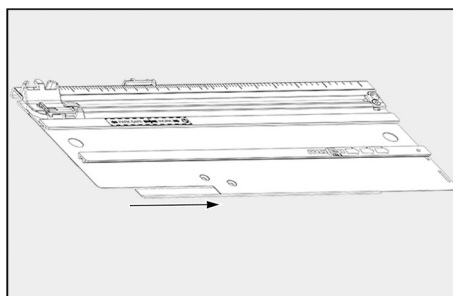


Fig. 43: Pegar una protección contra virutas nueva

9. Corte el rompevirutas a ras de las caras extremas del raíl utilizando una cuchilla para moquetas.
10. Realizar otro corte y fijar un chafán (aprox. 45°) en la protección contra virutas.
11. A continuación, colocar el tope de plástico 5.
12. Colocar los tornillos para fijar en los orificios 6 y girar hasta fijar.
 - ✓ Se ha cambiado la protección contra virutas.

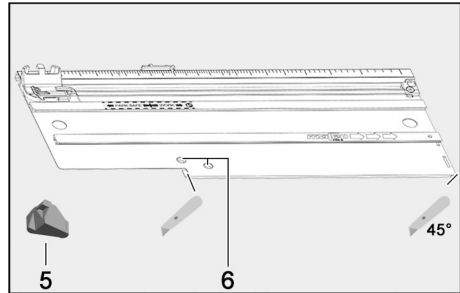


Fig. 44: Cortar la protección contra virutas

El adhesivo sólo adquiere su fuerza definitiva tras 24 horas. Durante este tiempo, no se debe cortar el dispositivo de guía y no se debe utilizar el dispositivo de guía.

Aviso

Daños la protección contra virutas nueva debido a una hoja de sierra que no esté afilada.

La nueva protección contra virutas instalada debe ser cortada a medida de la sierra antes del primer corte.

- Utilizar una hoja de sierra afilada para evitar que la protección contra virutas se rompa.

Para recortar la protección contra virutas, proceda de la siguiente manera:

1. Colocar el dispositivo guía sobre una base plana.
2. Colocar la máquina con la que se trabaja, sobre el dispositivo guía.
3. Ajustar la profundidad de corte de la máquina utilizada a 3 mm (0,12 in) y la escala angular a 0° .
4. Conectar la máquina circular y deslizarla de forma uniforme en la dirección de corte todo a lo largo del dispositivo guía.
5. Desconecte la máquina.
 - El borde realizado de la protección contra virutas corresponde ahora exactamente al borde de corte izquierdo del disco de sierra.
 - ✓ La protección contra virutas está recortada y se puede utilizar con la máquina.

5.2 Cambio de la protección contra virutas - Modelo M/ML/L



Este corte solo es válido para los modelos M/ML/L del dispositivo guía.

Para cambiar la protección contra virutas, proceda de la siguiente manera:

1. Quitar la protección de bordes negra del dispositivo guía.
2. Ahora puede sacar la protección contra virutas roja usada.
 - Recomendamos usar una pinza plana para quitar la protección contra bordes y la protección contra virutas.
3. Utilizar la pieza accesoria F-SS 3, 4M como nueva protección contra virutas y corte la cinta al largo necesario.
4. Frotar la cinta recortada con agua jabonosa.
5. Introducir la cinta mojada en la guía.
 - Recomendamos usar un paño para insertar la protección contra virutas nueva.
 - Introduzca completamente el perfil de goma delantero y deje el perfil de goma interior en la parte superior del carril. A continuación, presione gradualmente el perfil de goma interior en la ranura.
6. Insertar la cuña de sujeción en el extremo inferior del dispositivo guía.
7. Romper el soporte por la cuña de sujeción.
 - La cuña se queda en el perfil de aluminio. Se puede eliminar el soporte.

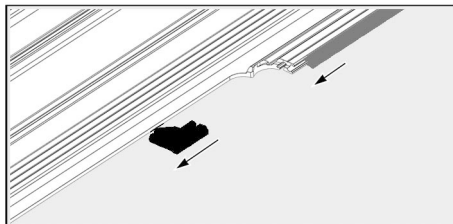


Fig. 45: Retirar la protección contra virutas antigua



Fig. 46: Insertar una protección contra virutas nueva

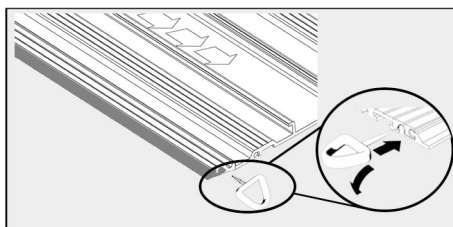


Fig. 47: Colocar la cuña de sujeción

8. Colocar de nuevo la protección de bordes en el extremo superior del dispositivo guía.
 - ✓ Se ha cambiado la protección contra virutas.

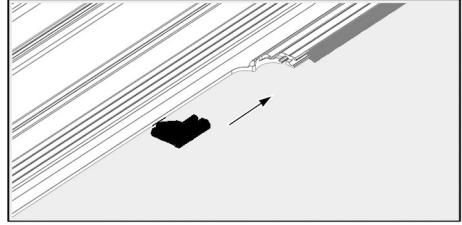


Fig. 48: colocar la protección de bordes

Aviso

Daños la protección contra virutas nueva debido a una hoja de sierra que no esté afilada.

La nueva protección contra virutas instalada debe ser cortada a medida de la sierra antes del primer corte.

- Utilizar una hoja de sierra afilada para evitar que la protección contra virutas se rompa.

Para recortar la protección contra virutas, proceda de la siguiente manera:

1. Colocar el dispositivo guía sobre una base plana.
2. Colocar la máquina con la que se trabaja, sobre el dispositivo guía.
3. Ajustar la profundidad de corte de la máquina utilizada a 3 mm (0,12 in) y la escala angular a 0°.
4. Conectar la máquina circular y deslizarla de forma uniforme en la dirección de corte todo a lo largo del dispositivo guía.
5. Desconecte la máquina.
 - El borde realizado de la protección contra virutas corresponde ahora exactamente al borde de corte izquierdo del disco de sierra.
 - ✓ La protección contra virutas está recortada y se puede utilizar con la máquina.

5.3 Cambio del perfil de sujeción - Modelo M/ML/L



Este corte solo es válido para los modelos M/ML/L del dispositivo guía.

En la parte inferior del dispositivo guía están colocados los perfiles de sujeción rojos para estabilidad y protección para evitar que se resbale el dispositivo guía.

Para cambiar el perfil de sujeción, proceda de la siguiente manera:

1. Extraer el perfil de sujeción usado.
 - Recomendamos deslizar un objeto plano y afilado en la guía para levantar el perfil de sujeción usado.
2. Utilizar la pieza accesorio F-HP 6, 8M como nuevo perfil de sujeción y corte la cinta al largo necesario.
3. Frotar el perfil de sujeción recortada con agua jabonosa.
4. Separe ligeramente el perfil adhesivo de la izquierda e introdúzcalo en el hueco de sujeción. Repetir el procedimiento en el lateral derecho. La banda se tensa de nuevo.
5. Presione el perfil de sujeción desde arriba para que se introduzca en la guía.
 - ✓ Se ha cambiado el perfil de sujeción.

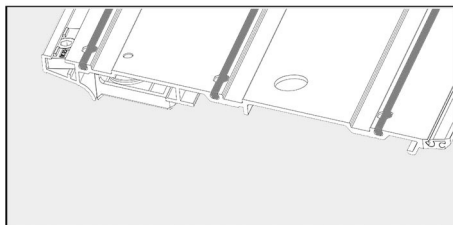


Fig. 49: Perfil de sujeción en la parte inferior del dispositivo guía

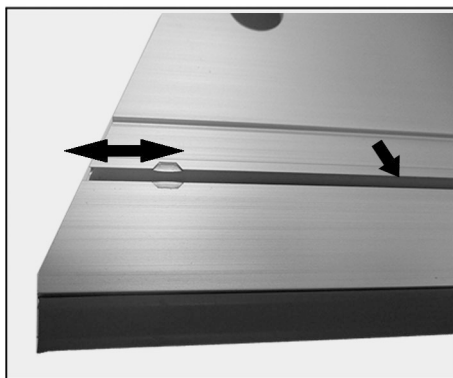


Fig. 50: Insertar y presione sobre el perfil de sujeción

5.4 Limpieza de la guía del resorte

Para limpiar la guía de resorte, proceda de la siguiente manera:

1. Desplazar la nueva guía de resorte de plástico negra en la dirección de corte.
2. Quitar las virutas de madera que haga en la ranura y en el tope. Utilice para ello un equipo de aspiración de la clase HEPA.
 - ✓ Se ha limpiado la guía de resorte.

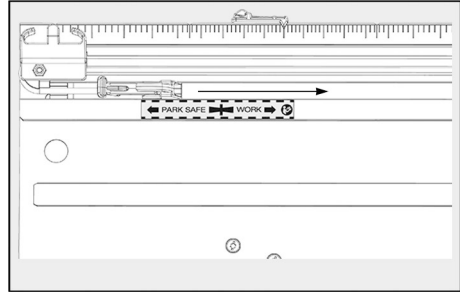


Fig. 51: Limpiar la guía de resorte

5.5 Almacenaje

Limpiar cuidadosamente la máquina si no se va a utilizar durante un largo período de tiempo. Pulverizar piezas de metal fino con un producto antioxidante.

6 Accesorios especiales

- Protección contra virutas perfil de plástico para el dispositivo guía S Referencia 204371
- Kit de protección contra virutas F-SS 3,4 m para el dispositivo guía M/ML/L Referencia 204375
- Perfil de sujeción F-HP 6,8 m para el dispositivo guía M/ML/L Referencia 204376

7 Dibujo de explosión y lista de piezas de recambio

Encontrará la información correspondiente sobre las piezas de repuesto en nuestra página web:
www.mafell.com