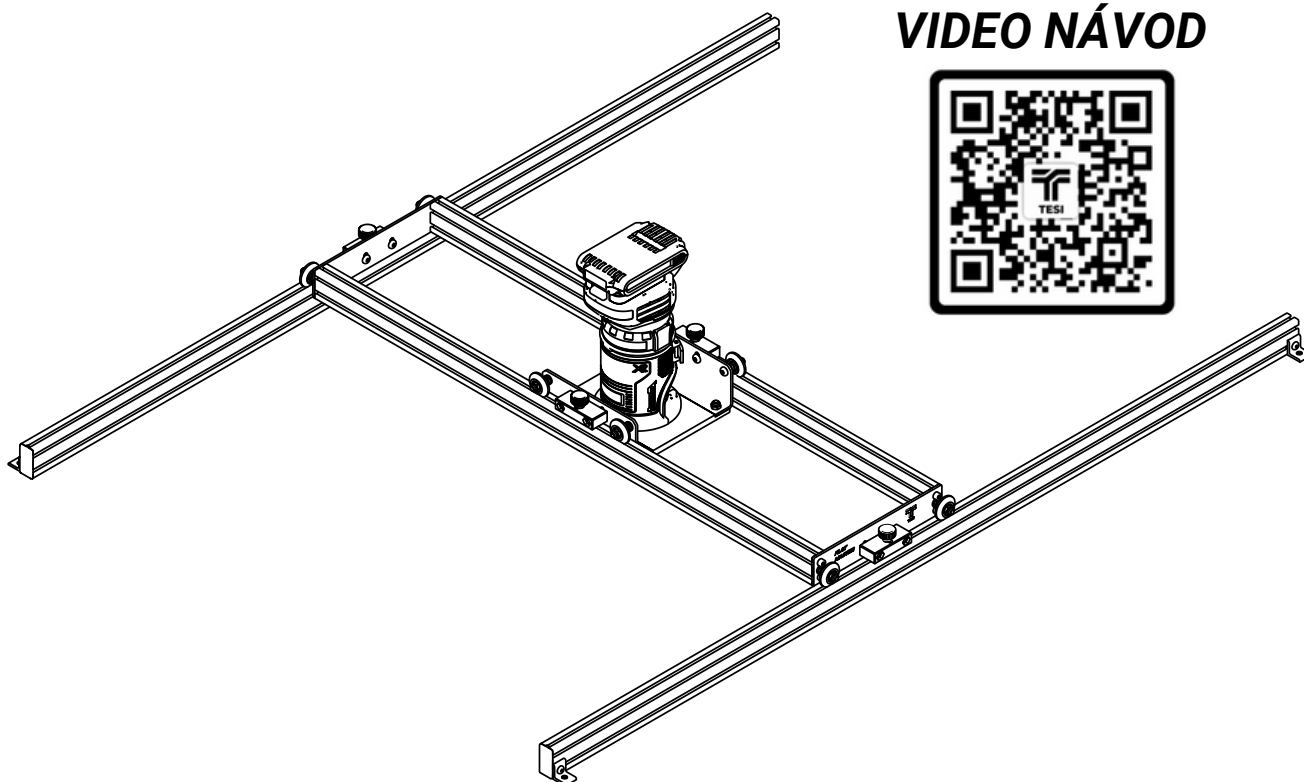


FLATMASTER MINI

Set na srovnání desek

Návod k montáži

VIDEO NÁVOD



FLAT MASTER MINI - Malý frézovací stolek Vám s pomocí ohraňovací frézky umožní jednoduše srovnávat dřevěné desky se zárukou kvalitního a hladkého povrchu. Díky aretaci můžete odebírat vždy stejné množství materiálu po celé délce jednoho průchodu frézou, což zajišťuje i atraktivní vzhled obrobené plochy a minimum broušení.

Pokud vám cokoliv v balení chybí nebo máte jakýkoliv dotaz, neváhejte mě kontaktovat na info@tesi.cz nebo na tel. +420 775 621 312 kdykoliv mezi 8 - 16:00 pondělí - pátek.

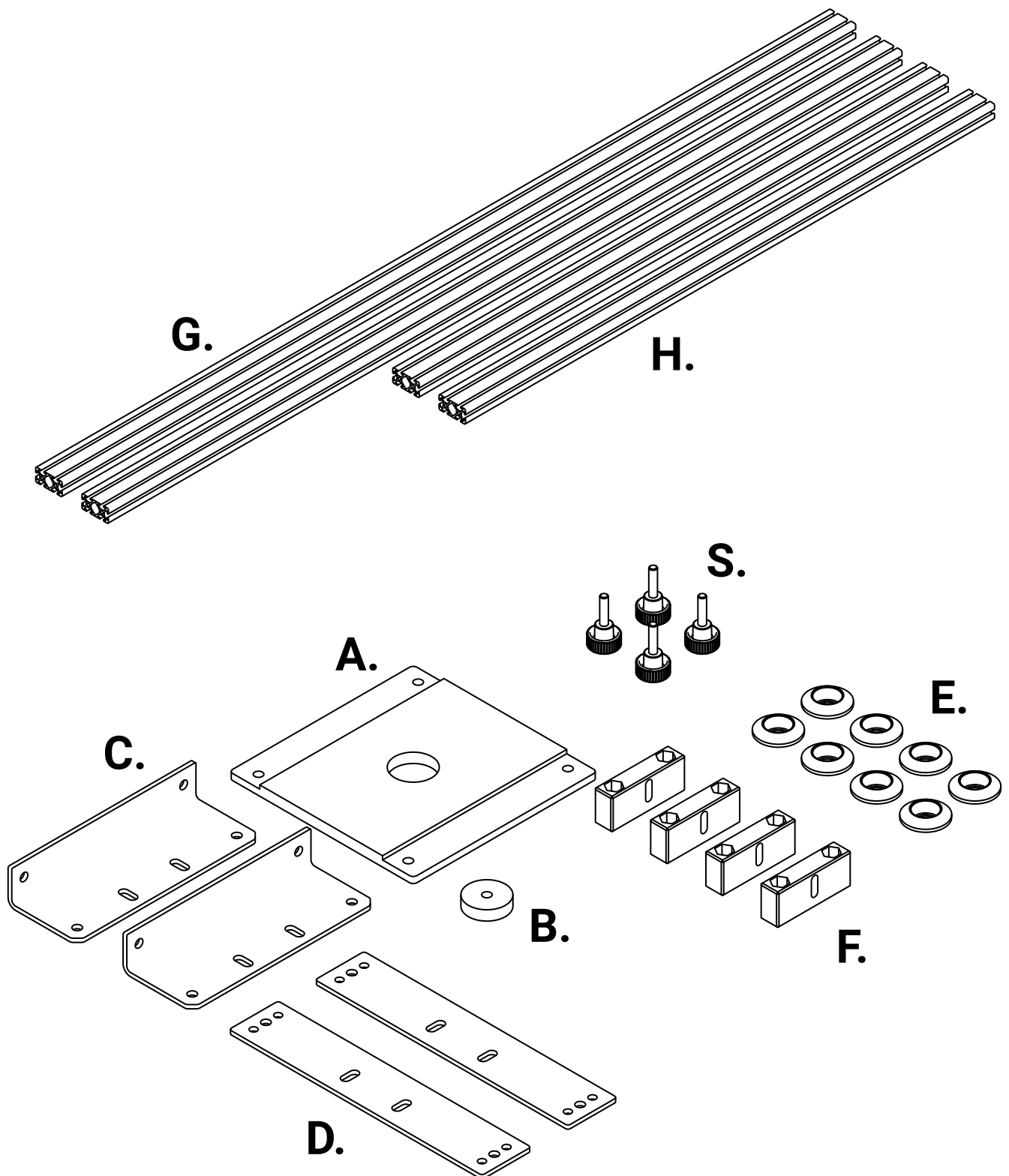
SEZNAM KOMPONENTŮ

Upozornění

Veškeré následující komponenty jsou nutné pro správné sestavení a použití frézovacího stolku FLATMASTER MINI od TESI.cz. Pečlivě si prostudujte návod a postupujte krok po kroku. Přeskočení jakéhokoliv kroku může vést k nefunkčnosti frézovacího stolku nebo k nevzhlednému povrchu po frézování.

- A. 1x **Upínací deska**
- B. 1x **Středící přípravek**
- C. 2x **Malý jezdec** (horní lože)
- D. 2x **Velký jezdec** (spodní lože)
- E. 8x **Kolečko**
- F. 4x **Brzda**
- G. 2x **Hliníkový profil 20x40 o délce 1200mm**
- H. 2x **Hliníkový profil 20x40 o délce 800mm**
- I. 8x **Šroub M6x30** (kompletace horního a spodního lože)
- J. 8x **Šroub M6x25** (kompletace brzd)
- K. 4x **Šroub M6x16** (přípevnění úhelníků)
- L. 8x **Šroub M5x20** (kompletace spodního lože)
- M. 8x **Matice drážková M5**
- N. 8x **Matice nízká M6**
- O. 28x **Matice pojistná M6**
- P. 8x **Pojistná podložka**
- Q. 8x **Ložisko**
- R. 4x **Šroub M5x8** (přípevnění úhelníků k profilům)
- S. 4x **Madlo brzdy**
- T. 4x **Krytka**
- U. 4x **Úhelník**

SEZNAM KOMPONENTŮ



Pozn.: Komponenty I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, T a U nejsou zobrazeny.

MONTÁŽ

Doporučený seznam nářadí:

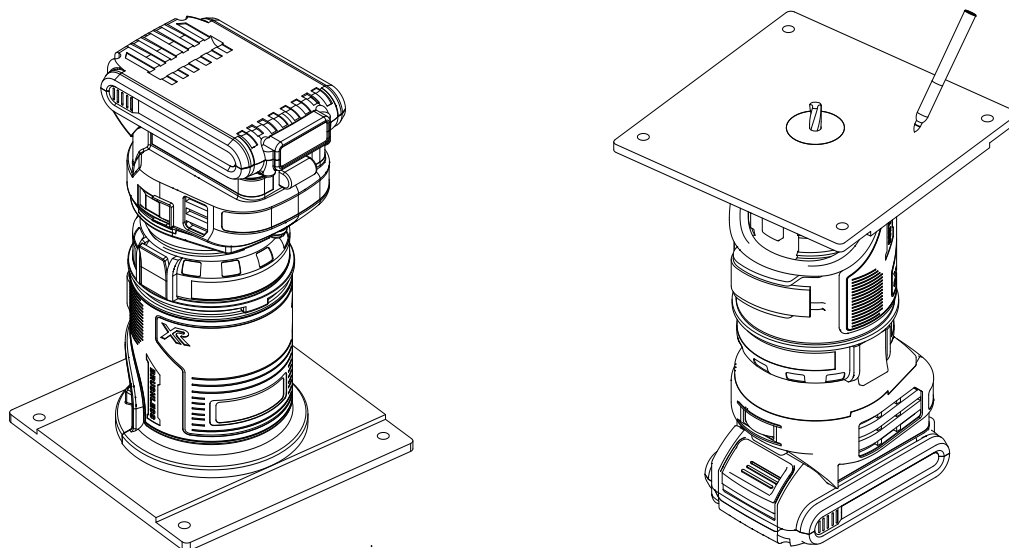
- Imbusový klíč velikosti 5
- Imbusový klíč velikosti 6
- 2x klíč velikosti 10
- Gumová palička
- Vrtačka

Frézovací hlava

1. **Vrtání akrylátové desky na míru Vaší frézce:** Vezměte upínací desku (A) a středící přípravek (B). Z Vaší frézky odmontujte spodní kluzný plast a připravte si jakýkoliv nástroj s 6mm stopkou (nejlépe vrták velikosti 6mm). Na stopku nástroje nasadte středící přípravek (B) a tuto sestavu upněte do sklíčidla frézky. Vezměte upínací desku (A) a pomocí středícího přípravku vystředte na frézce. Fixou vyznačte na upínací desku místa na otvory, kterými byl přimontován kluzný plast ke spodku frézky. Frézku oddělte a na vyznačených místech vyvrtejte otvory dle velikosti šroubů. Poté můžete sundat modrou ochrannou vrstvu.

Upozornění

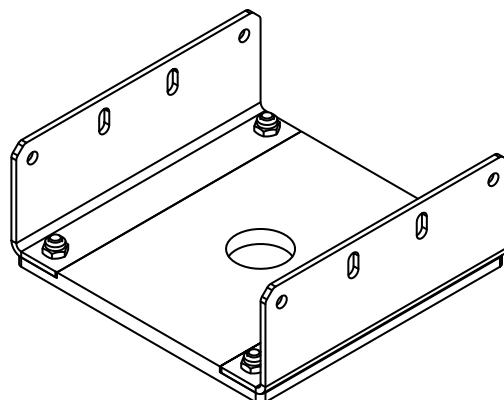
Vrtejte velmi pomalu s malým, postupným přtlakem. Přejdete tak vytrhávání materiálu vrtákem či prasknutí celé desky.



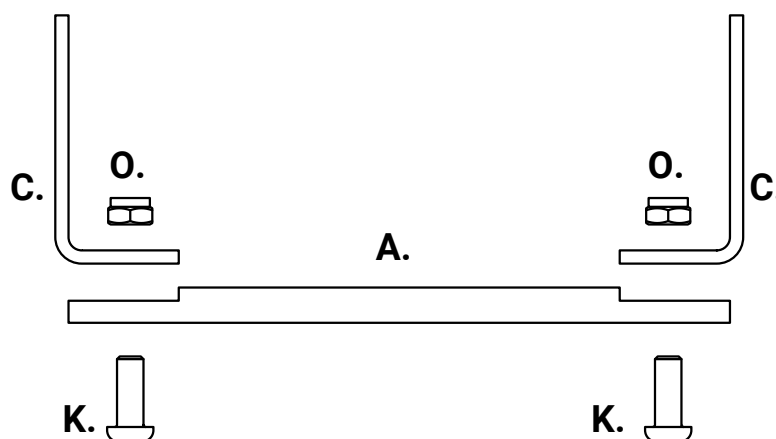
Obr 1. Příprava na vrtání "Upínací desky (A)" z plexiskla

MONTÁŽ

2. Vezměte malý jezdec (C) a pomocí drážky v upínací desce (A) jej umístěte na otvory pro šrouby. Otvory prostrčte 2x šrouby M6x16 (K) a s cílem dotáhněte pojistnými maticemi (O). Hlava šroubu musí být na spodní straně desky (bez frézovaných drážek). Opakujte stejný postup pro druhý jezdec.

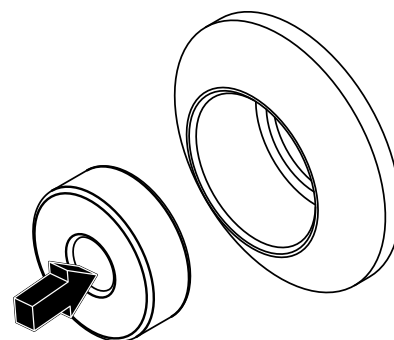


Obr 2. Frézovací hlava po kroku 2



Obr 3. Diagram smontování frézovací hlavy

3. Vložte ložisko (Q) do otvoru kolečka (E) a zatlačte na něj s cílem jej zalisovat až na dno otvoru. Doporučujeme ložisko zatlačit například druhou stranou šroubováku, topůrkem kladiva apod. Ložisko musí zapadnout tlakem, nikoliv poklepáváním či tlučením! Opakujte pro všech 8 ks.

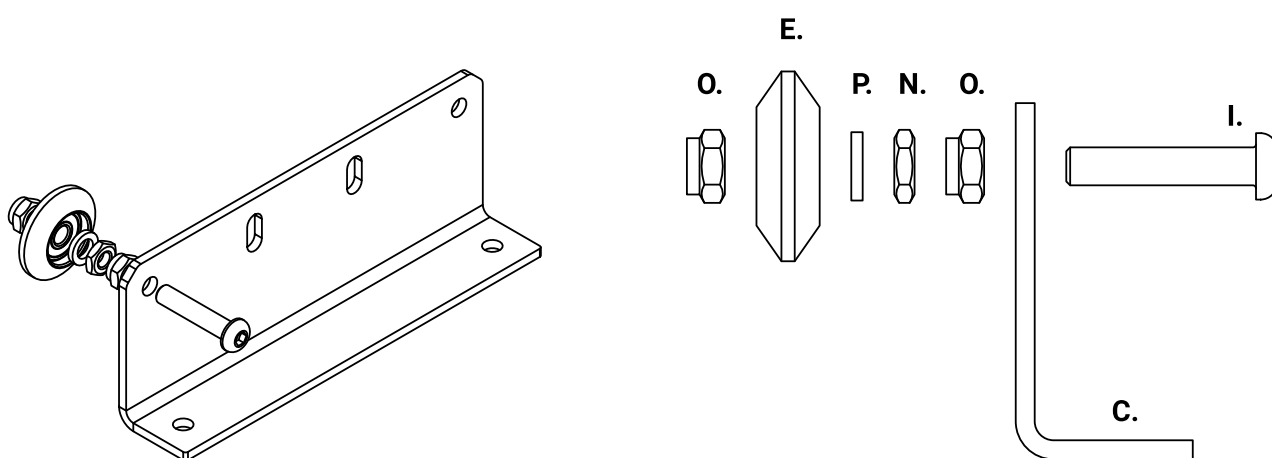


Obr 4. Montáž ložiska

Pozn.: Pokud je ložisko v kolečku příliš volné, můžete jej zalepit vteřinovým lepidlem.

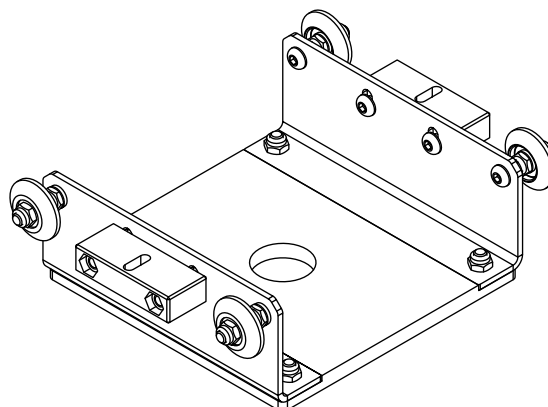
MONTÁŽ

4. Krajnými otvory v malém jezdcí (C) prostrčte šroub M6x30 (I), aby směřoval směrem ven. Na něj nasadte pojistnou matici (O), aby její lem směřoval směrem ven a dotáhněte na maximum. Nyní na šroub nasadte komponenty v následujícím pořadí: nízká matice (N), pár pojistné podložky (P), kolečko s ložiskem (E+Q) orientováno větší mezerou směrem dovnitř, pojistná matice (O). Matice neutahujte a nechejte kolečku zatím co nejvíce prostoru. Opakujte tento krok pro všechna čtyři kolečka frézovací hlavy.



Obr 4. Diagram montáže koleček k frézovací hlavě

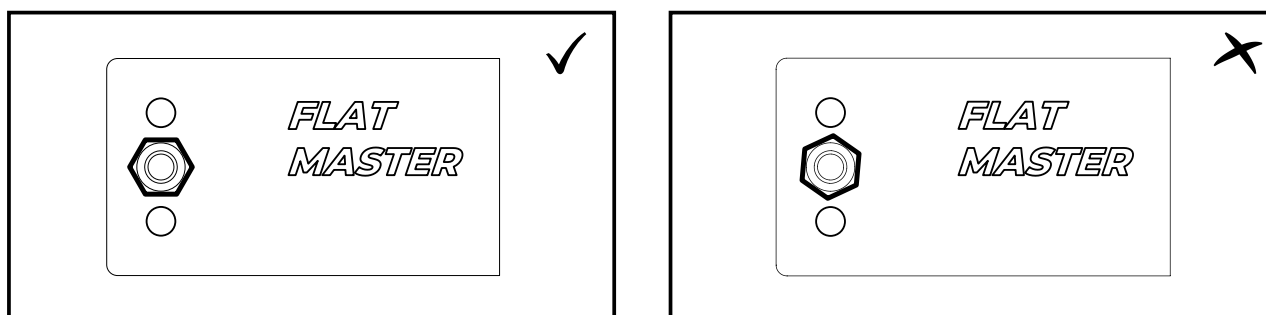
5. Pro montáž brzdy vložte do šestihránných otvorů brzdy (F) pojistné matice M6 (O) tak, aby jejich lem směřoval směrem ven. Na otvory pro šrouby přiložte brzdu k malému jezdcí a těmito otvory prostrčte šrouby M6x25 (J). Ty následně zašroubujte do matic a utáhněte tak, aby byly brzdy lehce volné.



Obr 5. Frézovací hlava včetně brzd

Horní lože

1. Vezměte velký jezdec (D) a středním otvorem na jedné straně prostrčte šroub M6x30 (I) tak, aby závit vyčuhoval směrem, na kterém je nápis FLAT MASTER. Následně na něj nasadte pojistnou matici (O) a dotáhněte. Dbejte pozor na to, aby byla **matice po dotažení otočena** dle Obr. 6. Opakujte stejný postup i na druhé straně na druhém jezdcí (celkem 4x).

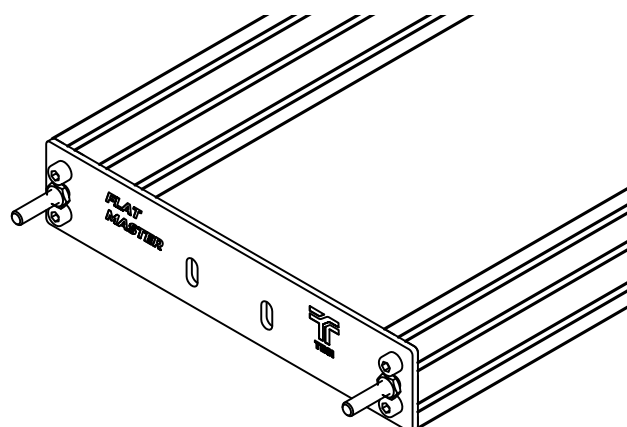


Obr 6. Správná orientace matic

2. Nyní si připravte 2x profil 20x40 o délce 800mm (H). Profily položte na výšku na naprosto rovnou podložku. **Jako první do horních drážek obou profilů vložte drážkovou matici (M)** (Do každého profilu 1 ks matice). Nyní vezměte velký jezdec (D) a skrz zbývající otvory jej připevněte do hliníkových profilů pomocí šroubů M5x20 (L). Již připevněný šroub M6x30 musí směřovat směrem ven. **Dbejte na to, aby byly okraje profilu i velkého jezdcce zarovnaný.** Opakujte i na druhé straně profilů.

Upozornění

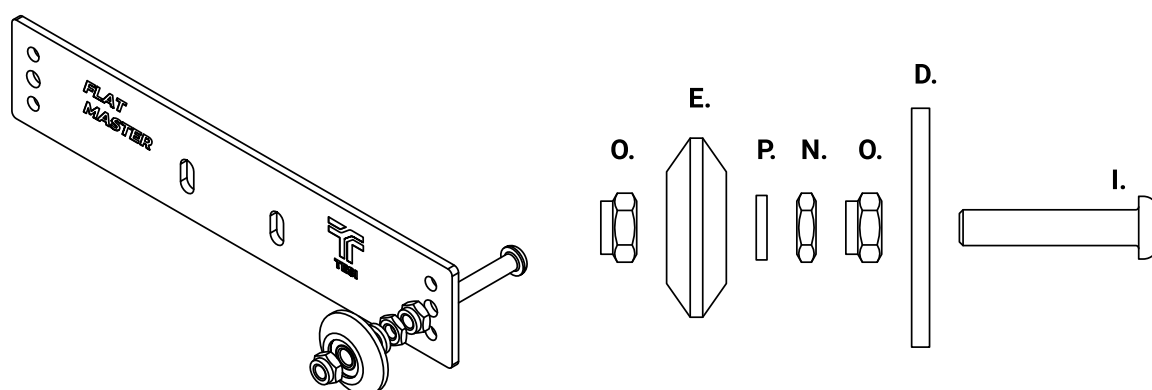
Tuto sestavu doporučuji položit na rovnou podložku a zkontrolovat, že je sestava dokonale rovná a žádný její roh není výš/níž. Pokud ano, je potřeba povolit šrouby M5x20 a při jejich dotahování pohlídat, že se profily nekrouť.



Obr 7. Sestava horní lože

MONTÁŽ

3. Na šrouby M6x30 nasadte komponenty v následujícím pořadí: nízká matice (N), pár pojistné podložky (P), kolečko s ložiskem (E + Q) orientováno větší mezerou směrem dovnitř, pojistná matice (O). Matice neutahujte a nechte kolečku zatím co nejvíce prostoru. Opakujte tento krok pro všechna čtyři kolečka horního lože.



Obr 8. Diagram montáže koleček na horní lože

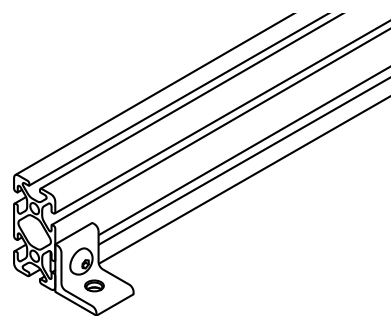
4. Vezměte 2ks zbývající brzdy (F) a do šestihranných otvorů vložte 4ks pojistných matic M6 (O). Skrz zbývající otvory spodního lože prostrčte šrouby M6x25 (J) aby směřovaly stejným směrem jako kolečka. Šrouby zašroubujte do matic v brzdě a utáhněte tak, aby byly brzdy lehce volné a šlo s nimi pohybovat nahoru a dolů.

Kompletace

1. Vezměte zbývající profily 20x40 o délce 1200mm (G) a postavte je na výšku na rovnou plochu tak, aby mezi nimi byla dostatečná mezera na celou horní konstrukci. Cvičně na ni horní konstrukci nasadte a opatrně několikrát přejeďte tam a zpět. Tím předběžně zjistíte rozpětí spodních profilů. Optimální mezera je 816 mm mezi spodními profily.

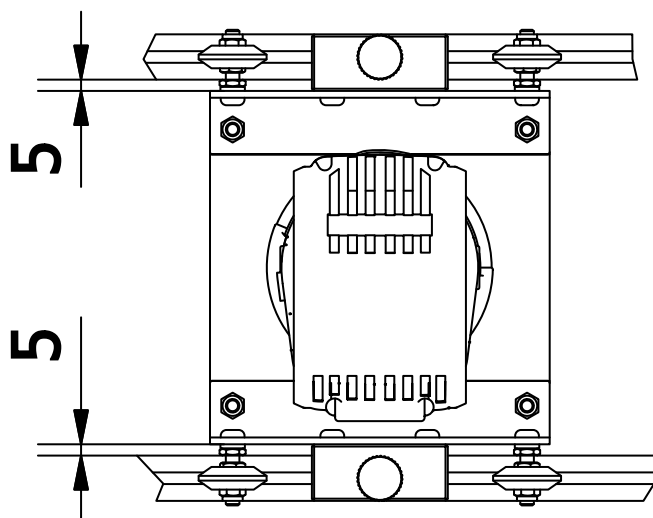
MONTÁŽ

2. Do boční spodní drážky jednoho z profilů vložte drážkové matice (M) a lehce k nim přišroubujte 2ks úhelníků (U) pomocí šroubů M5x8 (R). Tento profil nyní můžete napevno přišroubovat pomocí vrtů k Vámi zvolené podložce. Doporučuji mít úhelníky co nejdále od sebe.

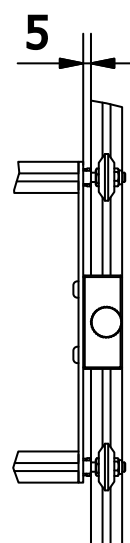


Obr 9. Příklad montáže úhelníků

3. Stejně namontujte úhelníky i na druhém, protějším profilu. Optimální mezera mezi profily je $816 \pm 1\text{mm}$ tzn. cca 5mm mezera mezi profily a plechy. Dejte velký pozor na to, aby profily byly co nejvíce rovnoběžně. Jedině tak bude zachována správná funkce a rovinnost frézovacího stolku.



Obr 10. Optimální mezery mezi frézovací hlavou a profily



Obr 11. Optimální mezery mezi spodním lože a profily

4. Do horní drážky takto ustavených profilů vložte vždy 1ks drážkové matice (M). Nyní na konce profilů zaklepejte krytky (T) gumovým kladívkem.

MONTÁŽ

Upozornění

Následující 2 kroky jsou důležité pro zachování rovinnosti a správné funkce frézovacího stolku FLATMASTER MINI.

5. Na připravené spodní profily usadíte zkompletované horní lože tak, aby kolečka horního lože seděla v drážkách spodních profilů. Několikrát s horním ložem přejeďte po spodních profilech tam a zpět, aby se kolečka usadila. Ustavte horní lože tak, aby bylo kolmé na spodní profily. Zároveň ustavte lože tak, aby mezi velkým jezdcem a spodním profilem byla stejná mezera na obou stranách zhruba 5 mm. Když máte vše správně uložené, dotáhněte opatrně všechny matice na kolečkách tak, aby kolečka pořád dobře seděla v drážkách.

6. Obdobně postupujte při usazování frézovací hlavy na horní lože. Položte frézovací hlavu na horní lože tak, aby kolečka seděla v drážkách profilů horního lože. Přejeďte s frézovací hlavou párkrát tak a zpět, aby se usadila kolečka. Ustavte frézovací hlavu tak, aby mezi malým jezdcem a profilem horního lože byla na obou stranách stejná mezera zhruba 5 mm. Pokud je frézovací hlava správně uložené, tak dotáhněte všechny matice na kolečkách.

7. Do horního lože namontujte brzdy (F) pomocí pojistných matic (O) a šroubů M6x25 (J).

8. Skrze otvory v brzdách zašroubujte madla (S) do již připravených matic, které jste dříve umístili do drážek profilů. V brzdách nyní dotáhněte všechny šrouby. Optimální mezera mezi brzdou a spodním profilem je cca 0,5mm. Pokud brzdy vadí v pohybu lože, posuňte je lehce výše.

9. Nyní už zbývá upnout frézku skrze díry v upínací desce, které jste si připravili. Takto je stolek kompletně smontován a můžete se vrhnout do svého prvního projektu. Nezapomeňte frézovat po létech!

Upozornění

Doporučuji prvně vyzkoušet set "Flatmaster MINI" nanečisto na odřezcích, abyste vyzkoušeli rovinnost frézování.

Pokud máte s nějakým krokem obtíže nebo Vám frézovací stůl Flatmaster MINI nefrézuje dle Vašich představ, doporučuji si prohlédnout FAQ nebo videonávod. Pokud i přesto něco nehraje, neváhejte mě kontaktovat

ČASTO KLADENÉ DOTAZY



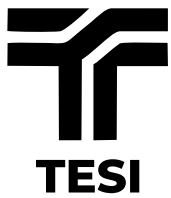
QR KÓD

VIDEO NÁVOD



QR KÓD

Pokud vám cokoliv v balení chybí nebo máte jakýkoliv dotaz, neváhejte mě kontaktovat na info@tesi.cz nebo na tel. +420 775 621 312 kdykoliv mezi 8 - 16:00 pondělí - pátek.



Lepší nástroje, lepší výsledky.