

ZFGINTRODUCTIE Hegner ZFG 12

De Hegner ZFB 12 opent een wereld vol mogelijkheden voor de meubelmakers en hobbyisten. Vingerverbindingen van 4-12 mm breed kunnen gemakkelijk gemaakt worden. Er is geen beperking aan de breedte en de lengte van de planken. Alleen de dikte mag niet groter zijn dan 25 mm!!!

De machine is uitgerust met een aansluiting voor een stofzuiger. De werktafel wordt nauwkeurig geleid op twee stalen staven. Wrijvingsloze lagers in de centrale eenheid verzekeren een lange levensduur. De ZFG 12 is een uiterst stabiele machine samengesteld uit duurzame kunststoffen, staal en aluminium.

Gebruiksgemak is het motto van deze machine: De diepte en breedte van de gleuven wordt ingesteld met twee micrometerschroeven. De breedte is afhankelijk van de frees en de ingestelde schaal. Deze gebruiksaanwijzing beperkt zich tot het gebruiksklaar maken en het gebruik van de ZFG 12

VEILIGHEID !!!!!!!!

1. Als de machine niet wordt gebruikt of wanneer er aanpassingen gedaan worden, bv het verwisselen van de frees, altijd de spanning van de machine halen (uitzetten).
2. Alleen scherpe frezen gebruiken.
3. Nooit de frees verstellen wanneer de motor loopt.
4. De beschermkap van de frees en werkstuk altijd op zijn plaats houden tijdens het werken
5. Gebruik alleen Hegner reserveonderdelen en accediores anders is de garantie ongeldig en nemen we geen verantwoordelijkheden.

HOOFDVOEDING

De ZFG 12 werkt op wisselstroom. Controleer voor het aansluiten op de netspanning of deze overeenkomt met wat is aangegeven op het label.

VOORZICHTIG !!!!!

De machine mag gebruikt worden voor alle soorten hout BEHALVE spaanplaat e.d. Niet gebruiken bij knoesten in hout, dit kan tot schade leiden. Bij het uitvoeren van veranderingen aan de machine altijd de voeding uitschakelen.

BEVESTIGING VAN DE MACHINE

Zet de machine vast op een werkbank met de twee klemmen (1) precies door de twee gaten in de grondplaat van de machine. Zorg dat de machine goed vast zit. VOORZICHTIG !!!! Gebruik de machine alleen in een droge omgeving en stabiel is onder het gewicht.

BETEKENIS V.D. LETTERS IN DE VOLGENDE INSTRUCTIE EN OMSCHRIJVING

- aan het verbindingsstuk (plaatje 3)
- aan de machine en frees (plaatje 4)

a = breedte tussen de vingers, = de diameter van de frees
b = breedte van de vinger, 0,4 tot 1 mm smaller dan de diameter van de frees.

c = snijdiepte, iets dieper dan de dikte van de plank

De breedte van de frees correspondeert met de diameter van de frees.

Voor het verwiselen van de frees (plaatje 5)

- Ontgrendel de spantong
- Verwissel de frees (4). Kijk uit voor scherpe kanten!!
- Vergrendel de spantong

Voor het instellen van de diepte zie c

- Leg het werkstuk op de werktafel van de machine (2)
- Stel de diepte in met de micrometer (3) tot de frees net boven het werkstuk staat
- Zet de frees vast met de sluitknop (5)

INSTELLEN V.D. BREEDTE V.D. VINGERS "b" (plaatje 6)

- Draai de sluitschroef (6) los
- De aanslag (7) met de micrometer (8) op dezelfde grootte instellen als de diameter van de frees
- Klemschroef weer aandraaien

BELANGRIJKE TIPS

- Trek de werktafel terug naar je lichaam. Vanuit deze positie begint men gewoonlijk iedere bewerking.
- De werktafel beweegt gemakkelijk wanneer de geleiders regelmatig worden gesmeerd.
- Blaas stukjes hout van de tafel of gebruik een afzuiger. NOOIT met de vingers!!!! De kans op gelukken is dan groot.

Voor her frezen van een werkstuk eerst proberen met een stukje afval om de speling tussen de vingers te testen. Wanneer de vingers te makkelijk in elkaar grijpen dan de knop (7) verstellen naar de "-". Zitten de vingers te strak dan de knop naar de "+" draaien. Ze moeten in elkaar grijpen zonder kracht te moeten gebruiken en zonder speling.

Er moet genoeg ruimte zijn voor lijm.

Afhankelijk van het gebruikte hout moeten de vingers smaller zijn dan de dikte van de plank. Als de teststukjes goed passen wordt het aanbevolen te beginnen met de zijde 1 en 3 en vervolgens 2 en 4.

Leg het werkstuk tegen de LINKERKANT van de aanslag en frees de eerste inham. Alle andere vingers worden gemaakt door steeds de laatste inham links tegen de aanslag te leggen. Let er op dat het werkstuk goed tegen de aanslag wordt gedrukt.

Na een uiteinde van de eerste zijde wordt het werkstuk 180 graden gedraaid en de andere kant op dezelfde manier gedaan. Zijde drie gaat precies hetzelfde.

Voorzijde 2 en 4.

Plaats zijde 1 tegen de aanslag en draai het horizontaal over 180 graden zodat het nummer op de zijde naar je toe ligt. De laatste inham van zijde 1 wordt nu tegen de linkerkant van de aanslag geplaatst. Zijde 2 wordt tegen de linkerkant van zijde 1 gelegd en de eerste inham van zijde twee wordt gemaakt.

Wanneer dit klaar is, zijde 1 verwijderen en de overige inhammen van zijde 2 maken. Nu zijde 2 180 graden vertikaal draaien m.b.v zijde 1 wordt opnieuw de eerste inham gefreesd. Dezelfde procedure wordt gevolgd voor zijde 4.

TECHNISCHE DATA

- Vingers 4-12 mm
- Instelbare breedte van de vingers met schaal en microschoef
- Instelbare pasbaarheid met microschoef
- Aansluiting voor stofzuiger

ACCESOIRES

- freesmotor met euro-lager 0,43 mm
- spantang 0,8 mm
- vermogen 450 watt
- toeren 27.000/min
- spantangen 0,4,6,8,10 mm
- HSS-freesset