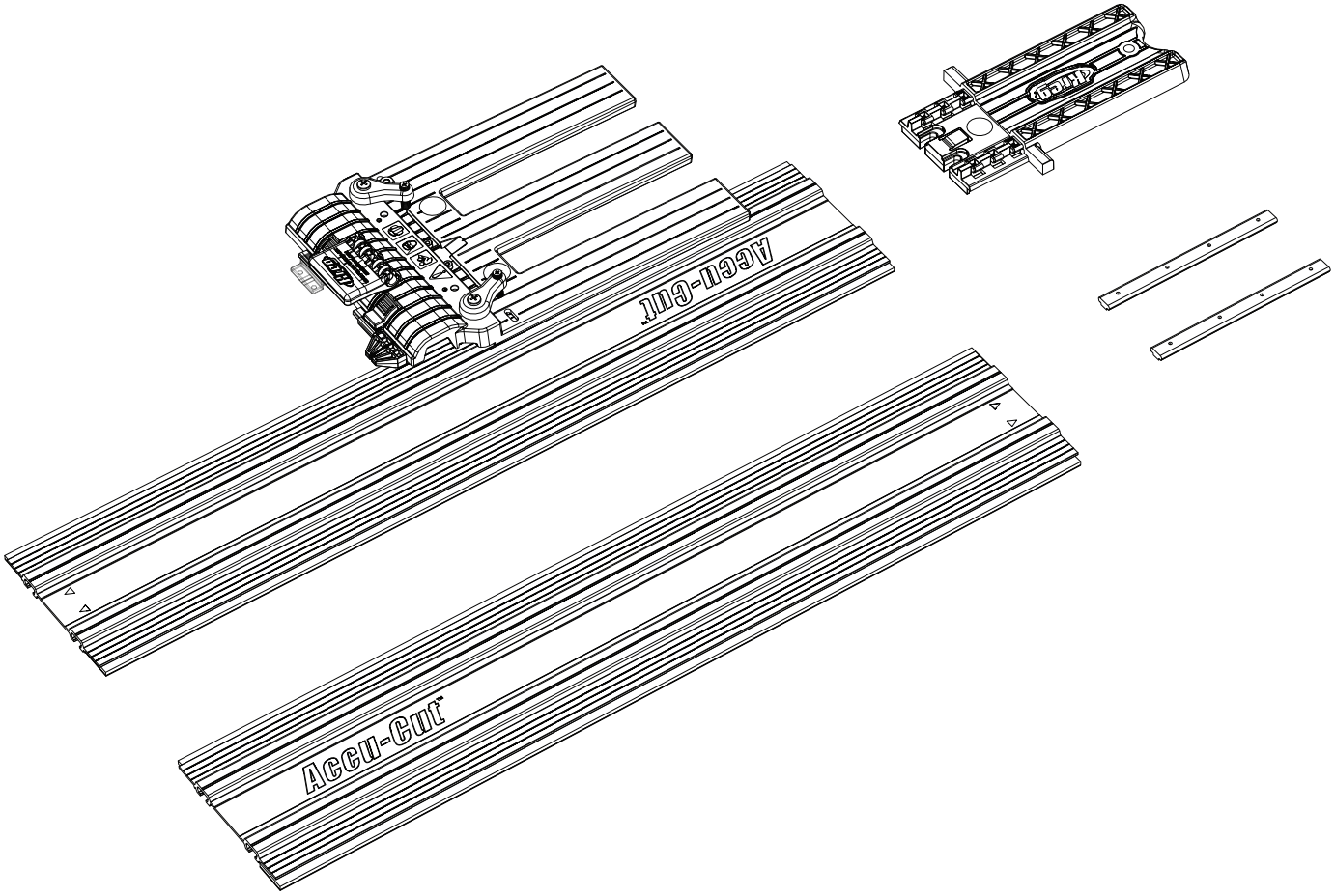
KMA2700 Accu-Cut

사용설명서



www.kregtool.com

작업 안전 지침

⚠ WARNING 전동 공구를 사용할 때 화재, 감전 및 부상의 위험을 줄이기 위해 항상 아래 안전주의 사항을 따르십시오.
이 제품을 작동하기 전에 모든 지침을 읽으십시오. 이 안전 사용법을 꼭 지키십시오.

1. 작업장 안전

1) 작업장을 청결하고 밝게 유지하십시오. 어수선하거나 어두운 곳은 사고를 유발합니다.

2) 위험한 환경에서 전동 공구를 사용하지 마십시오. 습한 장소에서 사용하거나 비에 노출시키지 마십시오.

3) 폭발 위험이 있는 환경에서 전동 공구를 작동하지 마십시오.
가연성 액체, 가스, 먼지가 있는 곳에서 전동 공구는 연기나 먼지를 점화할 수 있는 스파크를 생성합니다.

4) 전동 공구를 작동하는 동안 어린이와 주변 사람들을 멀리하십시오. 산만함은 통제를 잃게 할 수 있습니다.

5) 작업장의 아동 보호 기능을 만드십시오. 자물쇠, 마스터 스위치를 사용하거나 스타터 키를 제거하십시오.

2. 전기 안전

a) 전기 도구를 접지하십시오. 공구에 3구 플러그가 장착된 경우 접지된 3구에 플러그를 꽂아야 합니다.
적절한 콘센트를 사용할 수 없는 경우, 자격을 갖춘 전기 기술자가 설치하십시오.
절대로 세 번째 단자를 제거하거나 제공된 플러그를 개조하지 마십시오.

b) 전동 공구를 비나 습한 환경에 노출시키지 마십시오. 전동 공구에 물이 들어가면 감전의 위험이 높아집니다.

c) 코드를 남용하지 마십시오. 전동 공구를 이동하거나 분리하기 위해 코드를 당기지 마십시오.
열, 기름, 날카로운 모서리 또는 움직이는 부품으로부터 코드를 멀리 두십시오.
코드가 손상되거나 엉키면 감전 위험이 높아집니다.

d) 적절한 연장 코드를 사용하여 상태가 양호한 지 확인하십시오.
연장 코드를 사용할 때는 파워 툴이 끄는 전류를 운반할 수 있을 만큼 충분히 무거운 코드를 사용하십시오.
크기가 작은 코드는 라인 전압이 저하되어 전력 손실 및 과열이 발생합니다.
표 1은(5페이지 참고) 코드 길이 및 공구 명판 암페어 등급에 따라 사용할 올바른 코드 게이지를 보여줍니다.
확실하지 않은 경우 다음으로 무거운 게이지를 사용하십시오. 게이지 번호가 작을수록 코드가 무거워집니다.

e) 전동 공구를 작동 할 때 파이프, 라디에이터, 전자레인지 및 냉장고와 같은 표면과 신체 접촉을 피하십시오.
표면과 접촉하면 감전 위험이 높아집니다.

3. 개인의 안전

a) 항상 주의를 기울이고 수행 중인 작업을 주의 깊게 살펴보고 전동 공구를 사용할 때 상식선 안에서 사용하십시오.
피곤하거나 약물, 알코올 또는 약물에 취한 상태에서는 전동 공구를 사용하지 마십시오.
전동 공구를 작동하는 동안 잠시 부주의하면 심각한 부상을 입을 수 있습니다.

b) 항상 보안경을 착용하십시오. 일반 안경은 보안경이 아닙니다.
보안경에는 특수 제작된 렌즈, 안경테 및 측면 보호막이 있습니다.

c) 안전 장비를 사용하십시오. 절단 작업 시 먼지가 많은 경우 방진 마스크를 사용하십시오.
방진 마스크, 안전화, 안전모 또는 청각 보호 등 적절한 조건에 사용되는 안전장비는 부상을 줄일 수 있습니다.

d) 실수로 시작하지 마십시오. 플러그를 꽂기 전에 스위치가 꺼져 있는지 확인하십시오.
스위치에 손가락을 대고 전동 공구를 옮기거나 스위치가 켜져 있는 전동 공구를 꽂으면 사고가 발생할 수 있습니다.

e) 전동 공구를 켜기 전에 조정 키 또는 렌치를 제거하십시오.
전동 공구의 회전하는 부분에 렌치나 키가 부착되어 있으면 부상을 입을 수 있습니다.

f) 지나치게 손을 뻗지 마십시오. 항상 적절하게 발판과 균형을 유지하십시오.
이를 통해 예기치 못한 상황에서의 전동 공구를 더 잘 제어 할 수 있습니다.

g) 공작물을 고정합니다. 가능한 경우 클램프 또는 바이스를 사용하여 공작물을 고정하십시오.
이것은 당신의 손을 사용하는 것보다 안전하며, 두 손으로 자유롭게 공구를 조작할 수 있습니다.

h) 절대 기계 위에 서 있지 마십시오. 공구 팁이나 절삭 공구가 의도치 않게 접촉할 경우 심각한 부상을 입을 수 있습니다.

i) 적절한 복장을 입으시오. 헐렁한 옷이나 장신구를 착용하지 마십시오.
머리카락, 옷, 장갑을 움직이는 부품에 가까이하지 마십시오. 긴 소매를 팔꿈치까지 걷어 올립니다.
헐렁한 옷, 장신구 또는 긴 머리카락이 움직이는 부품에 끼일 수 있습니다.
긴 모발 보호를 위한 보호장구를 착용하십시오.

j) 분진 추출 및 연결을 위한 장치가 제공되는 경우 수집 장비가 연결되어 있고 올바르게 사용되는지 확인하십시오.
이러한 장치를 사용하면 먼지와 관련된 위험을 줄일 수 있습니다.

4. 전동 공구 사용 및 관리

a) 경비원을 제자리에 배치하고 근무하게 하십시오.

b) 전동 공구를 강제로 사용하지 마십시오. 용도에 맞는 전동 공구를 사용하십시오.
올바른 전동 공구는 설계한 속도에서 작업을 더 좋고 안전하게 수행할 수 있습니다.

c) 올바른 공구를 사용하십시오. 도구나 부착물이 설계되지 않은 작업을 하도록 강요하지 마십시오.

d) 스위치가 켜지거나 꺼지지 않으면 전동 공구를 사용하지 마십시오.
스위치로 제어할 수 없는 전동 공구는 위험하므로 반드시 수리해야 합니다.

e) 전동 공구를 조정하거나, 부속품 교체 또는 보관하기 전에 배터리 팩 및 전원에서 플러그를 분리하십시오.
이러한 예방적 안전 조치는 실수로 전동공구를 시동할 위험을 줄여줍니다.

f) 공구를 방치하지 마십시오. 전원을 끄고 완전히 멈출 때까지 공구를 떠나지 마십시오.

g) 사용하지 않는 전동 공구는 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하고,
전동 공구의 사용법에 익숙하지 않은 사람이 작동하지 못하도록 하십시오.
전동 공구는 훈련되어 있지 않은 사용자의 손에 위험합니다.

h) 전동 공구를 유지 관리하십시오. 움직이는 부품, 파손된 부품 및 전동 공구 작동에 영향을 미칠 수있는
기타 조건이 잘못 정렬되거나 결합되지 않았는지 점검하십시오. 손상된 경우 사용하기 전에 수리하십시오.
많은 사고는 제대로 관리되지 않은 전동 공구로 인해 발생합니다.

i) 절삭 공구를 날카롭고 깨끗하게 유지하십시오.
날카로운 절삭 날을 사용하여 적절하게 관리 된 절삭 공구는 결합될 가능성이 적고 제어하기 쉽습니다.

j) 절삭 공구 또는 부속품 및 공작물 재료에 권장되는 속도를 사용하십시오.

k) 제조자가 권장하는 부속품만 사용하십시오. 권장 부속품은 사용 설명서를 참조하십시오.
부적절한 부속품을 사용하면 고장의 원인이 될 수 있습니다.

l) 작업 조건과 수행할 작업을 고려하여 특정 유형의 전동 공구에 맞게 의도된 방식과
본 지침에 따라 전동 공구, 부속품 및 공구 비트를 사용하십시오.
의도한 것과 다른 작동을 위해 전동 공구를 사용하면 위험한 상황이 발생할 수 있습니다.

5) 서비스

a) 동일한 교체 부품만 사용하여 자격을 갖춘 수리공에게 전동 공구 서비스를 요청하십시오.
이를 통해 전동 공구의 안전성이 유지됩니다.

6) ACCU-CUT ™ 사용에 관한 안전 지침

a) Accu-Cut ™을 사용하기 전에 본 제품에 동봉되어 톱 제조사에서 제공하는 안전 경고 및 작동 지침을 읽고 이해 및 준수하십시오. 모든 가드와 안전장치를 제자리에 유지하십시오.

b) 톱을 작동할 때 적절한 눈, 귀 및 호흡기 보호구를 착용하십시오.

c) 절단하려는 재료 유형에 맞게 설계된 날카로운 날을 사용하십시오.

d) 톱 또는 Accu-Cut ™을 조정하기 전에 항상 톱을 전원으로부터 분리하십시오.

e) 공작물에 트랙을 배치하기 전에 젖은 천으로 가이드 스트립을 닦고 공작물의 먼지와 이물질을 제거하십시오.

f) 절단, 추가 또는 제거에 필요한 트랙 섹션의 개수만 사용하십시오.

g) Accu-Cut ™은 두 개 이상의 트랙 섹션이 결합된 상태에서만 클램프 없이 사용하도록 설계되었습니다.
트랙 섹션을 작업 물에 먼저 고정하지 않고, 하나의 트랙 섹션만 사용하여 절단을 시도하지 마십시오.

h) 절단 중 톱날이 알루미늄 트랙에 닿지 않도록 하십시오.

i) Accu-Cut ™ 슬레드의 일부가 톱날 보호대의 작동을 방해하는 경우 절단을 시도하지 마십시오.

j) 바인딩 및 반동을 방지하기 위해 공작물과 컷오프 피스를 완전히 지지하십시오.

k) 절단 중 공작물을 통해 톱날이 1/8”[3mm] 돌출되도록 절단 깊이를 조정합니다.

l) 작동 중에는 톱날에 손을 멀리하고, 절단 중 공작물 아래에 손을 뻗지 마십시오.

m) 절단 중에 공작물이 움직이지 않도록 고정하십시오.

n) 절단할 때 과도한 힘을 가하지 마십시오. 안정적이고 통제된 속도를 유지하십시오.

o) 톱날/슬레드를 트랙에서 제거하기 전에 톱날이 완전히 멈출 때까지 기다리십시오.

p) 트랙이나 출발 블록에 있는 톱을 방치하지 마십시오.

q) 공구 및 부품을 유지관리하십시오.
움직이는 부품의 정렬 불량 또는 바인딩, 느슨한 고정 장치, 파손된 부품 및 안전 작동에 영향을 줄 수 있는 기타 상태를 확인하십시오. 안전하지 않은 상태가 발견되면 사용하기 전에 수정하십시오.

7) 킥백

킥백은 톱날이 끼거나 묶거나 잘못 정렬된 경우 갑자기 반응하여 제어되지 않은 톱이 위로 올라가 공작물에서 작업자 쪽으로 이동합니다.

8) 기계 반동의 원인

a) 양손으로 톱을 단단히 잡고 기계 반동에 견디도록 몸과 팔을 배치하십시오.
반동력은 적절한 예방 조치가 취해지면 작업자가 제어 할 수 있습니다.

b) 날이 묶이기 시작하거나 어떤 이유로 든 절단을 중단 할 때, 방아쇠를 놓고 날이 완전히 멈출 때까지 재료에서 톱을 움직이지 않게 유지합니다. 톱을 작업에서 제거하거나 톱날이 움직이는 동안에는 톱을 뒤로 당기지 마십시오.
블레이드 바인딩의 원인을 제거하기 위해 조사하고 수정 조치를 취하십시오.

기계 반동 방지

반동은 공구 오용 및 / 또는 잘못된 작동 절차 또는 조건의 결과이며 적절한 예방 조치를 취하면 방지 할 수 있습니다.

a) 절단부가 닫혀서 날이 끼이거나 닫히는 연석에 의해 단단히 결합되면 날이 멈추고 모터 반응으로 장치가 작업자 쪽으로 빠르게 되돌아갑니다.

b) 날이 비틀리거나 정렬이 어긋난 경우 날의 뒤쪽 가장자리에 있는 이빨이 목재의 윗면을 파내어 날이 절단에서 벗어나 작업자 쪽으로 톱을 밀어낼 수 있습니다.

c) 작업 물에서 톱을 다시 시작할 때 톱날을 커프 중앙에 놓고 톱날이 재료에 맞물리지 않는지 확인하십시오.
톱날이 묶여 있으면 톱이 다시 시작될 때 톱날이 공작물에서 올라와 반동될 수 있습니다.

d) 블레이드가 끼거나 반동되는 위험을 최소화하기 위해 대형 패널을 지지합니다.
대형 패널은 자체 무게로 인해 처지는 경향이 있습니다.
지지대는 절단 양쪽의 패널 아래에 배치되어야 합니다. (절단선 근처와 패널 가장자리 근처)

e) 무디거나 손상된 날을 사용하지 마십시오. 무디거나 부적절하게 날카로워지면 날은 절단면이 좁아져 과도한 마찰, 날 바인딩 및 반동이 발생합니다.

f) 절단하기 전에 블레이드 깊이 및 베벨 조정 잠금장치가 단단히 고정되어 있어야 합니다.
절단 중에 날 조정이 이동하면 바인딩 및 반동이 발생할 수 있습니다.

g) 기존 벽, 바닥 또는 기타 사각지대에 구멍을 뚫을 때는 각별히 주의하십시오.
돌출된 날이 보이지 않는 물체와 접촉하여 반동을 일으킬 수 있습니다.

연장 코드 사용 지침

연장 코드는 임시 용도로만 사용해야 합니다. 필요한 경우 콘센트의 설치와 적절한 배선의 필요성을 대체하지 않습니다.

상점 및 건설 현장에서 :

1. 장비 접지 도체가 있는 연장 코드를 항상 사용해야 합니다.
2. 연장 코드는 손상되지 않도록 보호해야 하며,
   문이나 창문이 닫혀 코드가 손상될 수 있는 출입구나 창문을 통과하지 않아야 합니다.
3. 연장 코드는 최소 16AWG 이상이어야 사용 중인 장비에 대한 정격이어야 합니다.
4. 전선의 절연 및 전도도가 손상되지 않도록 연장 코드를 주기적으로 검사해야 합니다.
5. 연장 코드는 물을 통과하거나 축적된 물에 노출될 수 있는 연결을 허용해서는 안 됩니다.

표 1

Nameplate Amperes @120 V	Extension Cord Length					
	25'	50'	75'	100'	150'	200'
	Recommended Wire Gauge					
0 -5	16	16	16	14	12	12
5.1 - 8	16	16	14	12	10	NR
8.1 -12	14	14	12	10	NR	NR
12.1 - 16	12	12	NR	NR	NR	NR

NR – Not Recommended

⚠ WARNING

이 제품은 캘리포니아 주에서 알려진 아크릴로 니트릴 및 기타 화학 물질에 노출되어 암과 생식력에 해를 끼칠 수 있습니다.
더 많은 정보를 원하시면 www.P65Warnings.ca.gov를 방문하세요.

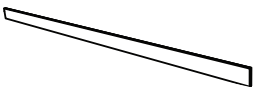
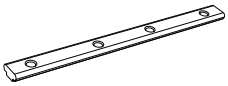
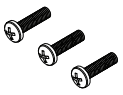
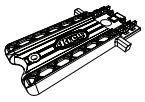
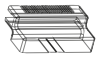
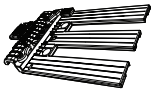
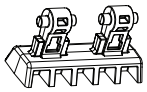
조립을 위한 도구

필요한 도구 : #2 십자 드라이버 / 직선 자

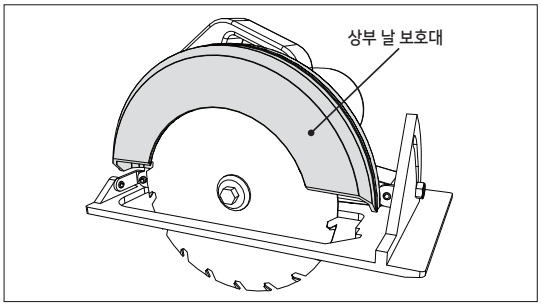
⚠ **ATTENTION** 조립시 전동 공구를 사용하지 마십시오.

톱 구성 부품

Accu-Cut™ (KMA2700) pièces

A		2	**Tracks** 트랙	I		2	**Base-plate Clamps** 베이스 플레이트 클램프
B		4	**Guide Strips** **(Pre-Installed)** 가이드 스트립 (사전 설치됨)	J		1	**Indexing Stop**
C		2	**Connector Bars** 커넥터 바	K		3	**Machine Screws** 기계 나사
D		8	**Set Screws** 고정 나사	L		3	**Hex Nuts** 육각 너트
E		1	**Starting Block** 시작 블록	M		1	**Indicator Clip** 표시기 클립
F		1	**Filler Strip** 필러 스트립	N*		1	**Cursor** 커서
G		1	**Sled** 슬레드	O*		1	**Wedge** 쐐기
H		2	**Set Screws** 고정 나사	P*		1	**Handle** 핸들

시작하기 전에



⚠ **ATTENTION**

Accu-Cut™은 금속 상부 날 보호대가있는 휴대용 원형 톱과 함께 사용하도록 설계되었습니다.

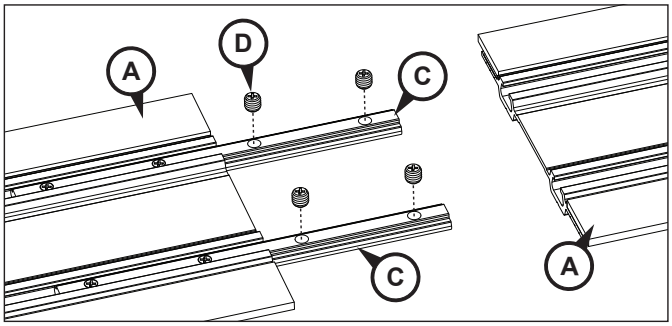
Accu-Cut과 함께 사용할 때 플라스틱 상부 날 가드가 있는 톱은 날과 베이스 플레이트 사이에서 편향되어 절단 품질을 저하 시킬 수 있습니다.

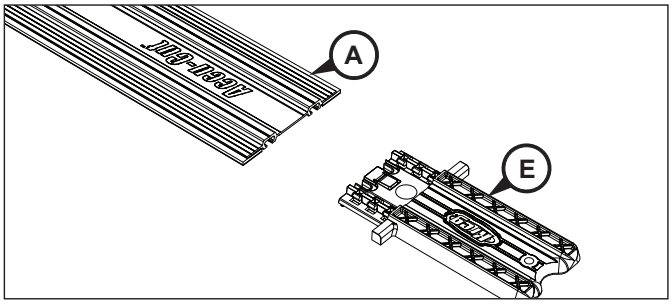
플라스틱 상부 날 보호대가 있는 톱을 Accu-Cut과 함께 사용하지 마십시오.

조립 방법

트랙 조립

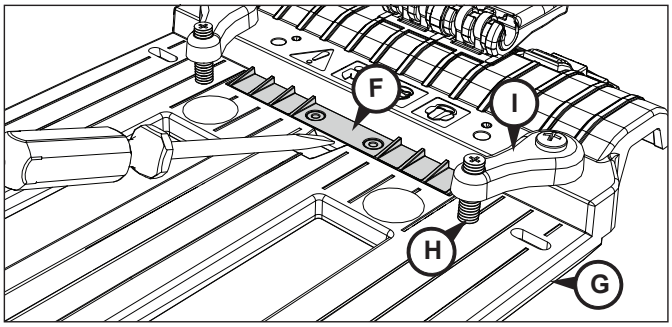
1 두 트랙 (A)을 거꾸로 뒤집습니다 (가이드 스트립의 검은 색면이 위로 향함). 커넥터 바(C)를 윗면의 표시 화살표를 사용하여 끝에 있는 첫 번째 트랙의 T 슬롯에 반쯤 밀어 넣고 고정 나사(D)를 조입니다. 두 번째 트랙을 커넥터 바 위로 밀어 윗면의 표시 화살표가 첫 번째 트랙 섹션의 화살표와 정렬되도록 합니다.
두 트랙을 단단히 잡고 나머지 고정 나사를 조입니다.
시작 블록(E)을 한 트랙 끝에 있는 T 슬롯에 밀어 넣습니다.

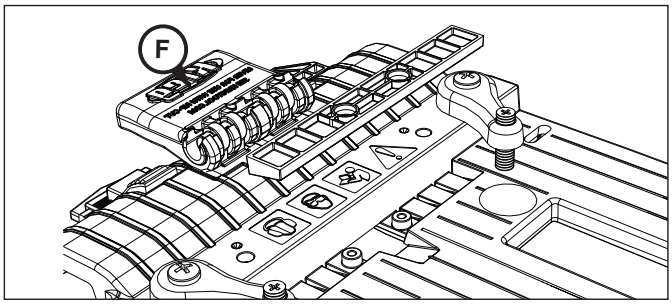




필러 스트립 방향 지정

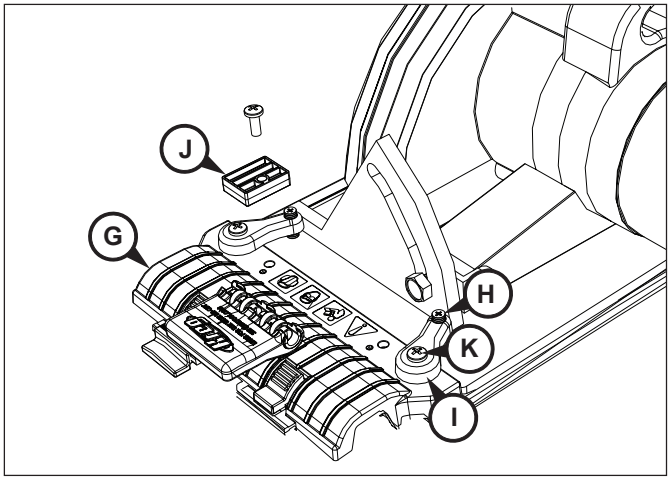
2 슬레드 (G)의 필러 스트립 (F)은 각진 리브가 위를 향한 상태로 배송됩니다.
이 리브는 앞쪽 가장자리가 각진 톱 베이스를 지지하여 베이스 플레이트 클램프 (I)의 고정 나사 (H)를 조일 때 톱 베이스를 슬레드에서 평평하게 유지합니다.
앞쪽 가장자리가 평평한 톱 베이스의 경우 스크류 드라이버 끝으로 슬레드 홈에서 필러 스트립을 들어 올리고 뒤집어 평평한 면이 보이도록 한 다음 홈으로 누릅니다.





원형 톱을 슬레드에 장착

3 슬레드 (G)에서 인덱싱 스톱 (J)을 제거합니다. 베이스 플레이트 클램프 (I)의 고정 나사 (H)를 풀고 톱 베이스 플레이트를 그 아래로 밉니다. 플레이트의 전면이 슬레이드 전면의 계단에 닿도록 톱을 슬레드에 놓습니다. 모터의 왼쪽 끝에 블레이드가 있는 톱의 경우 블레이드를 왼쪽 슬레이드 슬롯의 중앙에 놓습니다. 모터의 오른쪽 끝에 블레이드가 있는 톱의 경우 슬레드를 오른쪽 슬레드 슬롯의 중앙에 맞춥니다. 다양한 톱 베이스 플레이트 구성을 수용하기 위해 각 베이스 플레이트 클램프를 슬레드에 부착하기 위한 두 개의 구멍이 있습니다. 가장 안전한 클램핑을 위해 톱이 허용하는 가장 넓은 간격을 제공하는 구멍을 선택하십시오. 클램프는 비스듬히 배치할 수 있습니다.
톱을 제자리에 고정할 수 있을만큼만 고정 나사를 조입니다.



⚠ WARNING 톱을 슬레드에 장착하기 전에 전원에서 톱을 분리하십시오.

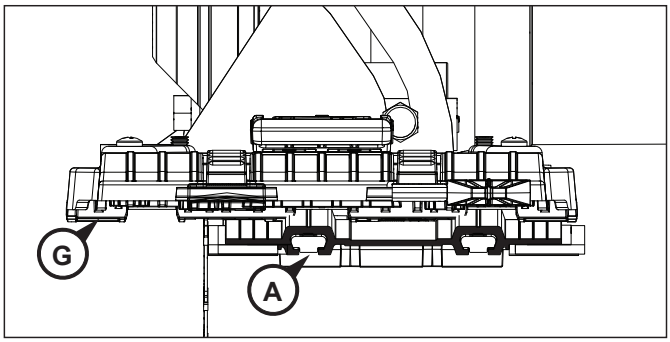
조립 방법

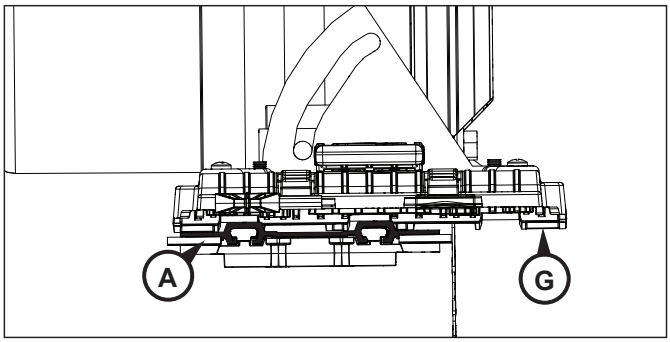
톱 / 슬레드 어셈블리를 트랙에 정렬

4 슬레드(G) 하단에는 세 개의 홈이 있습니다. 블레이드가 우측 슬레드 슬롯에 있는 톱의 경우 중앙 및 왼쪽 홈이 트랙(A) 레일 위에 있습니다. 왼쪽 슬레드 슬롯에 블레이드가 있는 톱의 경우 중앙 및 오른쪽 홈이 트랙 레일에 있습니다.

톱/슬레드 어셈블리를 시작 블록에 놓고 적절한 슬레드 홈에 맞 춥니다. 베이스 플레이트 클램프(I) 고정 나사(H)를 풀면 톱이 좌우로 움직입니다. 톱날이 가이드 스트립에서 약 1/32 ″ [.8mm] 정도 떨어지도록 하십시오. (나중에 트랙의 오프셋이 없는 위치를 지정하기 위해 가이드 스트립을 자르십시오.)

톱을 단단히 고정할 수 있을 만큼 베이스 플레이트 클램프 고정 나사를 조이되 지나치게 조이지 마십시오. 톱날 가드가 자유롭게 작동하는지 확인하십시오.



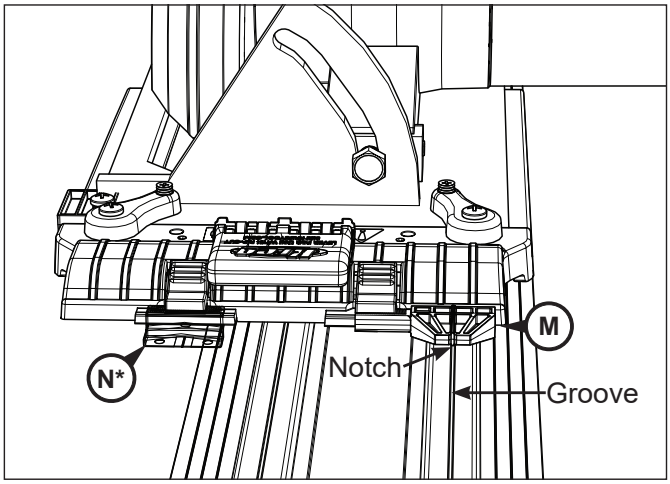


표시기 클립 및 커서 위치 확인 *

5 슬레드에는 두 개의 슬레드 슬롯에 해당하는 표시기 클립(M)과 커서(N *)의 두 위치가 있습니다.

톱날 앞쪽의 홀더에 커서를 놓고 다른 홀더의 표시기 클립을 놓습니다. 표시기 클립과 커서 위치를 전환하려면 홀더 잠금장치를 누르고 표시기 클립과 커서를 홀더 밖으로 빼낸 다음 다른 홀더에 하나씩 다시 설치하십시오. 시작 블록에 톱/슬레드 어셈블리를 쉽게 배치하려면 표시기 클립 앞쪽의 노치를 트랙 레일의 홈에 맞춰 정렬하십시오.

> ⚠ **ATTENTION** 슬레드 어셈블리는 Kreg Rip-Cut ™에서만 작동하는 특징을 갖추고 있습니다. 이 슬레드를 Rip-Cut™에서 사용할 수 있도록 보정하려면 Rip-Cut™ 설명서에 나와 있는 추가 단계가 필요합니다.



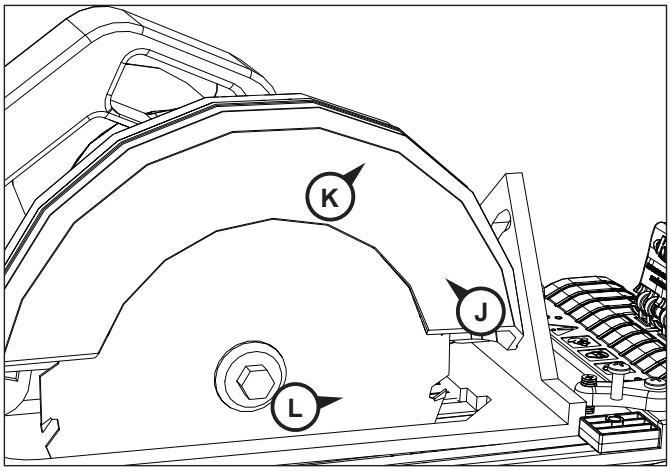
* 커서는 Rip-Cut ™에서만 작동합니다.

indexing stop 다시 설치

6 indexing stop(J)을 사용하면 슬레드 어셈블리에서 톱을 제거한 다음 가이드 스트립을 다시 트리밍하지 않고도 정확히 동일한 위치에 다시 장착할 수 있습니다.

indexing stop을 톱 베이스 측면에 대고 기계 나사(K)와 너트(L)로 슬레드에 고정합니다. 최대 위치 지정 유연성을 위해 슬레드가 슬롯형이며 indexing stop을 180 ° 회전할 수 있습니다.

> ⚠ **ATTENTION** 슬레드에 다른 톱을 장착할 때는 2-6단계를 반복하십시오. 톱에 다른 날을 설치할 때는 4단계를 반복하십시오.



조립 방법

가이드 스트립 다듬기

7 트랙(A)은 가이드 스트립(B)이 이미 설치된 상태로 제공됩니다. 가이드 스트립은 사용 중 트랙이 움직이지 않도록 공작물 표면을 잡아 당깁니다. 적절히 다듬으면 스트립의 가장자리를 커트라인에 맞춰 정렬하고 날 옆에 제로 클리어런스 지지대를 제공하여 칩 아웃을 최소화할 수 있습니다.

가이드 스트립의 가장자리를 공작물 절단선(제로 오프셋)에 배치할 수 있도록 시작 블록의 하단에 가장자리 스톱이 있는 48" [1219mm] 길이의 스크랩 공작물에 트랙을 배치하고 완전히 지지합니다.
표시기 클립을 사용하여 톱/슬레드 어셈블리를 시작 블록에 배치하여 올바르게 정렬하고 트랙 레일을 체결하십시오. 절단 중 날이 공작물을 통해 1/8" [3mm] 돌출되도록 절단 깊이를 조정하십시오.
공작물에서 날을 뺀 상태에서 톱을 켭니다. 톱에 가벼운 압력을 가하고 안정적이고 제어된 속도를 유지한 후 트랙의 전체 길이를 따라 가이드 스트립과 공작물을 다듬는다. 톱/슬레드 어셈블리를 트랙에서 제거하기 전에 톱을 끄고 블레이드를 정지시키십시오.

⚠ WARNING 쐐기 잠금 장치는 Kreg Rip-Cut™에서만 작동하며, Accu-Cut™ 작동에 방해가되지 않도록 핸들(P*)을 앞뒤로 밀어 쐐기(O*)를 들어 올리십시오. Accu-Cut™을 사용할 때마다 핸들이 이 위치에 있는지 확인하십시오.

⚠ ATTENTION 트랙을 배치하기 전에 항상 젖은 천으로 가이드 스트립을 닦고 공작물의 먼지와 이물질을 제거하십시오.

⚠ ATTENTION 제로 오프셋 가이드 스트립이 마모되거나 손상된 경우 트랙에서 시작 블록을 제거하고 다른 쪽 끝에 설치하십시오.
두 번째 가이드 스트립에서 트리밍 작업을 수행하십시오.
가이드 스트립을 더 이상 사용할 수 없는 경우 Kreg 고객 서비스에 문의하거나 www.kregtool.com에서 교체품을 구입하십시오.

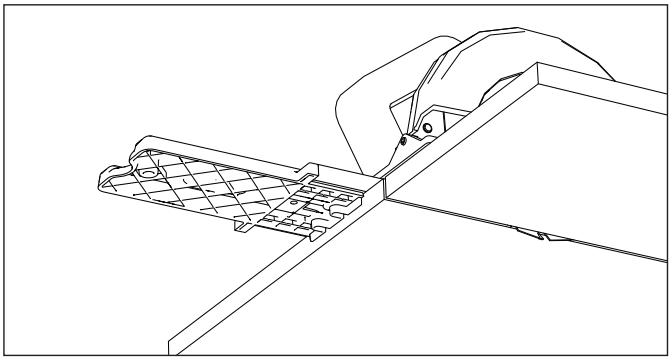
Accu-Cut™ 사용법

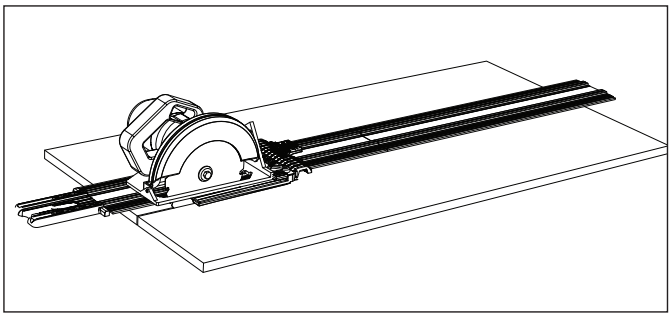
1 최상의 결과를 얻으려면 40~48날수의 톱날을 사용하십시오.

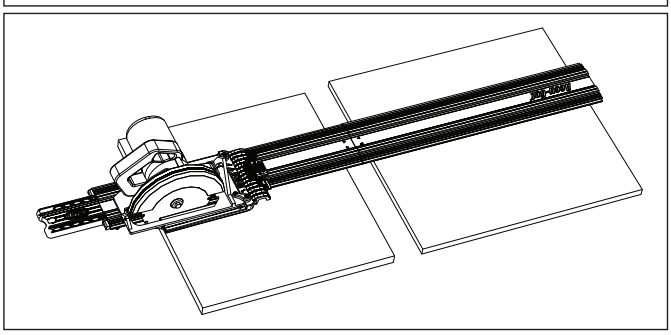
2 공작물에 절단 선을 표시하십시오.
가이드 스트립의 가장자리가 절단 선에 있고 시작 블록 가장자리가 작업 물의 가장자리에 닿도록 트랙을 배치합니다.
항상 트랙 아래의 작업 물과 외부로 폐기물을 절단하십시오.

3 톱/슬라이드 어셈블리를 표시기 클립을 사용하여 트랙에 맞춰 스타터 블록에 놓으십시오.
절삭 중 공작물을 통해 블레이드가 1/8" [3mm] 돌출되도록 절삭 깊이를 조정하십시오.

4 톱을 전원에 연결하십시오. 두 손으로 톱을 잡고 공작물에서 날을 뺀 상태에서 톱을 켜십시오.
톱에 가벼운 압력을 가하고 안정적이고 조절된 속도를 유지하면서 절단합니다. 톱/슬레드 어셈블리를 트랙에서 제거하기 전에 톱을 끄고 블레이드를 정지시키십시오.





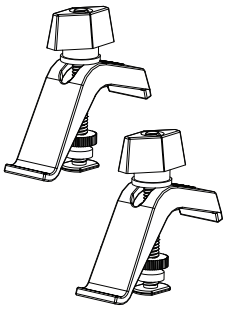


⚠ WARNING 2x4s 또는 [2"] [50mm] 두께의 강직성 폼 절연재로 공작물과 컷오프를 완전히 지지하십시오.

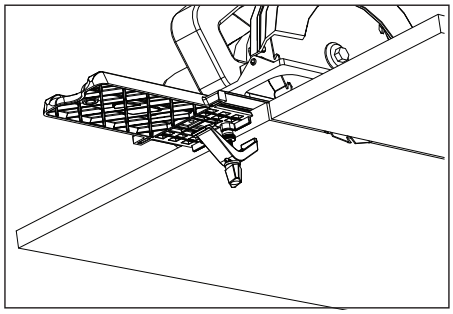
⚠ WARNING 스타터 블록 반대쪽 트랙 끝의 12" 이상이 공작물 위로 연장되면 공작물과 같은 높이에 있는 보조 표면으로 트랙의 돌출된 끝을 지지하십시오.

액세서리 옵션

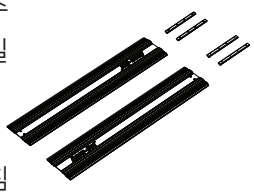
Kreg 트랙 클램프 (별매)



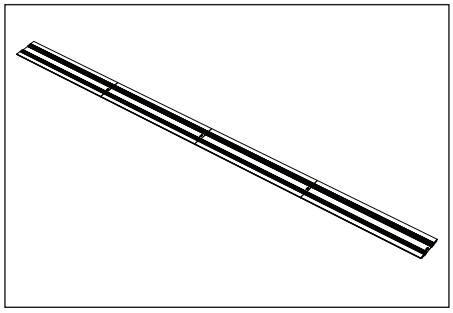
이 클램프는 트랙을 공작물에 고정될 수 있도록 스타터 블록의 노치와 트랙의 T-슬롯으로 밀어 넣으십시오.
그것들은 멜라민 코팅 입자판과 같이 미끄러운 표면으로 자르거나 트랙의 전체 길이가 공작물에 의해 완전히 지지되지 않거나, 공작물이 평평하지 않거나, 트랙의 단일 섹션으로 자르기를 할 때 권장됩니다.



Accu-Cut ™ 확장 팩 (별매)



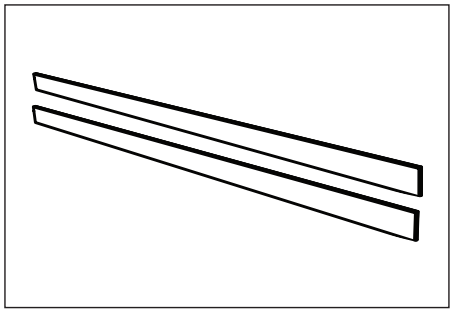
Accu-Cut 확장 팩으로 Accu-Cut ™의 절삭 용량을 두 배로 늘릴 수 있습니다. Accu-Cut에 쉽게 연결하여 최대 100" 길이의 컷에서 동일한 직선, 정확하며 파편이 없는 성능을 제공합니다.
확장 팩에는 추가로 26.5" 알루미늄 가이드 트랙 2개, 강철 트랙 커넥터 6개, 칩/미끄럼 방지 가이드 스트립 8개 및 조립 및 설치 지침이 포함되어 있습니다.



교체 부품

가이드 스트립 (별매)

시간이 지남에 따라 가이드 스트립이 마모될 수 있으며 트랙의 정확한 정렬 및 제로 클리어런스 칩 방지 기능을 제공하지 않습니다.
두 개의 가이드 스트립 패키지는 Accu-Cut ™의 정확성과 절단 품질을 복원합니다. Accu-Cut ™ XL에는 4 개의 스트립이 필요합니다.



⚠ WARNING Accu-Cut ™을 사용하기 전에 본 제품에 포함되어 있고 톱 제조업체에서 제공하는 안전 경고 및 작동 지침을 읽고 이해한 후 따르십시오. 모든 공구 보호대와 안전장치를 제자리에 보관하십시오. Accu-Cut ™의 일부가 톱날 보호대의 작동을 방해할 때는 절단을 시도하지 마십시오. 항상 눈과 귀 보호구를 착용하십시오. 먼지가 많은 환경에서는 호흡 보호구를 사용하십시오. Accu-Cut ™ 또는 톱을 조정하기 전에 전원 공급 장치에서 톱을 분리하십시오.