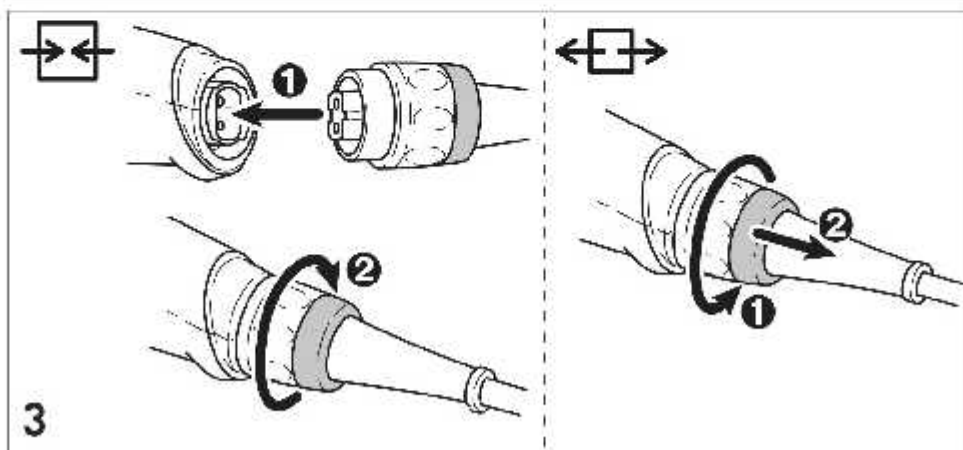
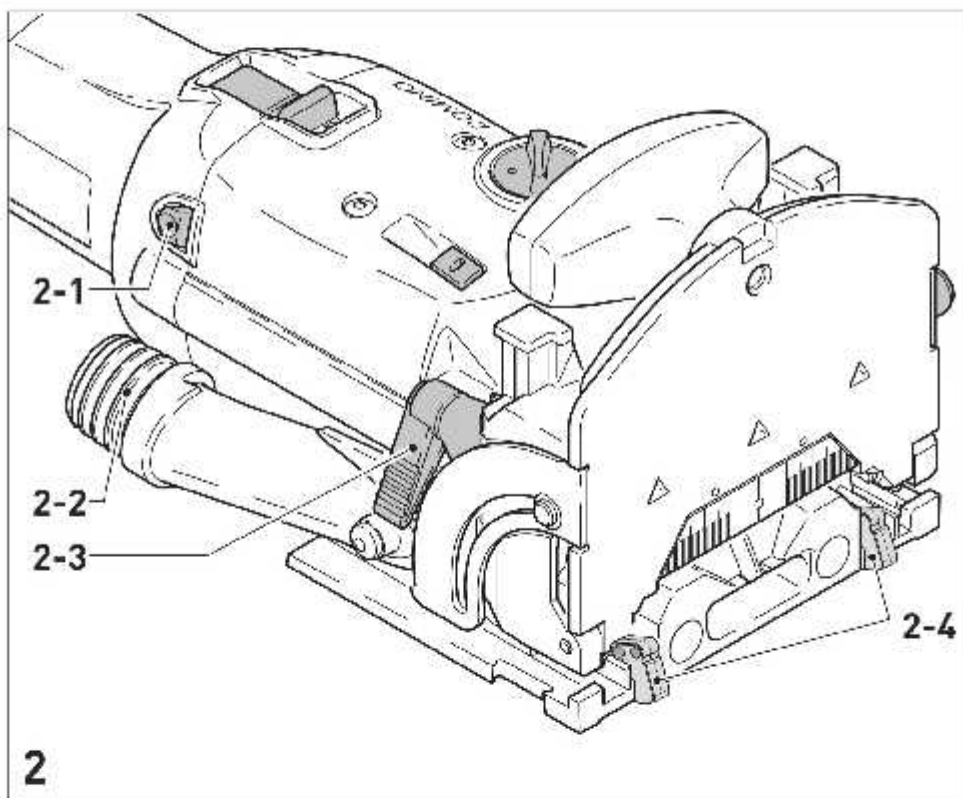
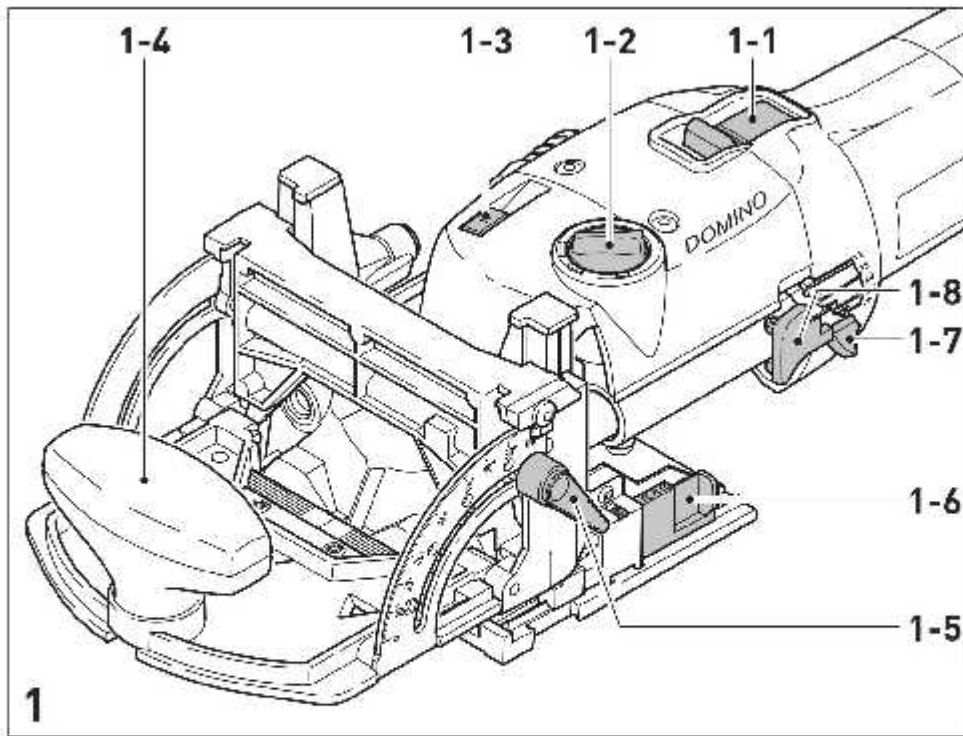
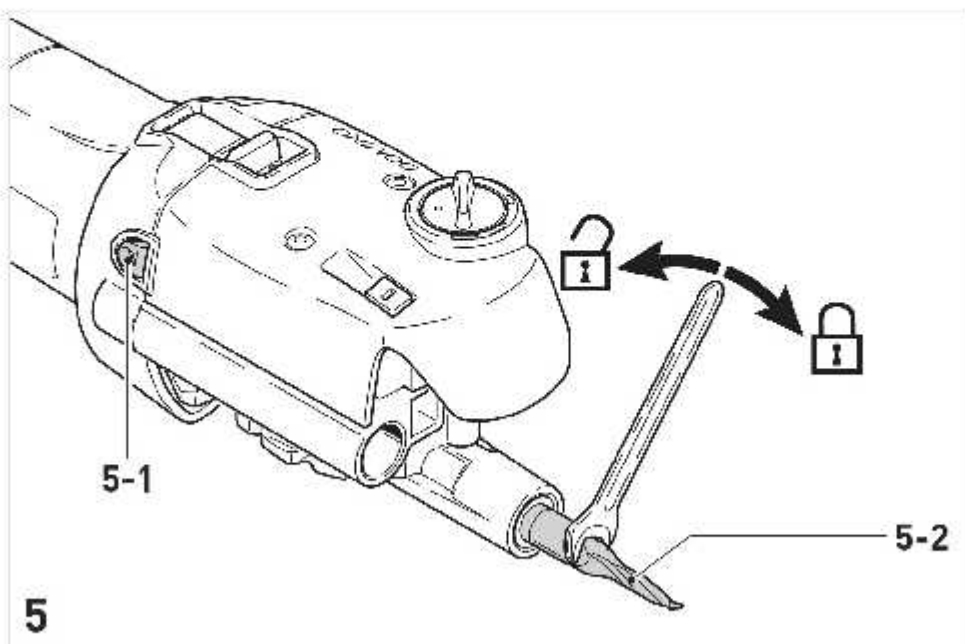
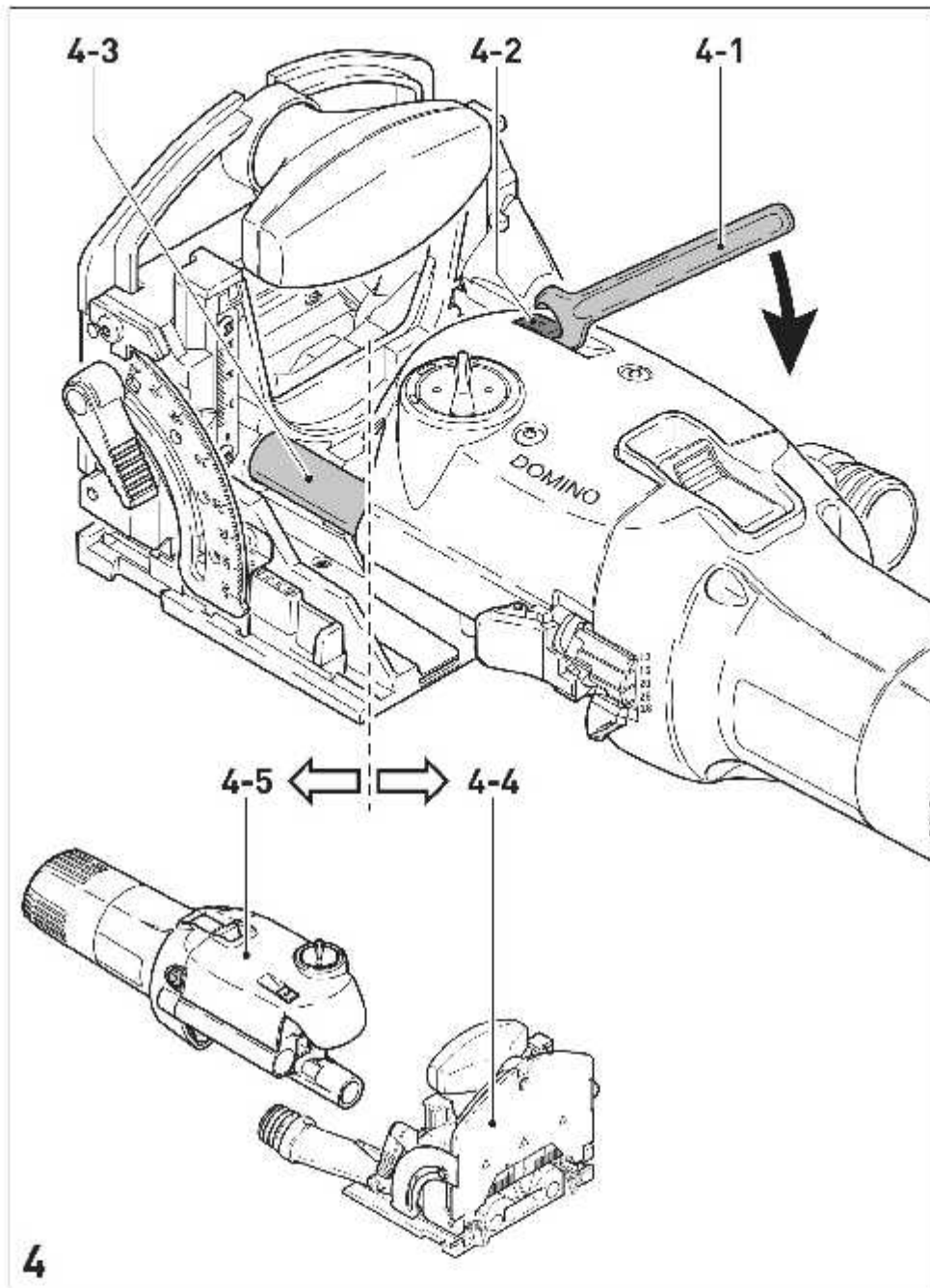
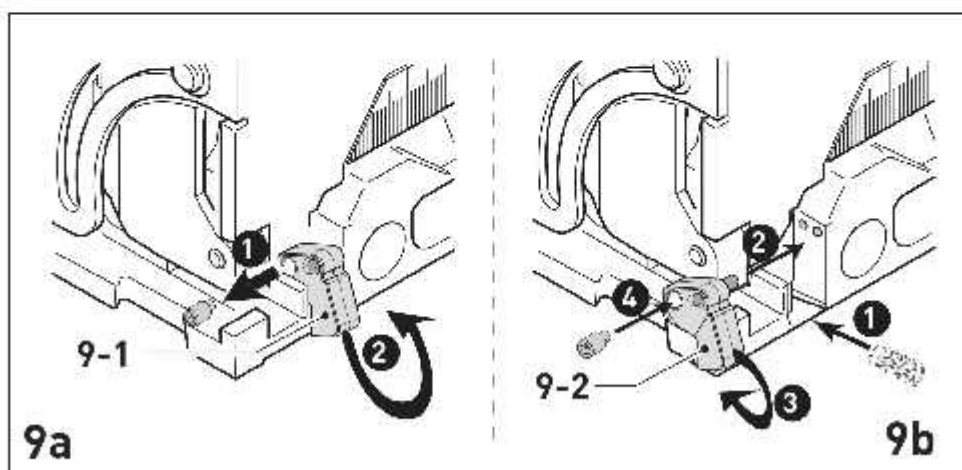
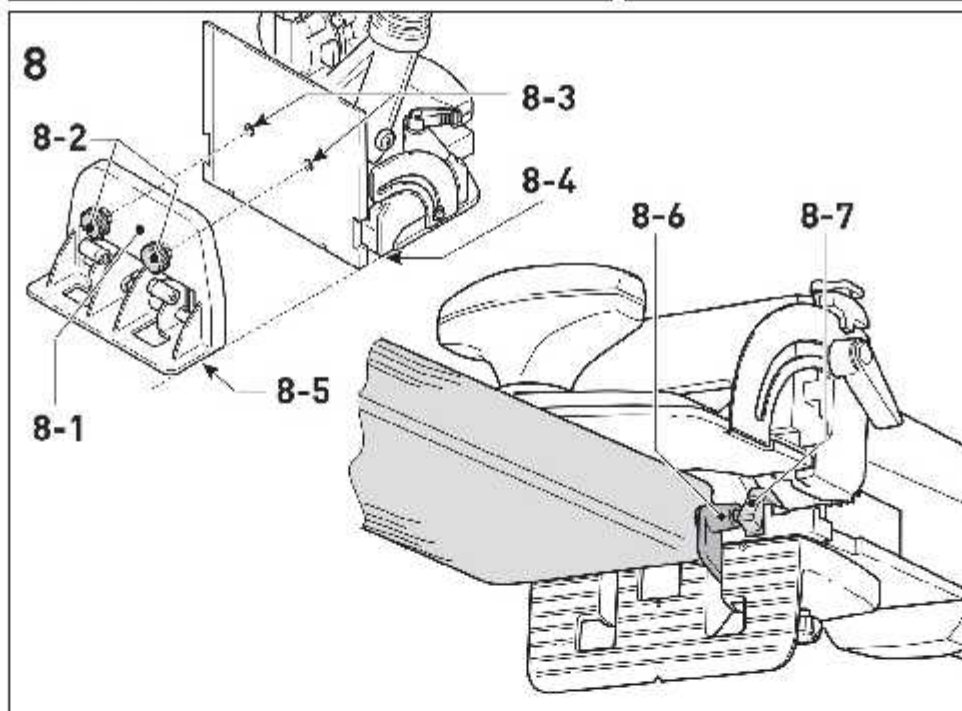
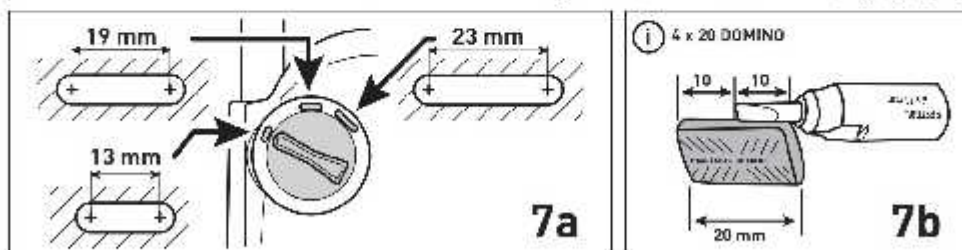
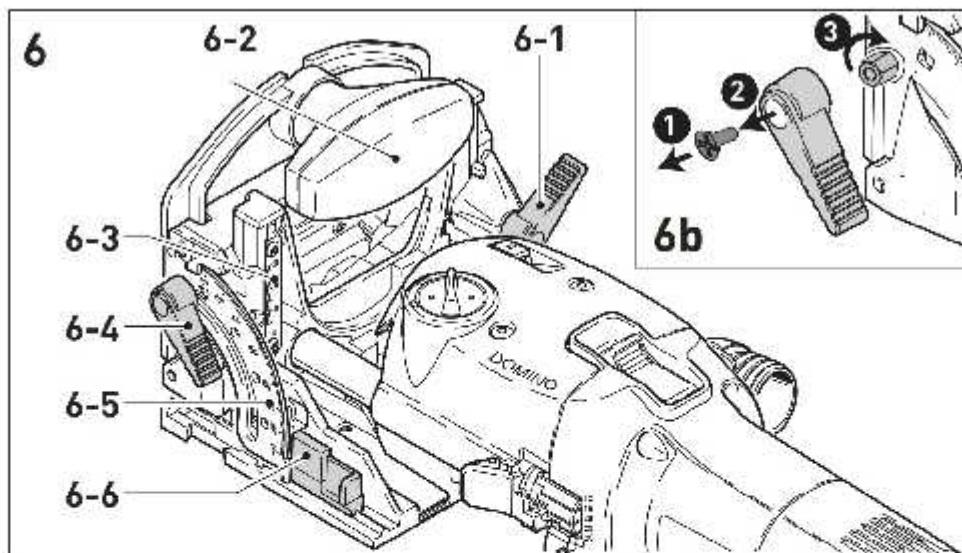


DOMINO **DF 500 Q**

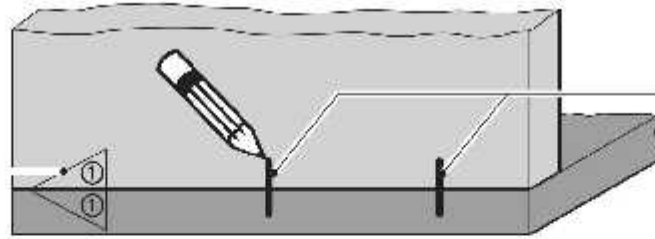




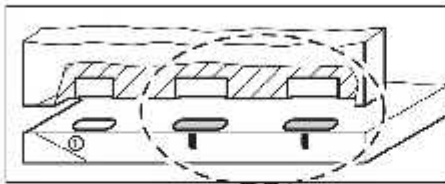
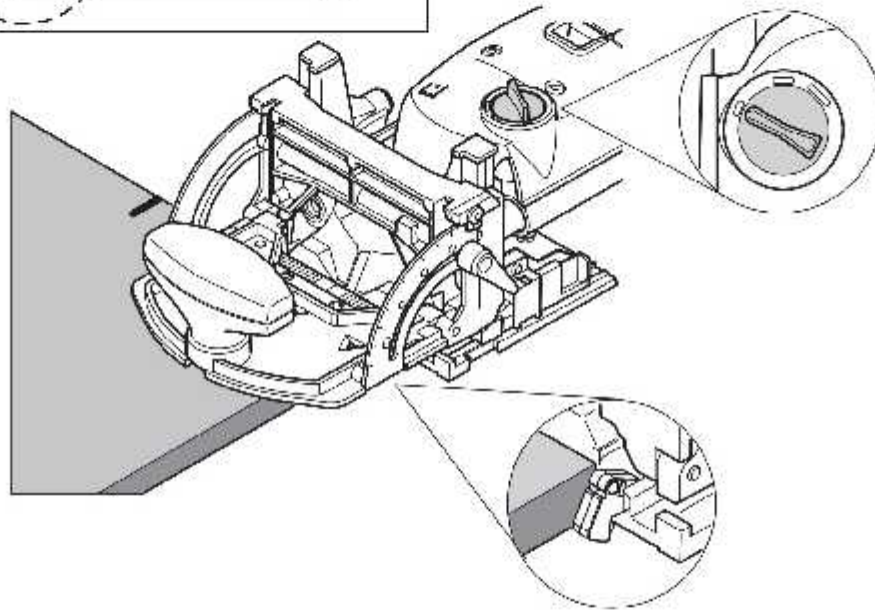
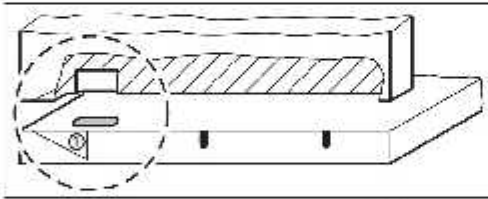




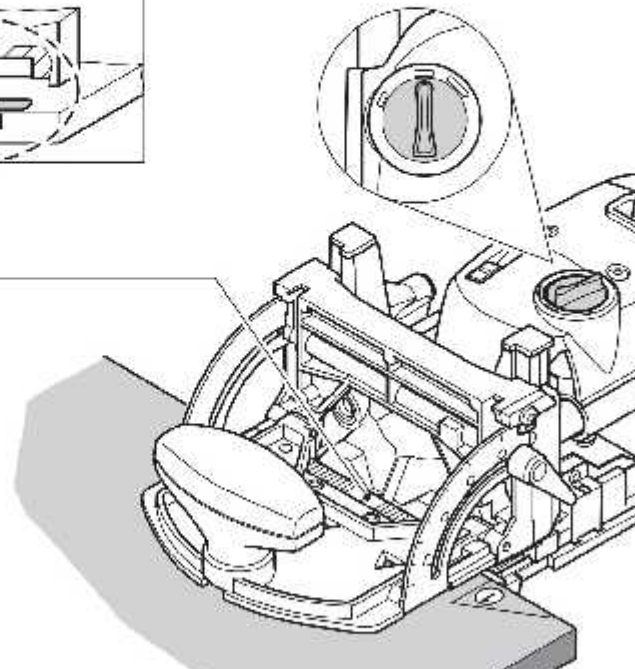
10-1



10-2



10-3



Dübelräse
Dowel jointer
Fraise à tourillon

Seriennummer *
Serial number *
N° de série *
(T-Nr.)

DF 500 Q

498621

(D) EG-Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden Richtlinien einschließlich ihrer Änderungen entspricht und mit den folgenden Normen übereinstimmt:

(GB) EC-Declaration of Conformity. We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with all relevant provisions of the following directives including their amendments and complies with the following standards:

(F) CE-Déclaration de conformité communautaire. Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes ou documents de normalisation suivants:

(E) CE-Declaración de conformidad. Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este producto corresponde a las siguientes normas o documentos normalizados:

(I) CE-Dichiarazione di conformità. Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il presente prodotto è conforme alle norme e ai documenti normativi seguenti:

(NL) EG-conformiteitsverklaring. Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten:

(S) EG-konformitetsförklaring. Vi förklarar i eget ansvar, att denna produkt stämmer överens med följande normer och normaliva dokument:

(FIN) EY-standardinmukaisuusvakuutus. Vakuutamme yksinvastuullisina, etta tuote on seuraavien standardien ja normatiivisten ohjeiden mukainen:

(DK) EF-konformitetserklæring Vi erklærer at have alene ansvaret for, at dette produkt er i overensstemmelse med de følgende normer eller normative dokumenter:

(N) CE-Konformitetserklæring Vi erklærer på eget ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:

(P) CE-Declaração de conformidade: Declaramos, sob a nossa exclusiva responsabilidade, que este produto corresponde às normas ou aos documentos normativos citados a seguir:

(RU) Декларация соответствия ЕС: Мы заявляем с исключительной ответственностью, что данный продукт соответствует следующим нормам или нормативным документам:

(CZ) ES prohlášení o shodě: Prohlašujeme s veškerou odpovědností, že tento výrobek je ve shodě s následujícími normami nebo normativními dokumenty: .

(PL) Deklaracja o zgodności z normami UE: Niniejszym oświadczamy na własną odpowiedzialność, że produkt ten spełnia następujące normy lub dokumenty normatywne:

2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU

EN 60745-1: 2009 + A11:2010, EN 60745-2-19:2009+A1:2010, EN 55014-1: 2006 + A1:2009 + A2:2011, EN 55014-2: 2015, EN 61000-3-2: 2014, EN 61000-3-3: 2013, EN 50581:2012

CE Festool GmbH
Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen
GERMANY

ppa. W. Zöndler

Wolfgang Zöndler
Head of Research, Development and Technical
Documentation

Wendlingen, 2016-12-14

* im definierten Seriennummer-Bereich (S-Nr.) von 400000000 - 499999999

in the specified serial number range (S-Nr.) from 400000000 - 499999999

dans la plage de numéro de série (S-Nr.) de 400000000 - 499999999

Declaration of Conformity

We as the manufacturer Festool GmbH, Wertstraße 20, 73240 Wendlingen, Germany declare under our sole responsibility that the product(s):

Designation: **Joining machine**
Designation of Type(s): **DF 500 Q**
Serial number(s) ¹⁾: **498621, 498622**

fulfills all the relevant provisions of the following UK Regulations:

- S.I. 2008/1597 Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
- S.I. 2016/1091 Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
- S.I. 2012/3032 Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

and are manufactured in accordance with the following designated standards:

- BS EN 60745-1:2009 + A11:2010
- BS EN 60745-2-19:2009 + A1:2010
- BS EN 55014-1:2017
- BS EN 55014-2:2015
- BS EN IEC 61000-3-2:2019
- BS EN 61000-3-3:2013
- BS EN IEC 63000:2018

¹⁾ in the specified serial number range (S-Nr.) from 400000000 – 499999999



Place and date of declaration: Wendlingen, 03.05.2021

Signed on behalf of and in name of Festool GmbH


Markus Stark
Head of Productdevelopment


Ralf Brandt
Head of Productconformity

DOMINO Frezer/Kekserica

Sadržai

1	Karakteristike mašine	7
2	Tehnički podaci	7
3	Simboli	7
4	Namena	7
5	Bezbednosna uputstva	7
6	Napajanje i pokretanje	8
7	Podešavanja mašine.....	8
8	Rad sa mašinom.....	9
9	Održavanje i nega.....	10
10	Pribor, alati.....	10
11	Životna okolina.....	11
12	Promeri primene.....	12
13	Ispravljanje greške.....	12

1 Karakteristike mašine

[1-1] ON/OFF prekidač

[1-2] Okretni prekidač za Domino širinu otvora za tiple

[1-3] Uređaj za otključavanje motorne jedinice / okvira za vođenje

[1-4] Pomoćna ručka

[1-5] Stezna poluga za vođicu ugla

[1-6] Klizač za odabir debljine materijala

[1-7] Zarezna poluga za Domino dubinu otvora za tiple

[1-8] Brava poluge sa zarezom

[2-1] Zaključavanje vretena


[2-2] Mlaznica za ekstrakciju

[2-3] Stezna poluga za podešavanje visine spoja

[2-4] Stop brava

Navedene ilustracije se mogu naći na početaku uputstva za upotrebu.

2 Tehnički podaci

Snaga	420 W
Brzina (bez opterećenja)	25 500 min ⁻¹
Dubina spoja, maks.	28 mm
Širina spojnice, maks.	23 mm + spojnica
Prečnik nastavka, mak.	prečnikr 10 mm
Priključni navoj pogonskog vratila	M6 x 0.75
Težina (bez kabela)	3.2 kg
Stepen zaštite	 / II

3 Simboli



Napomena, Opasnost!



Nosite zaštitu za uši!



Nosite zaštitne naočare!



Priručnik, pročitajte uputstva.



Nosite zaštitnu masku!



CE oznaka: Potvrđuje usklađenost električnog alata sa direktivama Evropske zajednice.

4 Namena

Domino spojnica za tiple je dizajnirana za proizvodnju Domino spojeva sa klinovima od mekog i tvrdog drveta, iverice, šperploče i ploča od vlakana. Sve aplikacije mimo ovoga smatraju se nespecificiranom upotrebom. Domino spojnica je dizajnirana i odobrena za upotrebu od strane obučениh osoba ili stručnjaka.



Korisnik je odgovoran za štetu i povrede nastale usled nepravilne upotrebe!

5 Bezbednosna uputstva

5.1 Opšta bezbednosna pravila



UPOZORENJE! Pročitajte sva bezbednosna upozorenja i sva uputstva.

Nepoštovanje upozorenja i uputstava može dovesti do strujnog udara, požara i/ili ozbiljnih povreda.

Sačuvajte sva upozorenja i uputstva za buduću upotrebu.

Izraz „električni alat“ u upozorenjima odnosi se na vaš električni alat napajan iz mreže (sa kablom) ili električni alat na baterije (bežični).

5.2 Sigurnosna pravila specifična za alat

- Alati za montažu moraju biti ocenjeni za najmanje brzinu označenu na alatu. Alati za montažu koji prelaze nominalnu brzinu mogu se raspasti i izazvati povrede.
- Uvek koristite štitnik. Štitnik štiti rukovaoca od slomljenih fragmenata montažnog alata i nenamernog kontakta sa alatom za montažu.
- Držite električni alat za izolovane površine za hvatanje**, jer rezač može doći u kontakt sa sopstvenim kablom. Rezanje žice pod „naponom“ može dovesti do „napajanja“ izloženih metalnih delova električnog alata i može izazvati strujni udar

- Na DF 500 K mogu se montirati samo sekači koje isporučuje Festool. Upotreba drugih rezača je zabranjena zbog visokog rizika od povreda
- Nikada ne radite sa tupim ili oštećenim nastavcima. Tupi ili oštećeni nastavci mogu dovesti do gubitka kontrole nad električnim alatom.
- **Kada se motorna jedinica otpusti, ona se mora pomeriti unazad aktivirana silom opruge tako da nastavka za spoj potpuno nestane u zaštitnom poklopcu.** Ako se to ne desi, mašina se mora odmah isključiti i popraviti pre ponovne upotrebe.
- Samo za AS/NZS: Alat uvek treba da se napaja preko uređaja za diferencijalnu struju sa nazivnom rezidualnom strujom od 30 mA ili manje.



Da biste zaštitili svoje zdravlje, nosite P2 zaštitnu masku.

5.3 Informacije o buci i vibracijama

Tipične vrednosti određene u skladu sa EN 60745 su:

Nivo zvučnog pritiska	84 dB(A)
Nivo zvučne snage	95 dB(A)
Dodatak za merenje nesigurnosti	K = 3 dB



Nosite zaštitu za uši!

Emisiona vrednost vibracija a_h (vektorski zbir za tri pravca) i nesigurnost K merena u skladu sa EN 60745:

Vrednost emisije vibracija	$a_h = 3,0 \text{ m/s}^2$
	$K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Navedene vrednosti emisije (vibracije, buka)

- Koriste se za upoređivanje mašina.
- Koriste se i za izradu preliminarnih procena u vezi sa opterećenjem vibracijama i bukom tokom rada.
- Oni predstavljaju primarnu primenu električnog alata.

Moguće povećanje za druge primene, sa drugim alatima za umetanje ili ako se ne održavaju na odgovarajući način. Vodite računa o praznom hodu i zastojima mašine!

6 Napajanje i pokretanje



Mrežni napon mora odgovarati specifikaciji na natpisnoj pločici.



Uvek isključite mašinu pre povezivanja ili isključivanja mrežnog kabla!

Vidite sliku 2 za povezivanje i isključivanje kabla za napajanje.

Da biste uključili, gurnite prekidač [1-1] napred dok se ne uklopi. Pritisak na zadnji kraj prekidača je dovoljan da se otpusti blokada uključivanja i isključi mašina.

7 Podešavanja mašine



Uvek izvucite utikač za napajanje iz utičnice pre bilo kakvih radova na mašini.

7.1 Menjanje alata

Potrebna alat: viljuškasti ključ 8 (isporučen).



Uvek nosite zaštitne rukavice tokom promene alata zbog opasnosti od povreda oštrim rezačima alata.

a) Uklanjanje alata

- Podignite ručicu za otključavanje [4-2] dok se ne čujno ne uklopi u ključ [4-1].
- - Odvojite jedinicu motora [4-5] i okvir za vođenje [4-4].
- - Pritisnite i držite zaključavanje vretena [5-1].
- - Otpustite i odvrnite glodalo [5-2] pomoću ključa
- Otpustite blokadu vretena.

b) Ubacivanje alata

- Pre umetanja novog glodala za spojeve, proverite da li su mašina, okvir za vođenje i vođice [4-3] čisti. Uklonite svu kontaminaciju koja može biti prisutna. Koristite samo oštre, ne oštećene i čiste alate.
- - Pritisnite i držite zaključavanje vretena [5-1].
- - Koristite ključ za viljuške da zavrte nastavku [5-2].
- - Otpustite blokadu vretena.
- - Gurnite okvir za vođenje na jedinicu motora dok se zvučno ne uklopi.

7.2 Podešavanje dubine glodanja

- Otvorite bravu poluge sa zarezom [1-8] pritiskom na nju.
- - Koristite polugu za zaključavanje [1-7] da podesite željenu dubinu spoja (12 mm, 15 mm, 20 mm, 25 mm, 28 mm). Za glodalo prečnika 5 mm, dozvoljene su samo dubine spajanja od 12 mm, 15 mm i 20 mm zbog kratke dužine drške.
- - Ponovo otpustite bravu poluge sa zarezom. Dostupan je poseban rezač za tiple DOMINO 4x20 mm (zbog opasnosti od loma). Imajte na umu sledeće kada koristite ovaj sekač (**D 4-NL 11 HW-DF 500**):
- - Podesite dubinu glodanja na 20 mm pomoću poluge za zaustavljanje [1-7]. Stvarna dubina glodanja je 10 mm. Tipl se može postaviti samo centralno (vidi sliku 7b).



Uverite se da je dubina spoja na najmanje 3 mm manji od debljine radnog komada. U suprotnom, glodalo može izaći iz radnog predmeta na zadnjoj strani, što uključuje povećan rizik od povreda.

7.3 Podešavanje visine spoja

a) sa izbornim slajdom

- Otpustite polugu za stezanje [6-1] za podešavanje visine spoja.
- Pomoću dodatne ručke [6-2] podignite prednji deo okvira vođice.
- Koristite klizač [6-6] da podesite željenu debljinu ploče (16 mm, 20 mm, 22 mm, 25 mm, 28 mm, 36 mm, 40 mm).
- Pritisnite prednji deo okvira vođice nadole do graničnika.
- Zatvorite polugu za stezanje [6-1].

b) slobodno birati

- Otpustite polugu za stezanje [6-1] za podešavanje visine spoja.
- Pomoću dodatne ručke [6-2] podignite prednji deo okvira vođice.
- Gurnite klizač [6-6] do graničnika u smeru jedinice motora.
- Podesite željenu visinu spoja pomoću skale [6-3] pomeranjem prednjeg dela okvira vođice vertikalno.
- Zatvorite polugu za stezanje [6-1].

7.4 Podešavanje vođice ugla

- Otpustite polugu za stezanje za ugaonu vođicu [6-4].
- Podesite željeni ugao: koristeći skalju [6-5] neprekidno od 0° - 90°, ili u zarezima na 0°, 22,5°, 45°, 67,5°, 90°.
- Zatvorite polugu za stezanje [6-4].

Koso ugaono glodanje tankih komada

- Postavite željeni ugao.
- Otpustite polugu za stezanje [6-1] za podešavanje visine spoja.
- Gurnite klizač [6-6] do graničnika u smeru jedinice motora.- Gurnite graničnik ugla do kraja.
- Zatvorite polugu za stezanje [6-1].



Uvek otpustite polugu stezaljke [6-1] pre resetovanja ugaonog graničnika.

7.5 Podešavanje širine otvora za tiple



Pouzdanu podešavanje širine otvora za tiple pomoću obrtnog prekidača [1-2] moguće je samo kada mašina radi!

Mogu se podesiti sledeće širine klinova (slika 7a):

13 mm + prečnik rezača

19 mm + prečnik rezača

23 mm + prečnik rezača

7.6 Uklanjanje prašine



Uvek priključite mašinu na usisivač za prašinu. Možete priključiti Festool usisivač sa crevom za usisavanje prečnika 27 mm na konektor za izvlačenje [2-2].

7.7 Dodatno zaustavljanje sa produžetkom

Dodatni graničnik [8-1] se može koristiti za povećanje kontaktne površine prilikom spajanja na ivici radnog komada, čime se omogućava bezbednije vođenje mašine.

Rastojanje do centra rupe se može smanjiti sa 37 mm na 20 mm pomoću dva integrisana odstojnika [8-6], što vam omogućava da postavite tiplj bliže ivici.

- Pričvrstite dodatni graničnik za navojne otvore [8-3] na ramu vođice pomoću oba zavrtnja [8-2], pri čemu kontaktne površine nosećeg prstena [8-5] i stola [8-4] moraju biti na nivou jedni sa drugima.
- Okrenite jedan od odstojnika [8-6] ka spolja da biste smanjili rastojanje (vidi sliku 8). Odstojnik se automatski poravnava sa graničnikom [8-7].

8 Rad sa mašinom

Drvo je prirodan, nehomogen materijal i zbog toga će njegove dimenzije najverovatnije neznatno odstupati tokom obrade, čak i ako je mašina tačno podešena. Rukovanje mašinom takođe utiče na stepen tačnosti rada (npr. brza brzina uvlačenja). Štaviše, dimenzije drvenih DOMINOS-a mogu varirati (na primer, zbog vlažnosti), bez obzira na to kako se čuvaju. Svi ovi faktori utiču na tačnost dimenzija proizvedenih rupa za tiple i spojeva za tiple. Brojni testovi su vođeni da bi se dobila prosečna cifra za ove dimenzionalne razlike. Dimenzije mašine i DOMINO tiple su zasnovane na ovim prosecima. Ako je bočni pomak od pribl. 0,03 mm - 0,04 mm se javlja kada su dva obradaka spojena zajedno, imate mogućnost zamene graničnika [2-4] koji su ugrađeni pri isporuci sa ispravnim graničnicima. Ovi graničnici su 0,15 mm užji i smanjuju bočni zazor rupa za tiple u odnosu na ivicu radnog predmeta (pogledajte Poglavlje 14).

Pre obrade završnog radnog predmeta, preporučljivo je optimizovati dubinu, širinu i prečnik otvora za tiple pomoću uzorka radnog komada.



Prilikom rada pridržavajte se sledećih pravila:

- Uvek osigurajte radni predmet tako da se ne može pomeriti dok se testeriše.
- Domino spojnicu za tiple uvek držite obema rukama za kućište motora i za dodatnu ručku. Ovo smanjuje rizik od povreda i predstavlja preduslov za precizan rad.
- Zatvorite steznu ručicu za podešavanje visine spoja [2-3] i steznu ručicu za ugaonu vođicu [1-5] tako da je nemoguće slučajno otpuštanje tokom rada.
- Prilagodite brzinu pomaka prečniku fuga i materijalu. Radite sa konstantnim protokom.- Domino spojnicu za tiplove odložite samo kada se fuga potpuno zaustavi.
- Koristite mašinu samo sa montiranim okvirom za vođenje.

Procedura

Postupite na sledeći način da biste napravili spoj sa klinovima:

- Izaberite Domino tipl i umetnite odgovarajući nastavak za spajanje u Domino spojnicu (Poglavlje 7.1).
- Podesite dubinu spajanja (pogl. 7.2). Dubina spoja mora biti najmanje 3 mm manja od debljine radnog komada kako bi spoj sa klinovima mogao da se nosi.
- Podesite visinu spoja tako da odgovara debljini radnog komada (Poglavlje 7.3).
- Označite oblasti na radnom komadu koje pripadaju zajedno [10-1] tako da ćete moći ponovo da ih pravilno spojite kada isečete rupe za tiple.
- Postavite dva obradaka koja se spajaju jedan na drugi i označite željene položaje tipli olovkom [10-2].

- Podesite željenu širinu otvora za tiple (pogl. 7.5). **Naša preporuka:** Izrežite prvu rupu bez otvora (širina otvora za tiple = širina Domino tipla), a preostale rupe za tiple na sledeću najveću širinu otvora za tiple (Sl. 10). Prva rupa za tiple stoga služi kao referentna dimenzija, dok preostale rupe za tiple imaju toleranciju za proizvodne nepreciznosti.

- Izrežite rupe za tiple:

a) prvu rupu za tiple postavljanjem graničnika na bočnu ivicu radnog predmeta

b) sledeće rupe za tiple prema prethodno napravljenim oznakama olovkom i skali prozora za posmatranje [10-3].

9 Održavanje i nega



Uvek izvucite utikač za napajanje iz utičnice pre bilo kakvih radova na mašini



Sve radove održavanja i popravke koji zahtevaju otvaranje kućišta motora sme da obavlja samo ovlašćeni servisni centar.



Korisnički servis i popravka. Samo preko proizvođača ili servisnih radionica: Najbližu adresu potražite na: www.festool.com/Service



Koristite samo originalne Festool rezervne delove! Kat.br.na:

www.festool.com/Service

Domino spojnica u velikoj meri ne zahteva održavanje. Međutim, preporučujemo godišnji pregled i/ili proveru nakon približno 100 radnih sati u ovlašćenoj servisnoj radionici. Ovo je za bezbednost korisnika i stabilnost vrednosti Domino spojnice za tiplove. Uvek održavajte mašinu i ventilacione otvore čistima. Naslage prašine se moraju ukloniti sa vođica [4-3].

Redovno i lagano podmazujte vođice uljem bez smole (npr. uljem za šivaće mašine).

Da biste osigurali polugu stezaljke (pogledajte sliku 6b):- Skinite polugu stezaljke i zategnite šestougaoni zavrtnanj.

- Ponovo pričvrstite polugu stezaljke na šestougaoni zavrtnanj.

Alat je opremljen posebnim motornim četkicama sa automatskim klipserom. Kada se četkice istroše, napajanje se automatski isključuje i alat se zaustavlja.

10 Pribor, alati



Radi sopstvene bezbednosti koristite samo originalne Festool dodatke i rezervne delove.

Festool nudi obimnu dodatnu opremu koja vam omogućava da efikasno koristite svoju mašinu za širok spektar primena, na primer: krug za glodanje, vodilice sa redovima rupa, pomoć za glodanje, osnova glodala za upotrebu na stolu.

Broj za narudžbu pribora i alata možete pronaći u Festool katalogu ili na Internetu pod „www.festool.com“.

11 Životna okolina

Ne bacajte električni alat u kućni otpad! Odložite mašinu, pribor i pakovanje u ekološki odgovornom centru za reciklažu! Poštujte važeće nacionalne propise.

Samo za EU: U skladu sa Evropskom direktivom o otpadnoj električnoj i elektronskoj opremi i primenom u nacionalnim zakonima, korišćeni električni alati se moraju odvojeno sakupljati i predati na ekološki prihvatljivo recikliranje.

Informacije naREACH:

www.festool.com/reach

12 Primeri primene

(Sledeće slike od A1 do A6.3 su na posebnom priloženom listu).

A1.1 - A1.4	Stabilan i neuvrtajući spoj sa kosim okvirom.
A2	Veoma stabilan spoj blok okvira.
A3	Veoma stabilni i neuvrtajući spojevi drveta u konstrukciji rama i stolice.
A4.1 - A4.3	Stabilan, neuvrtajući i precizno prilegajući spoj ploča (kosina).
A5.1	Stabilan i precizno prilegajući spoj daske (čeonik).
A5.2	Podešavanje Domino spojnice za tiple za spoj dasaka, rupa za tiple na čeonj strani.
A5.3	Postavljanje Domino spojnice za tiple sa dodatnim graničnikom za spoj dasaka.
A6.1	Stabilan i precizno prilegajući spoj ploče (centrirano).
A6.2	Postavljanje Domino spojnice za spojnice za spojeve ploča (centrirano).
A6.3	Postavljanje Domino spojnice za tiple za spoj daske (centrirano) i čeonu rupu za tiple.

13 Ispravljanje greške

(Sledeće slike B1 do B6 nalaze se na posebnom priloženom listu).

	Greška	Uzrok	Podešavanje
B1	opekotine	tupo glodalo	koristite oštro glodalo
B2	proširenje rupe za tiple	prekomerna dubina spoja (veća od 20 mm) sa nastavkom od 5 mm	smanjiti dubinu spajanja
B3	tipla prodire u radni predmet	netačna debljina radnog predmeta i/ili dubina spoja	prilagoditi debljinu radnog komada i/ili dubinu spoja
B4	Pocepane ivice rupe za tiple	prekomerna brzina	smanjiti brzinu
B5	otvor tipla nije paralelan sa ivicom radnog komada	radni predmet se pomerio tokom obrade	pravilno pričvrstite radni predmet
B6	otvor tipla nije pod pravim uglom (90°) u odnosu na površinu radnog predmeta	a) naslage (npr. strugotine) ispod osnovne ploče b) b) vođica ugla nije podešena tačno na 90° c) v) radio dalje bez dodatnog zaustavljanja	a) ukloniti naslage b) b) postaviti vođicu ugla tačno na 90° c) c) upotrebiti dodatno zaustavljanje
9a, 9b	Položaj otvora tipla, koji su napravljeni pomoću levog i desnog graničnika, se ne poklapa sasvim (različito rastojanje do ivice radnog predmeta).	Srednja tačka između dva graničnika nije tačno u sredini opsega okretanja nastavka za spajanje.	Uklonite jedan od graničnika [9-1] (slika 9a). Pričvrstite jedan od pratećih graničnika [9-2] na spojnicu za tiple (slika 9b). Ovi graničnici su uži i omogućavaju vam preciznije podešavanje.