

Ⓟ Instrukcja obsługi
elektrycznej frezarki górnorzecionowej.

Ⓡ Instrucțiuni de folosire
Mașină electrică de frezat de sus

Ⓣ Kullanma talimatı
Elektrikli üst freze

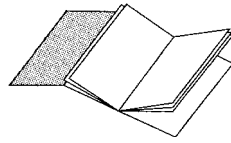
Einhell[®]
 **bavaria**

6

CE

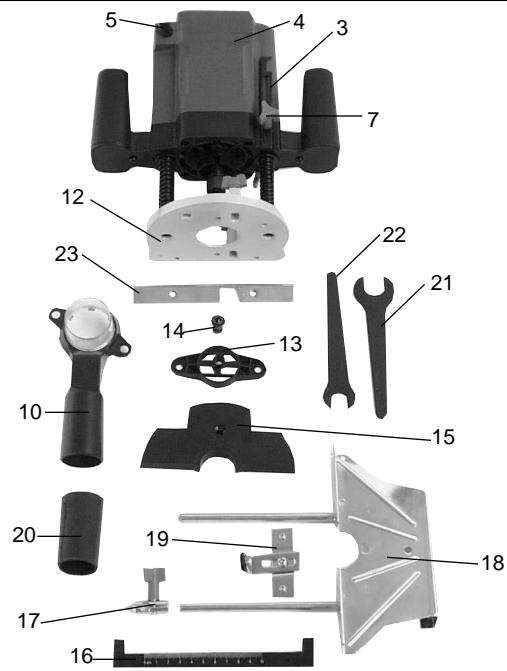
Art.-Nr.: 43.502.00

BOF 700

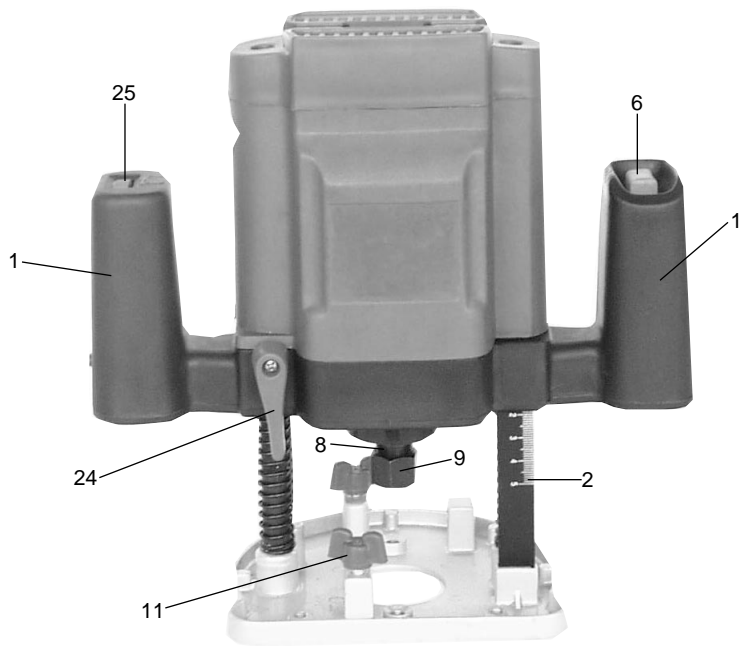


- Ⓟ Proszę otworzyć stronę 2-3.
- Ⓡ Vă rugăm să deschideți la pagina 2-3.
- Ⓣ Lütfen sayfa 2-3'ü açın

1



2



PL

1. Opis urządzenia (rys. 1 i 2):

1. Rączka.
2. Podziałka.
3. Opór nastawny głębokości cięcia.
4. Obudowa silnika.
5. Przewód sieciowy.
6. Wyłącznik.
7. Śruba motylkowa.
8. Wrzeciono.
9. Śruba napinająca.
10. Króciec ssący o średnicy wewnętrznej, \varnothing 36 (Nr. elementu: 43.502.00.07).
11. Śruba motylkowa.
12. Ślizg frezarki.
13. Tuleja prowadząca o średnicy, \varnothing 12 (Nr. elementu: 43.502.00.03).
14. Tuleja zaciskowa o średnicy, \varnothing 6 i \varnothing 8 mm (Nr. elementu: 43.502.00.02).
15. Podstawa (Nr. elementu: 43.502.00.04).
16. Podziałka (Nr. elementu: 43.502.00.11).
17. Igła cyrkla (Nr. elementu: 43.502.00.09).
18. Ogranicznik równoległy (Nr. elementu: 43.502.00.12).
19. Wążek prowadzący (Nr. elementu: 43.502.00.10).
20. Przystawka wysysająca (Nr. elementu: 43.502.00.08).
21. Klucz widelkowy, rozwarłość klucza 19 (Nr. elementu: 43.502.00.06).
22. Klucz widelkowy, rozwarłość klucza 14 (Nr. elementu: 43.502.00.05).
23. Ogranicznik uniwersalny (Nr. elementu: 43.502.00.01).
24. Uchwyt mocujący.
25. Ustawianie prędkości obrotów.

2. Dane techniczne:

Napięcie sieciowe:	230 V – 50 Hz.
Pobór mocy:	800 Watt.
Prędkość obrotowa biegu jałowego:	16.000 – 28.000 min ⁻¹ .
Wielkość skoku:	32 mm (głębokość frezowania).
Tuleja zaciskowa:	\varnothing 8 i v 6 mm.
Dla frezu kształtowego max. :	\varnothing 40 mm.
Zabezpieczenie przez izolację.	
Ciężar:	3,3 kg.
Poziom ciśnienia akustycznego LWA:	93 dB (A).
Poziom mocy akustycznej LPA:	103 dB (A).
Wibracja aw:	7,1 m/s ² .

3. Właściwe użycie

Frezarka górnwrzecionowa nadaje się szczególnie do obróbki drzewa i tworzyw sztucznych, poza tym do wycinania sęków, frezowania wpustów, wykrawania zagłębień, do kopiowego wykrawania krzywek i liter itd. Frezarki górnwrzecionowej nie wolno używać do obróbki metalu, kamienia itp. Maszyna może być używana tylko zgodnie z jej przeznaczeniem. Użycie urządzenia niezgodnie z powyższym jest sprzeczne z przepisami. Za wynikające z tego, wszelkiego rodzaju szkody albo obrażenia odpowiada użytkownik albo obsługujący, a nie producent.

4. Ważne wskazówki

Proszę przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi i przestrzegać zawarte w niej wskazówki. Na podstawie niniejszej instrukcji obsługi proszę się zapoznać z urządzeniem, z jego prawidłowym użytkowaniem, a także z uwagami dotyczącymi bezpieczeństwa. Proszę przechowywać instrukcję obsługi razem z frezarką górnwrzecionową.

Uwagi bezpieczeństwa

- Wtyczkę wkładać do gniazdka tylko przy wyłączonej maszynie.
- Zabezpieczyć obrabiany przedmiot przed przesuwaniem za pomocą części zaciskających.
- Zwracać uwagę, aby kabel zasilający znajdował się poza strefą obróbki.
- Przed jakąkolwiek pracą przy maszynie wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
- Przed włączeniem należy sprawdzić zamocowanie freza.
- Podczas pracy zwracać uwagę na stabilną pozycję.
- Frezowanie musi być prowadzone zawsze przeciwnie do kierunku obrotu noży frezarki.
- Frezowanie wolno rozpocząć w momencie, gdy frez znajduje się w ruchu.
- Głowicę frezarki należy prowadzić zawsze dwoma rękami.
- Podana w instrukcji prędkość obrotowa frezarki nie może być przekroczona.
- Zwracać uwagę na moment cofający odbicie maszyny, szczególnie w przypadku zablokowania freza.
- Po zakończeniu pracy, maszynę przesunąć do pozycji wyjściowej.
- Używać tylko ostrych frezów.
- Frez zamocować przez zaciśnięcie.
- Przy wycinaniu głębokich otworów, zależnie od materiału, wycinać stopniowo.

- Poziom głośności może, podczas obróbki materiału, przekroczyć 85 dB (A). W tym przypadku konieczne jest używanie, przez obsługującego, środków ochrony przed hałasem. Głośność urządzenia została zbadana zgodnie z ISO 3744, NFS 31-031 (84/537/EWG).
- Poziom wibracji urządzenia został ustalony zgodnie z ISO 8662-8.

5. Przed użyciem

- Przed użyciem muszą zostać zamontowane wszystkie osłony i części zabezpieczające.
- Przed podłączeniem urządzenia porównać dane na tabliczce identyfikacyjnej z danymi dotyczącymi sieci elektrycznej.

6. Montaż i obsługa

Uwaga ! Przed zamontowaniem i ustawieniem urządzenia, należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

A. Montaż króćca ssącego (rys. 3).

Uwaga! Używanie urządzenia odpylającego jest niezgodne ze względów zdrowotnych.

Króciec ssący (10) przymocować za pomocą obydwu śrub z łbem krytym (a) na ślizgu frezarki. Króciec może być podłączony do urządzenia ssącego (odkurzacza) za pomocą przewodu o średnicy \varnothing 38 mm. W przypadku innej średnicy, należy użyć redukcji (20).

B. Montaż ogranicznika równoległego (rys. 4).

- Usunąć tuleję prowadzącą (b) ogranicznika (18) do otworów ślizgu frezarki. (12)
- Ogranicznik (18) ustawić na żądany odstęp i zablokować śrubą motylkową (11).
- Wsunąć skalę (16) na tuleję prowadzącą (a).

C. Montaż rolki prowadzącej (rys. 5).

- Rolkę prowadzącą (19) umocować na ograniczniku równoległym (18), za pomocą dwóch śrub (a).
- Ogranicznik równoległy (18) wsunąć do ślizgu frezarki (12).
- Maszynę osadzić na obrabianym przedmiocie.
- Rolkę prowadzącą (19) przyłożyć do krawędzi i ustawić żądany odstęp.
- Ogranicznik równoległy (18) ustawić i umocować za pomocą śrub motylkowych.
- Włączyć maszynę, obniżyć frezy i z wyczuciem lekkiego oporu prowadzić rolkę prowadzącą (19) wzdłuż krawędzi materiału.
- Maszynę wyłączyć i poprowadzić do pozycji wyjściowej.

D. Montaż szpiccy cyrkla (rys. 6).

- Szpicę cyrkla (17) wsunąć na rolkę prowadzącą (a) ogranicznika równoległego (18) i umocować za pomocą śrub motylkowych. (b)
- Uwaga: ogranicznik musi być przekreślony w ten sposób, aby prowadnica ograniczająca znajdowała się w pozycji górnej.
- Szpicę cyrkla osadzić na materiale.
- Poprzez przesunięcie ogranicznika (18) ustawić żądany promień. Ogranicznik umocować za pomocą śrub motylkowych (11).
- Włączyć maszynę.
- Po zluźwaniu zaczepu mocującego (24) prowadzić maszynę powoli na lewo, aż do oporu (patrz punkt 1.).
- Poprzez równomierne przesuwanie, frezować wpusty, otwory itd. Maszynę należy prowadzić dwoma rękami.
- Po zakończeniu pracy doprowadzić maszynę do pozycji wyjściowej.
- Maszynę wyłączyć.

E. Montaż tuleji prowadzącej (rys. 7/8).

- Tuleję prowadzącą (13) zamocować za pomocą dwóch śrub z łbem krytym (f) do ślizgu frezarki (12).
- Tuleja (13) jest prowadzona wzdłuż szablonu (c) za pomocą kółka kierującego.
- Obrabiany przedmiot (d) musi być większy od szablonu o różnicę pomiędzy krawędzią zewnętrzną kółka kierującego, a krawędzią zewnętrzną freza (e).

F. Montaż podstawy (rys. 9).

- Podstawę (15) zamocować za pomocą dwóch śrub z łbem krytym od dolnej strony ślizgu frezarki. (c) Podstawa może być używana do frezowania wzdłuż szablonów o dużych promieniach.

G. Montaż ogranicznika uniwersalnego (rys.9).

- żądaną listwę oporową (a) zamocować za pomocą śrub do ogranicznika uniwersalnego (23).
- Ogranicznik uniwersalny (23) zamocować do ślizgu frezarki (12) za pomocą dwóch śrub.

H. Montaż narzędzi do Frezowania (rys. 10).

Uwaga: wyciągnąć wtyczkę z sieci.

- Tuleję zaciskową (14) osadzić na wrzeciono (8).
- Na wrzecionie nakręcić lekko nakrętkę mocującą (9).
- Frez (a) wesprzeć na tuleji zaciskowej (14).
- Wrzeciono (8) uchwycić za pomocą klucza widełkowego (22).

PL

- Nakrętkę mocującą (9) dokręcić za pomocą klucza widelkowego (21).

Uwaga! Przed użyciem usunąć wszystkie narzędzia do montażu i ustawiania z rejonu pracy frezarki.

- W celu usunięcia freza należy postępować w kolejności odwrotnej do powyżej podanej.

I. Ustawienie głębokości frezowania (rys.11).

- Maszynę ustawić na obrabianym przedmiocie.
- Zluzować śrubę motylkową (7) i uchwyt mocujący (24).
- Maszynę przesunąć powoli na dół do momentu kontaktu freza z obrabianym przedmiotem.
- Zaciągnąć uchwyt zaciskowy (24).
- Przy użyciu skali (2) ustawić ogranicznik głębokości (3) na żadaną głębokość frezowania i zarygłować za pomocą śruby motylkowej.
- Maszynę uruchomić za pomocą wyłącznika (6).
- Za pomocą pokrętki (25) ustawić żadaną prędkość obrotów freza.
- Zluzować uchwyt zaciskowy (24) i przeprowadzić proces frezowania.
- Maszyna musi być, po zakończeniu pracy, ustawiona do pozycji wyjściowej.
- Prędkość obrotów jest zależna od rodzaju obrabianego materiału, prędkości prowadzenia oraz rodzaju użytego freza.

J. Kierunek frezowania (rys.12).

- Proces frezowania musi być prowadzony zawsze w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów freza. W przeciwnym przypadku może dojść do reakcji odrzucenia (odbicia) maszyny i w następstwie do skaleczenia.

K. Frezowanie krawędzi i form (rys.13).

- Do frezowania form (a) i krawędzi (b) mogą być używane frezy specjalne z krążkiem prowadzącym.
- Zamontować frez.
- Maszynę naprowadzić ostrożnie na przedmiot obrabiany.
- Frezarkę prowadzić wzdłuż obrabianego przedmiotu dociskając jednocześnie kołek lub łożysko prowadzące do obrabianego przedmiotu.

Uwaga:

- **W przypadku głębokiego frezowania, należy zależnie od materiału, frezować w kilku stopniach.**
- **Przy wykonywaniu wszelkich prac z frezarką górnoprzecionową, należy kierować maszynę trzymając dwoma rękami.**

7. Konserwacja.

- Szczeliny przepływu powietrza w obudowie silnika nie mogą być blokowane i muszą być utrzymywane ciągle w czystości. Czyścić należy je za pomocą strumienia sprężonego powietrza.

1. Descrierea aparatului (ilustrațiile 1 și 2)

1. Mâner
2. Scală
3. Limitator de adâncime
4. Carcasa motorului
5. Conductorul de rețea
6. Comutator de pornire-oprire
7. Șurub-fluture
8. Ax
9. Piuliță de strângere
10. Racord de aspirare \varnothing 36 interior
(nr. piese de schimb: 43.502.00.07)
11. Șurub-fluture
12. Talpă de frezare
13. Manșon de ghidare \varnothing 12
(nr. piese de schimb: 43.502.00.03)
14. Bucșă elastică de prindere \varnothing 6 și \varnothing 8 mm
(nr. piese de schimb: 43.502.00.02)
15. Placa de bază
(nr. piese de schimb: 43.502.00.04)
16. Scală (nr. piese de schimb: 43.502.00.11)
17. Vârf de trasare
(nr. piese de schimb: 43.502.00.09)
18. Limitator paralel
nr. piese de schimb: 43.502.00.12)
19. Rolă de ghidare
(nr. piese de schimb: 43.502.00.10)
20. Adaptor de aspirare
(nr. piese de schimb: 43.502.00.08)
21. Cheie mecanică fixă deschidere 19
(nr. piese de schimb: 43.502.00.06)
22. Cheie mecanică fixă deschidere 14
(nr. piese de schimb: 43.502.00.05)
23. Limitator universal
(nr. piese de schimb: 43.502.00.01)
24. Mâner de strângere
25. Regulator de turație

2. Date tehnice

Tensiune de rețea:	230 V - 50 Hz
Consum de putere:	800 Watt
Turația la mers în gol:	16.000 - 28.000 min-1
Adâncimea de frezare:	32 mm
Bucșă elastică de prindere:	\varnothing 6 și \varnothing 8 mm
pentru freză profilată max.:	\varnothing 40 mm
Cu izolație de protecție	
Greutate:	3,3 kg
Nivelul de presiune sonoră LWA:	93 dB (A)
Nivelul de putere sonoră LPA:	103 dB (A)
Vibrația ahw :	7,1 m/s ²

3. Utilizarea conform dispozițiilor

Mașina de frezat de sus este destinată în special prelucrării de lemn și materiale plastice precum și decupării de noduri de lemn, frezării de caneluri, prelucrării de adâncituri, copieri de curbe și trăsături de scriere și altele.

Mașina de frezat de sus nu trebuie utilizată la prelucrarea de metale, piatră etc..

Mașina trebuie utilizată numai conform dispozițiilor ei.

Orice altă utilizare în afara acestor dispoziții nu este corespunzătoare. Pentru deteriorările sau răniile de orice natură care rezultă de aici răspunde utilizatorul, respectiv operatorul, dar nu producătorul.

4. Îndrumări importante

Vă rugăm să citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare și să respectați îndrumările. Familiarizați-vă pe baza acestor instrucțiuni de utilizare cu aparatul, cu utilizarea corectă precum și cu îndrumările de siguranță. Păstrați instrucțiunile de utilizare împreună cu mașina de frezat de sus.

Îndrumări de siguranță

- introduceți fișa în priză numai când mașina este deconectată.
- asigurați piesa de lucru împotriva alunecării cu ajutorul unui dispozitiv de prindere.
- așezați cablul întotdeauna în spatele mașinii.
- înaintea tuturor lucrărilor la mașină, scoate-ți fișa de rețea din priză.
- înaintea punerii în funcțiune trebuie verificată poziționarea fixă a frezei.
- aveți în vedere întotdeauna de a avea o poziție sigură la lucru.
- frezarea trebuie realizată întotdeauna în sens contrar direcției de rotație (contraavans) a frezei.
- începerea frezării materialului de lucru trebuie efectuată numai cu freza în mișcare.
- ghidați mașina de frezat de sus întotdeauna cu ambele mâini.
- turația maximă a mașinii de frezat de sus nu trebuie depășită.
- aveți în vedere momentul de reacțiune al mașinii; înainte de toate în cazul frezei blocate.
- după încheierea lucrului lăsați mașina să revină în poziția inițială.
- utilizați numai freze șlefuite foarte bine.
- strângeți freza cu contact forțat.

RO

- în funcție de material, în cazul adâncimilor mari de frezate lucrăți în mai multe etape.
- producerea de zgomot la locul de muncă poate depăși 85 dB (A). În acest caz sunt necesare luarea de măsuri de protecție sonore pentru persoana care deservește mașina. Zgomotul produs de această unealtă electrică a fost măsurat conform ISO 3744, NFS 31-031 (84/537/CEE).
- valoarea oscilațiilor emise a fost stabilită conform ISO 8882-6.

5. Înainte de punerea în funcțiune

- înainte de punerea în funcțiune trebuie ca toate dispozitivele de acoperire și siguranță să fie montate regulamentar.
- asigurați-vă înaintea conectării mașinii că datele de pe plăcuța indicatoare a tipului mașinii coincid cu datele rețelei electrice.

6. Montare și deservirea

Atenție!

Scoateți din priză fișa de rețea înaintea tuturor montajelor și lucrărilor de reglare.

A.) Montajul racordului de aspirare (ilustrația 3)

Atenție! Din motive de sănătate este absolut necesar utilizarea unei aspirații de praf.

Înșurubați fix racordul de aspirare (10) cu ambele șuruburi cu cap înecat (a) la talpa de frezare (12). Racordul de aspirare poate fi utilizat la aparate de aspirație (aspiratoare de praf) cu furtun de aspirare de (36 mm).

În cazul altor diametre trebuie utilizat adaptorul de aspirare (20).

B.) Montarea limitatorului paralel (ilustrația 4)

- împingeți axa de ghidare (a) a limitatorului paralel (18) în orificiile (b) tălpii de frezare (12).
- reglați limitatorul paralel (18) la dimensiunea dorită și fixați prin strângere cu șuruburile-fluture (11).
- introduceți scala (16) pe axa de ghidare (a).

C) Montarea rolei de ghidare (ilustrația 5)

- înșurubați fix rola de ghidare (19) cu ambele șuruburi (a) la limitatorul paralel (18).
- împingeți limitatorul paralel (18) în talpa de frezare (12).
- așezați mașina pe material.
- amplasați rola de ghidare (19) la muchia materialului și reglați la distanța dorită.
- fixați limitatorul paralel (18) cu șuruburile-fluture (11).
- conectați mașina. Coborâți freza și conduceți printr-o contraapăsare ușoară rola de ghidare (19) de-a lungul muchiei materialului.
- deconectați mașina și readuceți-o la poziția inițială.

D) Montarea vârfului de trasare (ilustrația 6)

- împingeți vârful de trasare (17) pe axa de ghidare (a) a limitatorului paralel (18) și fixați-l cu șurubul -fluture (b).

Atenție: limitatorul paralel trebuie răsucit astfel încât șina de limitare să fie îndreptată în sus.

- așezați vârful de trasare pe material.
- reglați raza dorită prin deplasarea limitatorului paralel (18) și fixați cu ambele șuruburi-fluture (11).
- conectați mașina.
- după slăbirea mânerului de strângere (24) mișcați mașina încet în jos până la limită. (vedeți punctul I.)
- cu înaintare regulată frezați canelurile, proeminențele și altele. Ghidați mașina de frezat cu ambele mâini.
- după încheierea lucrului readuceți mașina la poziția de sus.
- deconectați mașina.

E.) Montarea manșonului de ghidare (ilustrația 7/8)

- fixați manșonul de ghidare (13) cu ambele șuruburi cu cap înecat (f) la talpa de frezare (12).
- manșonul de ghidare (13) se deplasează cu inelul de ghidare de-a lungul șablonului (c).
- piesa de lucru (d) trebuie să fie mai mare cu diferența dintre „muchia exterioară a inelului de ghidare” și „muchia exterioară a frezei” (e), pentru a obține o copie exactă.

F.) Montarea plăcii de bază (ilustrația 9)

- montați placa de bază (15) pe partea inferioară a tălpii frezei (12) cu șurubul cu cap înecat (c).

Placa de bază poate fi folosită pentru frezare de-a lungul șabloanelor cu raze mari.

G.) Montarea limitatorului universal (ilustrația 9)

- înșurubați bara opritoare dorită (a) la limitatorul universal (23).
- montați limitatorul universal (23) cu ambele șuruburi (b) la talpa de frezare (12).

H.) Montarea uneltei de frezare (ilustrația 10)

Atenție: scoateți din priză fișa de rețea!

- așezați bucșa elastică de prindere (14) în ax (8).
- înșurubați ușor piulița de strângere (9) pe ax.
- introduceți unealta de frezare (a) în bucșa elastică de prindere (14).
- țineți fix axul (8) cu cheia mecanică fixă (22).
- strângeți fix piulița de strângere cu cheia mecanică fixă (21).

Atenție: îndepărtați înainte de punerea în funcțiune uneltele de montare și reglare.

- pentru a îndepărta unealta de frezare procedați în ordine inversă.

I.) Reglarea adâncimii de frezare (ilustrația 11)

- așezați mașina pe piesa de lucru.
- slăbiți șurubul-fluture (7) și mânerul de strângere (24).
- deplasați încet în jos mașina până ce freza atinge piesa de lucru.
- strângeți fix mânerul de strângere (24).
- reglați limitatorul de adâncime (3) cu ajutorul scalei (2) pe adâncimea dorită de frezare și fixați cu șurubul-fluture (7).
- apăsați comutatorul de pornire-oprire (6) pentru a conecta mașina.
- reglați turația necesară a uneltei de frezare cu regulatorul de turație (25).
- slăbiți din nou mânerul de strângere (24) și coborâți freza pentru a executa procesul de frezare.
- după încheierea lucrului mașina trebuie readusă la poziția inițială.

Turația mașinii de frezat de sus este în funcție de materialul de frezat, de viteza de înaintare și de unealta de frezare utilizată.

J.) Direcția de frezare (ilustrația 12)

- frezarea trebuie să se realizeze întotdeauna în sens contrar direcției de rotație (contraavans). În caz contrar există pericolul de rănire din cauza reacțiunii.

K.) Frezarea de profiluri și a muchiilor (ilustrația 13)

- pentru frezarea de profiluri (a) și frezarea muchiilor (b) se pot utiliza și freze speciale cu inel de ghidare.
- montați freza.
- aduceți mașina cu atenție la piesa de lucru.
- deplasați cepul de ghidare sau rulmentul cu bile (c) de-a lungul piesei de lucru cu o apăsare ușoară.

Atenție:

- în funcție de material trebuie lucrat în mai multe etape în cazul adâncimilor mari de frezare.
- țineți cu ambele mâini mașina de frezat de sus la toate lucrările de frezare.

7. Întreținere

- păstrați întotdeauna libere și curate orificiile de aerisire de la carcasa motorului. Acestea trebuie curățate prin suflare cu aer comprimat.

TR**1. Cihaz açıklaması (Şekil 1 ve 2)**

- 1 El sapı
- 2 Skala
- 3 Derinlik dayanağı
- 4 Motor gövdesi
- 5 Elektrik kablosu
- 6 Açık/Kapalı şalteri
- 7 Kelebek civata
- 8 Mil
- 9 Germe somunu
- 10 Emme elemanı iç çapı 36 (Et-Nr.:43.502.00.07)
- 11 Kelebek civata
- 12 Freze pabucu
- 13 Kılavuz bileziği çapı 12 (Et-Nr.:43.502.00.03)
- 14 Germe bileziği çapı 8 ve 6 mm (Et-Nr.:43.502.00.02)
- 15 Taban plakası (Et-Nr.:43.502.00.04)
- 16 Skala (Et-Nr.:43.502.00.11)
- 17 Pergel ucu (Et-Nr.:43.502.00.09)
- 18 Paralel dayanak (Et-Nr.:43.502.00.012)
- 19 Kılavuz makara (Et-Nr.:43.502.00.10)
- 20 Emme adaptörü (Et-Nr.:43.502.00.08)
- 21 Anahtar SW 19 (Et-Nr.:43.502.00.06)
- 22 Anahtar SW 14 (Et-Nr.:43.502.00.05)
23. Ünlversal dayanak (Et-Nr.:43.502.00.01)
- 24 Germe sapı
25. Devir ayarlayıcısı

2. Teknik özellikler

Şebeke gerilimi:	230 V ~ 50 Hz
Güç:	800 Watt
Boşta çalışma devri:	16.000 - 28.000 dak ⁻¹
Kaldırma yüksekliği:	32 mm (frezeleme derinliği)
Germe bileziği:	çapı 8 ve 6 mm
form frezesi için azami:	çap 40 mm
koruma izolasyonlu	
Ağırlık	3,3 kg
Ses basınç seviyesi LWA	93 dB(A)
Ses güç seviyesi LPA	103 dB(A)
Vibrasyon anw	7,1 m/s ²

3. Kullanım amacına uygun kullanım

Üst freze özellikle ağaç ve plastik işlenmesine elverişlidir, bunun ötesinde budak yerlerinin kesilmesinde, oluk frezelemede, derinlemesine girintilerin işlenmesinde, kavislerin ve yazıların kopyalanmasında vs. kullanılabilir. Üst freze ile metal ve taş vs. işlenmeyecektir.

10

Makine yalnızca kullanım amacına uygun olarak kullanılacaktır. Kullanım amacının dışındaki tüm kullanımlar yasaktır. Bu tür kullanımlardan oluşacak hasarlardan veya yaralanmalardan kullanıcı sorumlu olup imalatçı firma sorumlu tutulamaz.

4. Önemli bilgiler

Lütfen kullanma talimatını tam okuyun ve özellikle güvenlik uyarılarına dikkat edin. Kullanma talimatını üst freze ile birlikte bulundurun.

Kullanma talimatındaki bilgiler doğrultusunda cihazı tanıyın, doğru kullanım ve güvenlik uyarıları hakkında bilgi edinin.

Genel güvenlik uyarıları

- Her kullanımdan önce fişi ve kabloyu kontrol edin. Hasarlar kalifiye eleman tarafından tamir giderilmelidir.
- Fişi yalnız makine kapalıyken prize takın.
- İşlenilecek parçayı sıkma elemanları ile kaymaya karşı emniyetleyin.
- Kabloyu daima makinenin arkasında tutun.
- Makine üzerindeki çalışmalardan önce fişi prizden çekin.
- İşletmeye sokmadan önce frezenin sağlam oturması kontrol edilmelidir.
- Çalışırken daima güvenli şekilde durmaya dikkat edin.
- Frezeleme işlemi daima frezenin dönme yönüne (aksi yön) karşı yapılmalıdır.
- İşlenilecek parçaya sadece freze çalışır durum dayken dalın.
- Üst frezeyi daima iki elinizle yönetin.
- Frezeler için öngörülen azami devirin üstüne çıkılmamalıdır.
- Makinenin reaksiyon torkuna dikkat edin: özellikle freze sıkıştığında.
- İş bittikten sonra makinenin başlangıç pozisyonuna gelmesini sağlayın.
- Çalışma yerindeki ses 85 dB(A) üzerine çıkabilir. Bu durumlarda kullanıcının sesden korunma önlemlerini alması gerekmektedir. Bu elektrikli cihazın oluşturduğu ses ISO 3744, NFS 31-031 (84/637/AET) normlarına göre ölçülmüştür.
- Yayılan titreşim değerleri ISO 8682-8 normuna göre belirlenmiştir.

5. İşletmeye almadan önce

- Cihazı çalıştırmadan önce tüm kapaklar ve emniyet donanımları talimatlara göre monte edilecektir.
- Cihazın fişini prize takmadan önce, cihazın tip levhası üzerinde belirtilen teknik verilerin elektrik şebekesi verileri ile aynı olup olmadığını kontrol edin.

6. Yapısı ve kullanım

Dikkat!

Her türlü ayar ve montaj çalışmasından önce cihazın fişini prizden çıkarın.

A.) Toz emme elemanının montajı (Şekil 3)

Toz emme elemanını (10) iki gömme başlı civata (a) ile freze pabucuna (12) bağlayın. Emme elemanı 36 mm çaplı emme cihazlarında (elektrikli süpürge) kullanılabilir. Diğer çap değerleri için emme adaptörü (20) kullanılacaktır.

B.) Paralel dayanağın montajı (Şekil 4)

- Paralel dayanağın (18) kılavuz milini (a) freze pabucunun (12) deliklerine (b) takın.
- Paralel dayanağı (18) istenilen ölçüye ayarlayın ve kelebek civatalar (11) ile sıkın.
- Skalayı (16) kılavuz miline (a) takın.

C.) Kılavuz makarasının montajı (Şekil 5)

- Kılavuz makarasını (19) iki civata (a) ile paralel dayanağa (18) bağlayın.
- Paralel dayanağı (18) freze pabucuna (12) takın.
- Makineyi iş parçasının üzerine oturtun.
- Kılavuz makarasını (19) malzeme kenarına dayayın ve istenilen mesafeyi ayarlayın.
- Paralel dayanağı (18) kelebek civatalar (11) ile sabitleyin.
- Makineyi çalıştırın, frezeze indirin ve hafifçe karşıdan basarak kılavuz makarasını (19) malzeme kenarı boyunca hareket ettirin.
- Makineyi kapatın ve tekrar başlangıç pozisyonuna getirin.

D.) Pergel ucunun montajı (Şekil 6)

- Pergel ucunu (17) paralel dayanağın (18) kılavuz miline (a) takın ve kelebek civatalar (b) ile sabitleyin.

Dikkat: Paralel dayanak, dayanak kızıağı yukarı bakacak şekilde döndürülmelidir.

- Pergel ucunu malzemenin üzerine koyun.
- İstenilen yarıçap değerini, paralel dayanağı (18) kaydırarak ayarlayın ve kelebek civatalar (11) ile sabitleyin.
- Makineyi çalıştırın.
- Germe sapını (24) açtıktan sonra makineyi yavaşça dayanağa kadar aşağı hareket ettirin (bkz. madde 1).
- Düzenli ilerletme ile oluk, kademe vs. gibi frezeleme çalışmalarını yerine getirin. Bu çalışmalarda makine iki elle hareket ettirilecektir.
- Çalışma sonunda makineyi yukarı konuma getirin.
- Makineyi kapatın.

E.) Kılavuz bileziğinin montajı (Şekil 7/8)

- Kılavuz bileziğini (13) iki gömme başlı civata (f) ile freze pabucuna (12) bağlayın.
- Kılavuz bileziği (13) harekete başlama bileziği (b) ile şablon ğ üzerinde hareket ettirilir.
- Tam doğru kopyalama için iş parçası (d), „harekete başlama bileziği dış kenarı“ ile „freze (e) dış kenarı“ arasındaki fark kadar büyük olacaktır.

F.) Taban plakasının montajı (Şekil 9)

- Taban plakasını (15) freze pabucunun (12) alt tarafına gömme başlı civata ğ ile monte edin.

Taban plakası, büyük yarıçaplı şablon boyunca yapılan frezeleme çalışmalarında kullanılabilir.

G.) Ünlversal dayanağın montajı (Şekil 9)

- İstenilen dayanak çitasını (a) üniversal dayanağa (23) monte edin
- Üniversal dayanağı (23) iki civata (b) ile freze pabucuna (12) bağlayın.

H.) Freze takımının montajı (Şekil 10)

Dikkat: Fişi prizden çıkarın!

- Germe bileziğini (14) mile (8) takın.
- Germe somununu (9) hafifçe mil üzerine takın.
- Freze takımını (a) germe bileziğine (14) takın.
- Mili (8) anahtar (22) ile tutun.
- Germe somununu (9) anahtar (21) ile sıkın.

Dikkat: Cihazı çalıştırmadan önce ayar ve montaj aletlerini tekrar sökün.

- Freze takımının sökülmesi montaj işleminin tersi yönünde gerçekleşir.

TR**I. Freze derinliğinin ayarlanması (Şekil 11)**

- Makineyi işlenecek parçanın üzerine koyun.
- Kelebek civatası (7) ve germe sapını (24) açın.
- Freze iş parçasına temas edinceye kadar makineyi yavaşça aşağıya hareket ettirin.
- Germe sapını (24) sıkın.
- Derinlik dayanağını (3) skala (3) yardımı ile istenilen frezeleme derinliğine ayarlayın ve kelebek civatası (7) ile sabitleyin.
- Makineyi çalıştırmak için açık/kapalı şalterine (6) basın.
- Devir ayarlayıcısı (25) ile gerekli olan freze takımı devir değerini ayarlayın.
- Frezeleme işlemini başlatmak için germe sapını (24) tekrar açın ve frezeyi indirin.
- Çalışmalar tamamlandıktan sonra makine tekrar başlangıç pozisyonuna getirilecektir. Üst frezenin devir değeri frezelenen malzemeye, ilerletme (besleme) hızına ve kullanılan freze takımına bağlıdır.

J. Frezeleme yönü (Şekil 12)

- Frezeleme işlemi daima, dönme yönüne (aksi yön) karşı yönde gerçekleşmelidir. Aksi takdirde geri tepme nedeniyle yaralanma tehlikesi vardır.

K. Form ve kenar frezeleme (Şekil 13)

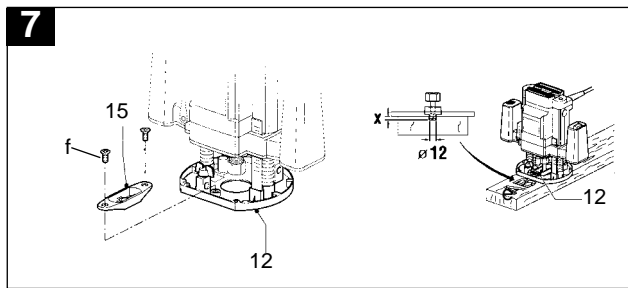
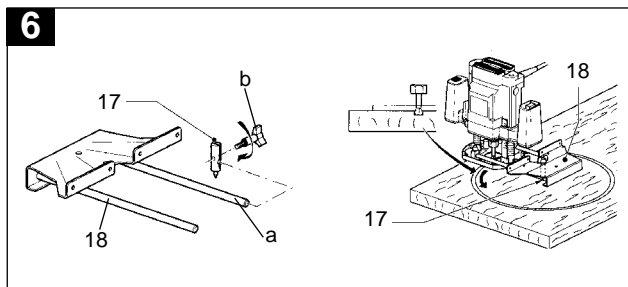
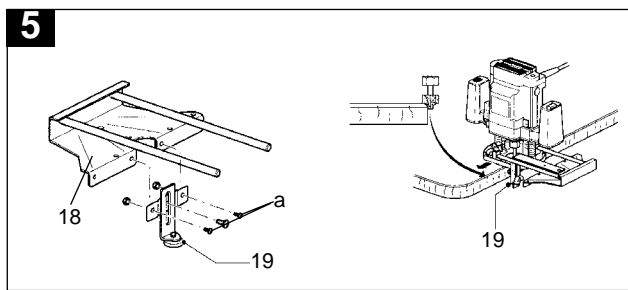
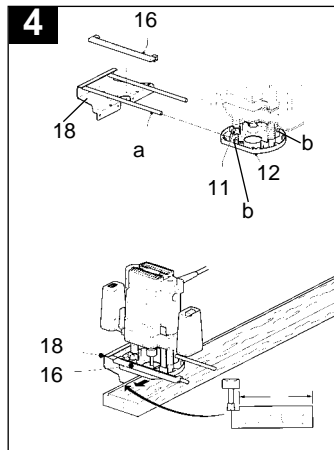
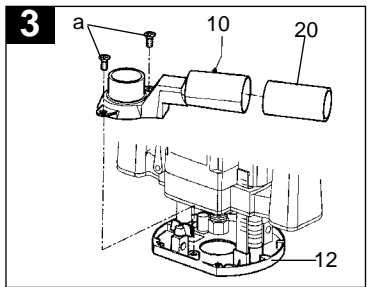
- Form (a) ve kenar (b) frezeleme işlemi için hareket başlama bileziği bulunan özel freze takımları da kullanılabilir.
- Freze takımını monte edin.
- Makineyi dikkatlice iş parçasına yaklaştırın.
- Kılavuz muylusunu veya rulmanı 9 hafifçe bastırarak iş parçasının kenarı boyunca hareket ettirin.

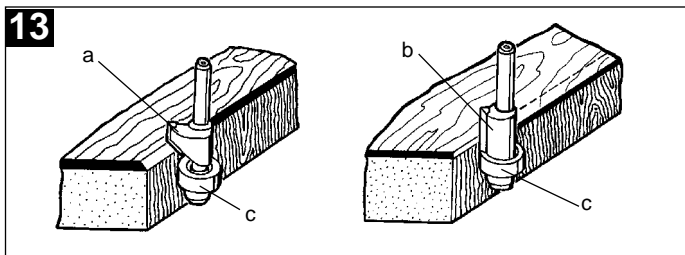
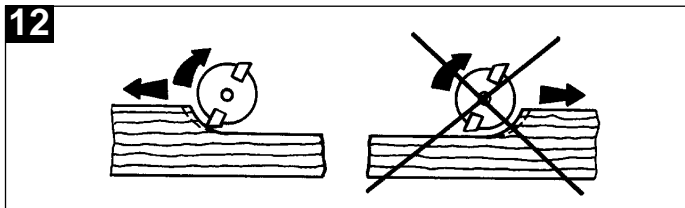
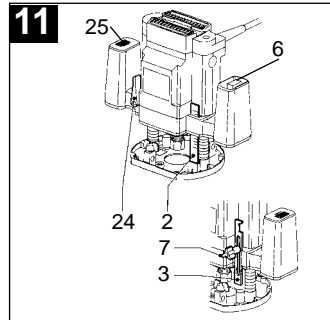
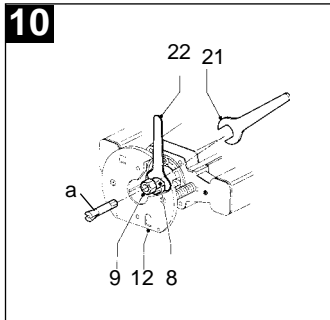
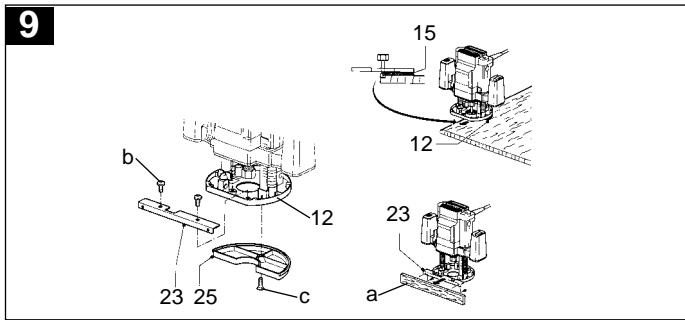
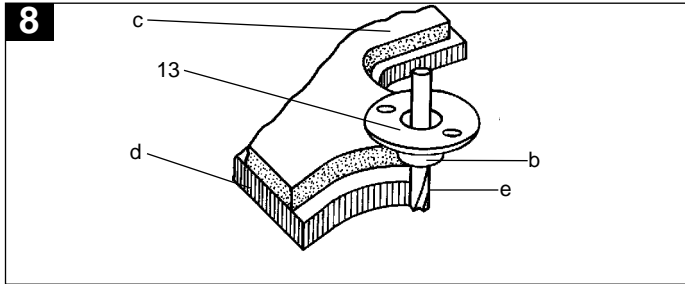
Dikkat:


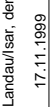
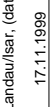
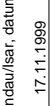

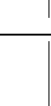
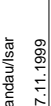
- **Malzeme türüne bağlı olarak büyük frezeleme derinlikleri ile çalışıldığında çalışmalar birkaç kademede yapılacaktır.**
- **Frezeleme çalışmalarında üst freze cihazını iki elinizle tutun.**


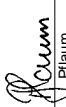

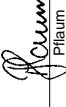
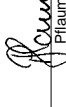


7. Bakım

- Motor gövdesindeki havalandırma yarıklarını daima açık ve temiz tutun. Temizlemek için delikler tazyikli hava ile üflenecektir.





<p>(D)</p> <p>EG Konformitätserklärung Der Unterzeichnende erklärt im Namen der Firma</p>	<p>(GB)</p> <p>EC Declaration of Conformity The Undersigned declares, on behalf of</p>	<p>(F)</p> <p>Déclaration de Conformité CE Le soussigné déclare, au nom de</p>	<p>(NL)</p> <p>EC Conformiteitsverklaring De ondertekenaar verklaart in naam van de firma</p>	<p>(E)</p> <p>Declaracion CE de Conformidad Por la presente, el abajo firmante declara en nombre de la empresa</p>	<p>(P)</p> <p>Declaração de conformidade CE O abaixo assinado declara em nome da empresa</p>
<p>ISC GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar</p>					
<p>daß die</p>	<p>that the</p>	<p>que</p>	<p>dat de</p>	<p>que e/lla</p>	<p>que</p>
<p>Maschine/Produkt</p>	<p>Machine / Product</p>	<p>la machine / le produit</p>	<p>machine/product</p>	<p>máquina/producto</p>	<p>a máquina/producto</p>
<p>Elektro-Oberfräse</p>	<p>Electric Router</p>	<p>Défonceuse électrique</p>	<p>Elektro-bovenfrees</p>	<p>Fresadora eléctrica de brazo superior</p>	<p>Fresadora eléctrica vertical</p>
<p>Marke</p>	<p>produced by:</p>	<p>du fabricant</p>	<p>merk</p>	<p>marca</p>	<p>marca</p>
					
<p>Type</p>	<p>Type</p>	<p>Type</p>	<p>type</p>	<p>tipo</p>	<p>tipo</p>
<p>BOF 700</p>					
<p>- Seriennummer auf dem Produkt - <input checked="" type="checkbox"/> EG Maschinenrichtlinie 89/392/EWG mit Änderungen <input checked="" type="checkbox"/> EG Niederspannungsrichtlinie 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> EG Richtlinie Elektro-magnetische Verträglichkeit 89/336 EWG mit Änderungen entspricht.</p>	<p>- Serial number specified on the product - <input checked="" type="checkbox"/> EC Directive regarding machinery 89/392 EEC, as amended; <input checked="" type="checkbox"/> EC Directive regarding low-voltage equipment 73/23 EEC; <input checked="" type="checkbox"/> EC Directive regarding electromagnetic compatibility 89/336 EEC, as amended.</p>	<p>- no. série indiqué sur le produit - <input checked="" type="checkbox"/> Directive CE relative aux machines 89/392 CEE avec les modifications y apportées; <input checked="" type="checkbox"/> Directive CE relative aux basses tensions 73/23 CEE; <input checked="" type="checkbox"/> Directive CE relative à la compatibilité électromagnétique 89/336 CEE avec les modifications y apportées.</p>	<p>- seriennummer op het produkt- conform de volgende richtlijnen is: <input checked="" type="checkbox"/> EG machinerichtlijn 89/392/EWG met wijzigingen <input checked="" type="checkbox"/> EG laagspanningsrichtlijn 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> EG richtlijn Elektro-magnetische compatibiliteit 89/336 EWG met wijzigingen</p>	<p>- No. de serie en el producto: satisfice las disposiciones pertinentes siguientes: <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de maquinaria de la CE 89/392/CEE con modificaciones <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de baja tensión de la CE 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Disposición de la compatibilidad electro-magnética de la CE 89/336 CEE con modificaciones.</p>	<p>- cujo número de série encontra-se no produto - corresponde à: <input checked="" type="checkbox"/> Directiva da CE de máquinas 89/392/CEE, com alterações <input checked="" type="checkbox"/> Directiva da CE de baixa tensão 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directiva da CE de compatibilidade electro-magnética 89/336 CEE, com alterações</p>
<p>EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3</p>					
<p>Landau/Isar, den 17.11.1999</p>	<p>Landau/Isar, (date) 17.11.1999</p>	<p>Landau/Isar, (date) 17.11.1999</p>	<p>Landau/Isar, datum 17.11.1999</p>	<p>Landau/Isar 17.11.1999</p>	<p>Landau/Isar 17.11.1999</p>
 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management
<p>Achivierung / For archives: BOF-0647-26-4147145-E</p>					

CZ	EU prohlášení o konformitě Podpisující prohlašuje jménem firmy	H	EU Konformkijelentés Az aláíró kijelenti a következő cég nevében	EU	EU Izjava o skladnosti normami Evropskejskejs Nížejsj podpisany oswiadcza w imieniu firmy	PL	Declarație de conformitate CE Subsemnatul declară în numele firmei	RO	AT Uygunluk Deklarasyonu Aşağıda imzası olan kişi Firma	TR
ISC GmbH - Eschenstraße 6 - D-94405 Landau/Isar										
že	hogy a	gép / gyártmány	izjavlja	da stroj/zasebek	že	maszyna/produsul	că	adina	Makine / Mamul	
Elektrická vrchní fréзка	Elektromos - felső maró	Električni namizni rezkalnik	Električni namizni rezkalnik	elektrycznej frezarki górnwrzeczonowej.	Mašină electrică de frezat de sus	Elektrikli üst freze				
značka:	marčka	známke	známke	wyprodukowana przez	marca	Marka				
										
typ	tipus	tip	tip	tipul	tipul	Tipo				
BOF 700										
odpovídá <input checked="" type="checkbox"/> EU směrnici o strojích 89/392/EWG se změnami <input checked="" type="checkbox"/> EU směrnici o nízkém napětí 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> EU směrnici o elektromagnetické snášenlivosti 89/336 EWG se změnami.	az <input checked="" type="checkbox"/> EU 89/392/EWG -i gépi irányítvonalának változásokkal <input checked="" type="checkbox"/> EU 73/23 EWG -i kiegészítéssé <input checked="" type="checkbox"/> EU irányítvonalának elektromágneses elvisehelőségi irányítvonalának változásokkal megjelöl.	ustreza <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o strojih 89/392 EGS z dopolnitvami <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o nizki napetosti 73/23 EGS <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o elektromagnetni skedenosti 89/336 EGS z dopolnitvami.	- numer seryiny na produkcije - odpowiadá <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczącym maszyn 89/392/EWG ze zmianami <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczącym niskiego napięcia 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczącym zgodności elektro-magnetycznej 89/336 EWG ze zmianami.	- numărul seriei pe produs - corespunde <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru maşini 89/392/CEE, cu modificări <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru basă tensiune 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru compatibilitatea electromagnetica CEE, cu modificări	- Seri No <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin makineler hakkindaki 89/392 AET direktifine ve deęişikliklerine <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin düşük voltaj hakkindaki 73/23 nolu ile <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin elektromanyetik uygunluk hakkinda direktiflerine ve deęişikliklerine uygun olduęunu beyan eder.					
EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3										
Landau/Isar, dne 17.11.1999	Landau/Isar 17.11.1999	Landau/Isar, dne 17.11.1999	Landau/Isar, dne 17.11.1999	Landau/Isar (data) 17.11.1999	Landau/Isar, (tarih) 17.11.1999					
 Pilaum Produkt-Management	 Pilaum Produkt-Management	 Pilaum Produkt-Management	 Pilaum Produkt-Management	 Pilaum Produkt-Management	 Pilaum Produkt-Management					
Achivierung / For archives: BOF-0647-26-147145-E										

PL CERTYFIKAT GWARANCJI FIRMY EINHELL

Okres gwarancji zaczyna się od momentu kupna urządzenia i kończy się po upływie 2 roku. Gwarancja obejmuje wadliwe wykonanie wyrobu oraz wady w materiale lub w funkcjonowaniu urządzenia.

Klient nie płaci za potrzebne do usunięcia usterki części zamienne oraz za czas pracy.

Producent nie odpowiada za szkody pośrednie.

Państwa serwis obsługi klientów

RO Certificat de garanție EINHELL

Perioada de garanție începe cu data cumpărării și este de 2 an. Garanția este valabilă pentru execuții defectuoase sau pentru defecte de material sau funcționale. Piese de schimb necesare pentru aceasta și timpul de lucru necesar nu vor fi facturate. Nu se preia nici o garanție pentru pagube ulterioare.

Partenerul dumneavoastră pentru deservirea cli-

TR GARANTİ BELGESİ

Satın alınan günden itibaren garanti süresi başlamış olup garanti bir yıl geçerlidir. Düzgün bir şekilde olmayan veya materialden veya işlem hatalarından kaynaklanan durumlar garantiyi kapsarlar. Bunun için gerekli olan yedek parçalar ve onarmak için onarım süresi hesaba katılmaz. Bunu takiben olabilecek bozuklukların sorumluluğu üstlenilmez.

Müşteriye bakan partner servis

GARANTIEURKUNDE

Wir gewähren Ihnen zwei Jahre Garantie gemäß nachstehenden Bedingungen. Die Garantiezeit beginnt jeweils mit dem Tag der Lieferung, der durch Kaufbeleg, wie Rechnung, Lieferschein oder deren Kopie, nachzuweisen ist. Innerhalb der Garantiezeit beseitigen wir alle Funktionsfehler am Gerät, die nachweisbar auf mangelhafte Ausführung oder Materialfehler zurückzuführen sind. Die dazu benötigten Ersatzteile und die anfallende Arbeitszeit werden nicht berechnet.

Ausschluss: Die Garantiezeit bezieht sich nicht auf natürliche Abnutzung oder Transportschäden, ferner nicht auf Schäden, die infolge Nichtbeachtung der Montageanleitung und nicht normgemäßer Installation entstanden. Der Hersteller haftet nicht für indirekte Folge- und Vermögensschäden. Durch die Instandsetzung wird die Garantiezeit nicht erneuert oder verlängert. Bei Garantieanspruch, Störungen oder Ersatzteilbedarf wenden Sie sich bitte an.

ISC GmbH · International Service Center
Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar (Germany)
Ersatzteil- und Reparatur-Abt.: Telefon (0 99 51) 942 357 • Telefax (0 99 51) 26 10 und 52 50
Technische Kundenberatung: Telefon (0 99 51) 942 358

- (D)** ISC GmbH
Eschenstraße 6
D-94405 Landau/Isar
Tel. (09951) 942357, Fax (09951) 2610 u. 5250
- (A)** Hans Einhell Österreich Gesellschaft m.b.H.
Mühlgasse 1
A-2353 Guntramsdorf
Tel. (02236) 53516, Fax (02236) 52369
- (GB)** Einhell UK Ltd
Brook House, Brookway
North Chesire Trading Estate
Prenton, Wirral, Chesire
CH 43 3DS
Tel. 0151 6084802, Fax 0151 6086339
- (F)** V.B.P. Distribution Service Après Vente
5, allée Joseph Cugnot, Z.I. du Phare
F-33700 Merignac
Tel. 05 56479483, Fax 05 56479525
- (NL)** Einhell Benelux
Weberstraat 3
NL-7903 BD Hoogeveen
Tel. 0528 232977, Fax 0528 232978
- (B)** Einhell Benelux
Abtsdreef 10
B-2940 Stadbroek
Tel/Fax 03 5699539
- (E)** Comercial Einhell S.A.
Antonio Cabezon, N° 83 Planta 3a
E-28034 Madrid
Tel. 91 7294888, Fax 91 3581500
- (P)** Einhell Iberica
Rua da Aldeia , 225 Apartado 2100
P-4405-017 Arcozelo VNG
Tel. 022 75336100, Fax 022 7536109
- (GR)** Antzoulatos E. E.
Paralia Patron-Panayitsa
GR-26517 Patras
Tel. 061 525448, Fax 061 525491
- (I)** Einhell Italia s.r.l.
Via Marconi, 16
I-22070 Beregazzo (Co)
Tel. 031 992080, Fax 031 992084
- (DK)** Einhell Skandinavia
(S) Bergsoevvej 36
(N) **DK-8600 Silkeborg**
Tel. 087 201200, Fax 087 201203
- (FIN)** Sähkötalo Harju OY
Aarikkalankatu 8-10
FIN-33530 Tampere
Tel. 03 2345000, Fax 03 2345040
- (PL)** Einhell Polska sp. z.o.o.
Al.Niepodleglosci 36
PL 65-950 Zielona Gora
Tel. 0683 242055, Fax 0683 272914
- (H)** Einhell Hungaria Ltd.
Vajda Peter u. 12
H 1089 Budapest
Tel. 01 3039401, Fax 01 2101179
- (TR)** Star AS
Yesilkibris sk. 6A, Emniyet Evleri
TR 80650 Istanbul
Tel. 0212 3253536, Fax 0212 3253537
- (RO)** Novatech S.R.L.
Bd.Lasar Catargiu 24-26
S.C. A Ap. 9 Sector 1
RO 75 121 Bucharest
Tel. 01 4104800, Fax 01 4103568
- (CZ)** DAT spol s.r.o
Hrubeho 3
CZ 61200 Brno
Tel. 05 49211107, Fax 05 41214831
- (BG)** Einhell Bulgarien
Bul. Osmi Primorski Polk
Nr. 128, Office 81
BG-9000 Varna
Tel. 052 605254, Fax 052 605254

Technische Änderungen vorbehalten
Technical changes subject to change
Sous réserve de modifications
Technische wijzigingen voorbehouden
Salvo modificaciones técnicas
Salvaguardem-se alterações técnicas
Förbehåll för tekniska förändringar
Oikeus tekniisiin muutoksiin pidätetään
Der tages forbehold for tekniske ændringer
Ο κατασκευαστής διατηρεί το δικαίωμα
τεχνικών αλλαγών
Con riserva di apportare modifiche tecniche
Tekniske ændringer forbeholdes
Technické zmeny vyhrazeny
Technikai változások jogát fenntartva
Tehnične spremembe pridržane
Zastrzega się wprowadzanie zmian technicznych
Se rezervá dreptul la modificări tehnice.
Teknik değişiklikler olabılır

EH 06/2001