

- ⒸZ **Návod k použití**
Elektrická vrchní frézka
- ⒸH **Használati utasítás**
Elektromos - felső maró
- ⒸSLO **Navodilo za uporabo**
Električni namizni rezkalnik

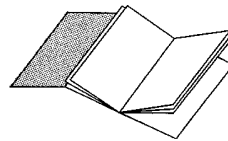
Einhell[®]
 **bavaria**

4

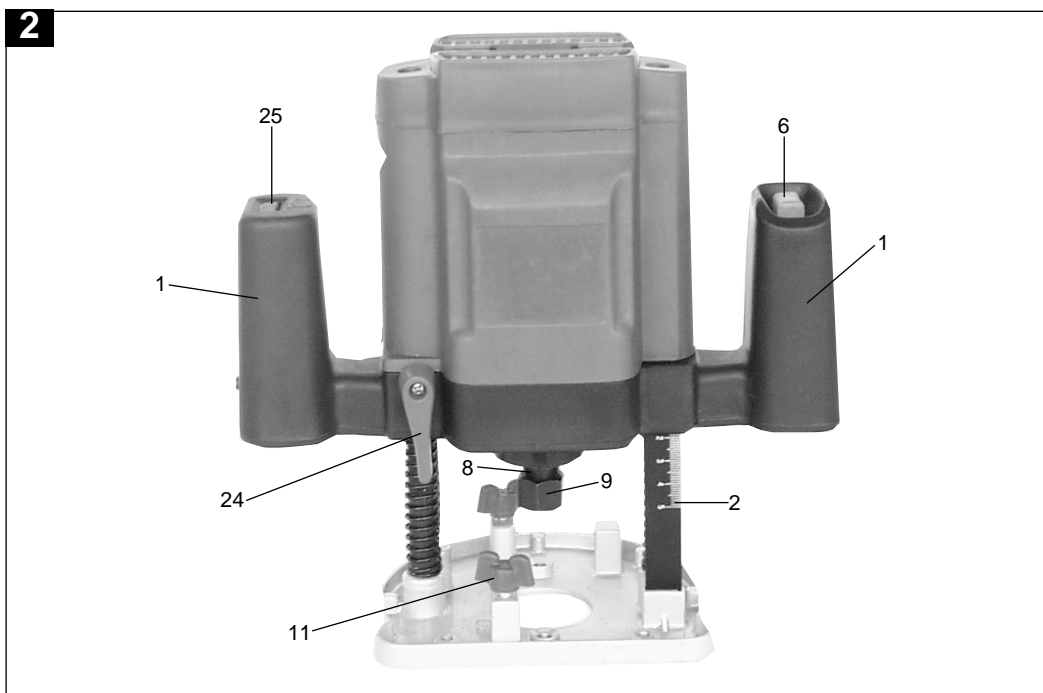
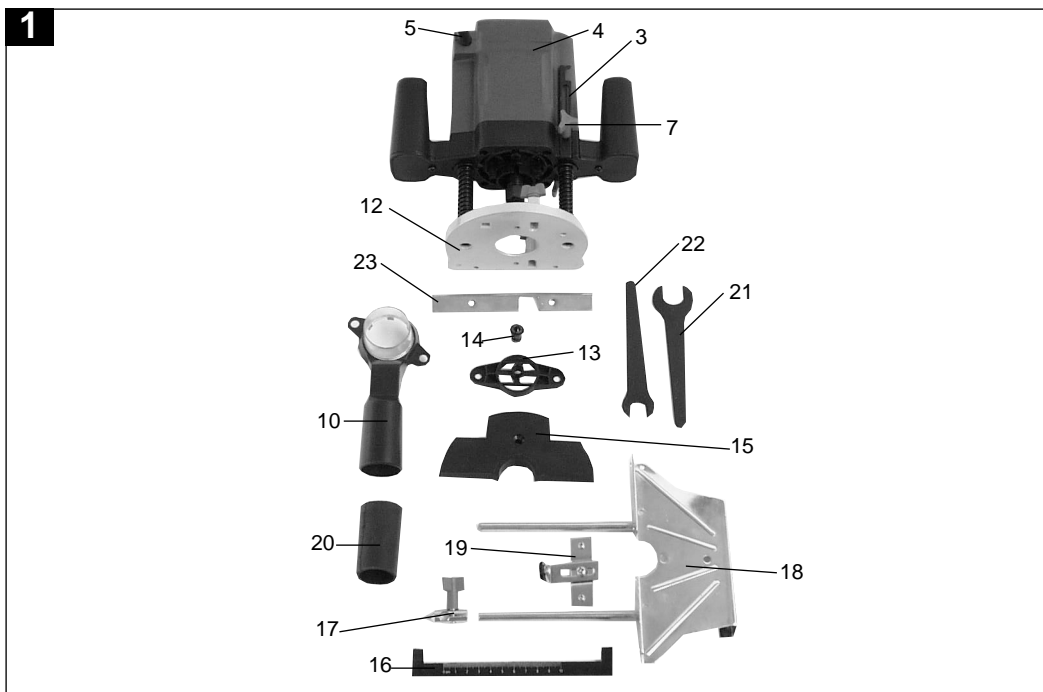
CE

Art.-Nr.: 43.502.02

BOF 700



- ⒸZ Prosím nalistujte stranu 2-3
- Ⓓ Kérjük a 2 - 3 - ig levő oldalakat szétnyitni.
- ⒸLO Prosimo, da strani 2 in 3 razgnete.



CZ

1. Popis přístroje (obr. 1 a 2)

1. Rukojeť
2. Stupnice
3. Hloubkový doraz
4. Kryt motoru
5. Síťové vedení
6. Za-/vypínač
7. Křídlový šroub
8. Vřeteno
9. Upínací matice
10. Nástavec na odsávání \varnothing 36 uvnitř (Et.-Nr.: 43.502.00.07)
11. Křídlový šroub
12. Kluzná deska
13. Kopírovací objímka \varnothing 12 (Et.-Nr.: 43.502.00.03)
14. Kleština \varnothing 6 a \varnothing 8 mm (Et.-Nr.: 43.502.00.02)
15. Základní deska (Et.-Nr.: 43.502.00.04)
16. Stupnice (Et.-Nr.: 43.502.00.11)
17. Špička kružítka (Et.-Nr.: 43.502.00.09)
18. Paralelní doraz (Et.-Nr.: 43.502.00.12)
19. Vodicí kladka (Et.-Nr.: 43.505.00.10)
20. Adaptér na odsávání (Et.-Nr.: 43.502.00.08)
21. Vidlicový upínací klíč SW 19 (Et.-Nr.: 43.502.00.06)
22. Vidlicový upínací klíč SW 14 (Et.-Nr.: 43.502.00.05)
23. Univerzální doraz (Et.-Nr.: 43.502.00.01)
24. Upínací páka
25. Nastavovač otáček

2. Technická data

Jmenovité napětí:	230 V - 50 Hz
Příkon:	700 Watt
Volnoběžné otáčky:	16.000 - 28.000 min ⁻¹
Ždvih frézky:	32 mm (hloubka řezu)
Kleština:	\varnothing 8 a \varnothing 6 mm
Pro profilovou frézu max.:	\varnothing 40 mm
Ochranná izolace	
Hmotnost	3,3 kg
Hladina akustického výkonu LWA	93 dB(A)
Hladina akustického tlaku LPA	103 dB(A)
Vibrace a _{hw}	7,1 m/s ²

3. Použití podle způsobu určení

Vrchní frézka je vhodná obzvláště pro opracování dřeva a umělých hmot, dále k vyřezávání sukovitých míst, frézování drážek, vypracování prohlubenin, kopírování křivek a písma atd.

Vrchní frézka nesmí být používána k opracování kovu, kamene atd.

Stroj smí být používán pouze podle způsobu určení.

Každé další toto překračující použití neodpovídá způsobu určení. Za z toho vyplývající škody nebo zranění ručí uživatel event. obsluhující a ne výrobce.

4. Důležité pokyny

Prosím přečtěte si důkladně návod k použití a dbejte jeho pokynů. Na základě tohoto návodu k použití se obeznámte s přístrojem, správným použitím a také s bezpečnostními pokyny. Uchovávejte návod k použití společně s vrchní frézku.

Bezpečnostní pokyny

- Zástrčku zastrčit do zásuvky pouze při vypnutém stroji.
- Zajistěte obrobek proti vyklouznutí za pomoci upínacího zařízení.
- Kabel vést vždy směrem dozadu od stroje.
- Před všemi pracemi na stroji vytáhnout zástrčku ze zásuvky.
- Před uvedením do provozu přezkontrolovat pevné usazení frézy.
- Při práci vždy dbát na bezpečný postoj.
- Frézování musí vždy probíhat proti směru obhánění (protiběžný chod) frézy.
- Do obrobku zanořovat pouze běžící frézu.
- Vrchní frézku vést vždy oběma rukama.
- Udaný nejvyšší počet otáček fréz nesmí být překročen.
- Dbejte reakčního momentu stroje především tehdy, když fréza uváží.
- Po ukončené práci nechat stroj doběhnout do výchozí polohy.
- Používat jen bezvadně naostřené frézy.
- Frézu silově upnout.
- Podle druhu materiálu u větších hloubek řezu postu povat v několika stupních.
- Vývoj hluku na pracovišti může překračovat 85 dB(A). V tomto případě jsou nutná ochranná opatření proti hluku a na ochranu sluchu pro obsluhu. Hluk tohoto přístroje je měřen podle ISO 3744, NFS 31-031 (84/537/EWG).
- Hodnota vyslaných kmitů byla zjištěna podle ISO 8662-8.

5. Před uvedením do provozu

- Před uvedením do provozu musí být kryty a bezpečnostní zařízení náležitě namontovány.
- Před zapojením stroje se přesvědčte, jestli údaje na typovém štítku souhlasí s údaji sítě.

6. Montáž a obsluha

Pozor!

Před veškerými montážními a nastavovacími pracemi vytáhněte síťovou zástrčku.

A.) Montáž nástavce na odsávání (obr. 3)

Pozor! Ze zdravotních důvodů je používání odsávání prachu bezpodmínečně nutné.

Nástavec na odsávání (10) oběma šrouby se zapuštěnou hlavou (a) pevně přišroubovat na kluznou desku (12).

Nástavec na odsávání může být používán na odsávacích přístrojích (vysavač) pomocí sací hadice o \varnothing 36 mm. U jiných průměrů je nutno používat adaptér na odsávání (20).

B.) Montáž paralelního dorazu (obr. 4)

- Vodicí hřídel (a) paralelního dorazu (18) zasunout do otvorů (b) kluzné desky (12).
- Paralelní doraz (18) nastavit na požadovaný rozměr a křídlovými šrouby (11) utáhnout.
- Stupnici (16) nastrčit na vodicí hřídel (a).

C.) Montáž vodicí kladky (obr. 5)

- Vodicí kladku (19) oběma šrouby (a) pevně přišroubovat na paralelní doraz (18).
- Paralelní doraz (18) zasunout do kluzné desky (12).
- Stroj posadit na materiál.
- Vodicí kladku (19) přiložit na hranu materiálu a nastavit na požadovanou vzdálenost.
- Paralelní doraz (18) fixovat křídlovými šrouby (11).
- Stroj zapnout, frézu sklonit a při lehkém protitlaku vést vodicí kladku (19) podle hrany materiálu.
- Stroj vypnout a uvést opět do výchozí polohy.

D.) Montáž špičky kružítka (obr. 6)

- Špičku kružítka (17) nasunout na vodicí hřídel (a) paralelního dorazu (18) a fixovat křídlovým šroubem (b).

Pozor: paralelní doraz musí být otočen tak, aby dorazová kolejnice ukazovala směrem nahoru.

- Špičku kružítka nasadit na materiál.
- Požadovaný poloměr nastavit posunutím paralelního dorazu (18) a oběma křídlovými šrouby (11) fixovat.
- Stroj zapnout.
- Po uvolnění upínací páky (24) stroj pomalu posunovat směrem dolů až na doraz. (viz bod I.)
- Stejným posuvem frézovat drážky, polodrážky, atd. Přitom vést stroj oběma rukama.
- Po ukončení práce vést stroj zpět nahoru.
- Stroj vypnout.

E.) Montáž kopírovací objímky (obr. 7/8)

- Kopírovací objímku (13) upevnit oběma šrouby se zapuštěnou hlavou (f) na kluzné desce.
- Kopírovací objímka (13) je pomocí kopírovacího kroužku (b) vedena podél šablony (c).
- Aby byla dosaženo přesné kopie, musí být obrobek (d) větší o rozdíl mezi „vnější hranou kopírovacího kroužku“ a „vnější hranou frézy“ (e).

F.) Montáž základní desky (obr. 9)

- Základní desku (15) přimontovat na spodní stranu kluzné desky (12) šroubem se zapuštěnou hlavou (c).

Základní deska může být používána k frézování podél šablon s většími poloměry.

G.) Montáž univerzálního dorazu (obr. 9)

- Požadovanou dorazovou lištu (a) přišroubovat na univerzální doraz (23).
- Univerzální doraz (23) oběma šrouby (b) přimontovat ke kluzné desce (12).

CZ**H.) Montáž frézovacího nářadí (obr. 10)****Pozor:** vytáhnout síťovou zástrčku!

- Kleštinu (14) nasadit do vřetena (8).
- Upínací matici (9) lehce našroubovat na vřeteno.
- Frézovací nářadí (a) nastrčit do kleštiny (14).
- Vřeteno (8) držet vidlicovým upínacím klíčem (22).
- Upínací matici (9) vidlicovým upínacím klíčem pevně utáhnout (21).

Pozor: před uvedením do provozu nastavovací a montážní nářadí opět odstranit.

- K odstranění frézovacího nářadí postupujte v opačném pořadí.

I.) Nastavení hloubky řezu (obr. 11)

- Stroj postavit na obrobek.
- Křídlový šroub (7) a upínací páku (24) uvolnit.
- Stroj pomalu pohybovat směrem dolů, až se fréza dotkne obrobku.
- Upínací páku (24) utáhnout.
- Hloubkový doraz (3) za pomoci stupnice (2) nastavit na požadovanou hloubku řezu a křídlovým šroubem (7) fixovat.
- Zmáčkněte za-/vypínač (8), aby se stroj zapnul.
- Nastavovačem otáček (25) nastavte potřebný počet otáček frézovacího nářadí.
- Upínací páku (24) opět povolít a frézu sklonit k provedení frézovacího procesu.
- Po ukončené práci musí být stroj uveden do výchozí polohy.

Počet otáček vrchní frézky je závislý na frézovaném materiálu, rychlosti posuvu a použitém frézovacím nářadím.

J.) Směr frézování (obr. 12)

- Frézování musí vždy probíhat proti směru obíhání (protiběžný chod) frézy. Jinak existuje nebezpečí zranění v důsledku zpětného nárazu.

K.) Tvarové a hranové frézování (obr. 13)

- Pro tvarové (a) a hranové frézování (b) mohou být používány také speciální frézy s kopírovacím kroužkem.
- Frézu namontovat.
- Stroj opatrně navést na obrobek.
- Vodící čep nebo kuličkové ložisko (c) vést lehkým tlakem podél obrobku.

Pozor:

- Podle druhu materiálu je třeba u větších hloubek řezu postupovat ve více stupních.
- Při všech frézovacích pracích držte vrchní frézku oběma rukama.

7. Údržba

- Větrací otvory na krytu motoru udržovat stále volné a čisté. K čištění by tyto měly být profouknuty tlakovým vzduchem.

A gép leírása (1-es és 2-es ábra)

1. Kézi fogantyú
2. Skála
3. Mélység ütköző
4. Motorház
5. Hálózati vezeték
6. Ki / bekapcsoló
7. Szárnyas csavar
8. Orsó
9. Rögzítőanya
10. Elszívó csatlakozó \varnothing 36 belül (Pótalkatrész szám: 43.502.00.07)
11. Szárnyas csavar
12. Marósaru
13. Vezető hüvely \varnothing 12
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.03)
14. Szorító \varnothing 8 és \varnothing 6 mm
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.02)
15. Fenéklemez (Pótalkatrész szám: 43.502.00.04)
16. Skála (Pótalkatrész szám: 43.502.00.11)
17. Körzőhegy (Pótalkatrész szám: 43.502.00.08)
18. Párhuzamos ütköző
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.12)
19. Vezető henger
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.10)
20. Elszívóadapter
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.08)
21. Villás kulcs SW 19
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.06)
22. Villás kulcs SW 14
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.05)
23. Univerzális ütköző
(Pótalkatrész szám: 43.502.00.01)
24. Rögzítő fogantyú
25. Fordulatszám állító

TECHNIKAI ADATOK:

Feszültség rendszer:	230 V - 50 Hz
Teljesítményfelvétel:	700 W
Üresjárat fordulatszám:	16.000 - 28.000 / perc
Emelőmagasság:	32 mm (marásmélység)
Szorító:	\varnothing 8 és \varnothing 6 mm
A profilmarónak max.:	\varnothing 40 mm
Védőszigeteléssel ellátva	
Súly	3,3 kg
Hangnyomás mérték LPA:	93 dB (A)
Hangtelyesítmény mérték LWA:	103 dB (A)
Vibrálás a_w	7,1 m / s ²

3. Rendeltetésszerű használat

A felső maró különösen fa és műanyagok megmunkálására alkalmas, ezenkívül ággöccsök kivágására, horony marásra, mélyedések kidolgozására, ívek és írásjegyek utánzására, stb..

A felső marót nem szabad fémek, kövek stb. megmunkálására felhasználni.

A gépet csak rendeltetés szerint szabad használni. Ezt meghaladó használat, nem számít rendeltetés-szerűnek. Ebből adódó bármilyen kárért vagy bármilyen sérülésért a használati illetve a kezelő szavatol és nem a gyártó.

4. Fontos utasítások

Kérjük figyelmesen olvassa el a használati utasítást és vegye figyelembe az abban foglalt utasításokat. Ismerkedjen meg a használati utasítások alapján a géppel, a helyes használatával, valamint a biztonsági utasításokkal. Tárolja a használati utasítást az felső maróval együtt.

Biztonsági utasítások

- A hálózati dugót a dugaszolóaljzatba csak akkor dugja be, ha a gép ki van kapcsolva.
- Biztosítsa a megmunkálandó munkadarabot a rögzítő készülék segítségével elcsúszás ellen.
- A kábelt a géptől mindig hátrafelé vezesse el.
- A hálózati dugót mindig húzza ki a dugaszolóaljzataból, ha a gépen dolgozik.
- Használat előtt vizsgálja meg, hogy a maró elég szorosan felfekszik-e.
- Ügyeljen munka közben mindig egy biztos állásra.
- A marást a a maró mozgásával ellentétes irányban kell végezni (ellenfutás).
- Csak forgó marófejjel merüljön a munkadarabba.
- A felső marót mindig két kézzel kell vezetni.
- A maró megadott legmagassabb fordulatszámát nem szabad túllépni
- Vegye a gép reakciónyomatékát figyelembe; főleg a beszorult marónál.
- A munka befejezése után a gépet a kiinduló helyzetbe visszatoljni.
- Csak kifogástalanul köszörült marót használni.
- A marót erővel szorítani.
- Nagyobb marási mélységek esetén az anyagnak megfelelően több lépést alkalmazni.
- A munkahelyen a zajkifejtés túllépheti a 85 dB (A). Ebben az esetben az üzemeltetők részére hangvédő intézkedésre van szükség. Ennek az elektromos szerszámnak a zaját a ISO 3744; NFS 31-031 (84/537/EWG) szerint mérik.
- A kibocsátott rezgések értéke a 8662-8 -as ISO alapján lett mérve.

H

5 Üzembe helyezés előtt

- A használatba vétel előtt minden fedőnek és biztonsági berendezésnek szabályszerűen kell felszerelve lennie.
- Mielőtt a gépet az elektromos hálózatra csatlakoztatja ellenőrizze le, hogy a gép tipustábláján levő adatok a hálózati adatokkal megegyeznek e.

6. Felépítés és használat.

Figyelem!

Minden összeszerelési és beállítási munkálat előtt húzza ki a hálózati dugót.

A.) Az elszívócsatlakozók felszerelése (3. ábra)

Figyelem! Egészségügyi okokból a porszivás használata elengedhetetlenül szükséges.

Az elszívócsatlakozókat (10) a két sülyesztett fejű csavarral (a) a marósarura (12) szorosan odacsavarozni.

Az elszívócsatlakozókat T 36 mm szívócsöves elszívógépeken (porszívógépeken) lehet használni. Más átmérőknél az elszívóadaptert (20) kell használni.

B.) A párhuzamos ütköző felszerelése (4. ábra)

- A párhuzamos ütköző (18) vezetőtengelyét (a) a marósaru (12) nyílásaiba (b) tolni.
- A párhuzamos ütközőt (18) a kívánt mértékre beállítani és a szárnyas csavarokkal (11) rögzíteni.
- A skálát (16) a vezetőtengelyre (a) dugni.

C.) A vezető henger felszerelése (5. ábra)

- A párhuzamos ütközőn (18) a vezető hengert (19) mindkét csavarral (a) erősen odacsavarozni.
- A párhuzamos ütközőt (18) a marósaruba (12) tolni.
- Rátenni a gépet az anyagra.
- A vezető hengert (19) az anyag szélére helyezni, és a kívánt távolságra beállítani.
- A párhuzamos ütközőt (18) a szárnyas csavarokkal (11) rögzíteni.

- A gépet bekapcsolni, a marót leengedni és a vezető hengert (19) enyhe ellennyomással az anyag szélén végigvezetni.
- A gépet kikapcsolni és újra a kiinduló helyzetbe visszavezetni.

D.) A körzőhegy felszerelése (6. ábra)

- A körzőhegyet (17) a párhuzamos ütköző (18) vezetőtengelyére (a) tolni és a szárnyas csavarral (b) rögzíteni.
- Figyelem:** a párhuzamos ütközőt meg kell fordítani. Úgy hogy az ütközősín felfelé mutasson.

- Tegye a körzőhegyet az anyagra.
- A párhuzamos ütköző (18) eltolása által a kívánt rádiust beállítani és mindkét szárnyas csavarral (11) rögzíteni.
- A gépet bekapcsolni.
- A rögzítő fogantyú kiengedése (24) után a gépet lassan az ütközőig lefelé mozgatni. (Lásd az I. pontot)
- Hornyot, peremet stb. egyenletes előretolással marni. Ennél a gépet mindkét kezzel vezetni.
- A munka befejezése után a gépet vissza felvezetni.
- A gépet kikapcsolni.

E.) A vezető hüvely felszerelése (7./8. ábra)

- A vezető hüvelyt (13) mindkét beeresztett fejű csavarral (f) a marósarun (12) rögzíteni.
- A vezető hüvelyt (13) az indító gyűrűvel (b) a sablonon (c) végigvezetni.
- Annak érdekében, hogy a kópia pontos legyen, a munkadarabnak (d) a „külső perem indítógyűrű” és a „külső perem maró” (e) különbségével nagyobbobnak kell lennie.

F.) Az alaplemez felszerelése (9. ábra)

- Az alaplemezt (15) a beeresztett fejű csavarral (c) a marósaru (12) alsó oldalára felszerelni.

Az alaplemezt fel lehet használni marásra nagyobb rádiuszú sablonok mentén is.

G.) Az univerzális ütköző felszerelése (9. ábra)

- A kívánt ütközőlécet (a) az univerzális ütközőre (23) csavarozni.
- A univerzális ütközőt (23) mindkét csavarral (b) a marósarura (12) felszerelni.

H.) A marószerszám felszerelése (10. ábra)

Figyelem: a hálózati dugót kihúzni!

- A szorítót (14) az orsóba (8) helyezni.
- A rögzítőanyát (9) enyhén az orsóra csavarni.
- A maró szerszámot (a) a szorítóba (14) dugni.
- A villás kulccsal (22) az orsót (8) megfogni.
- A villás kulccsal (21) a rögzítőanyát szorosra (9) húzni.

Figyelem: a használtba vétel előtt a beállításához és szereléshez használt szerszámokat ismét eltávolítani.

- A marószerszámok eltávolításakor járjon el fordított sorrendben.

I.) A marómélység beállítása (11. ábra)

- A gépet a munkadarabra állítani.
- A szárnyascsavart (7) és a rögzítő fogantyút (24) meglazítani.
- A gépet lassan lefelé vezetni, míg a maró a munkadarabot meg nem érinti.
- A rögzítő fogantyút (24) szorosra húzni.
- A skála (2) segítségével a mélység ütközőt (3) a kívánt marási mélységre beállítani és a szárnyascsavarral (7) rögzíteni.
- A gép bekapcsolásához nyomja meg a bekapcsolót (6).
- Állítsa be a fordulatszám állítóval (25) a marószerszámnak szükséges fordulatszámot.
- A rögzítő fogantyút (24) újra meglazítani és a marót a marás folyamatának végéhezvitele végett leengedni.
- A munka befejezése után a gépet a kiinduló állásba kell visszaállítani.

A felső maró fordulatszáma a megmunkálni kívánt anyagtól, az előretolási sebességtől és a felhasznált maró szerszámtól függ.

J.) Marási irány (12. ábra)

- A marást a a maró mozgásával ellentétes irányban kell végezni (ellenfutás). Különben a visszacsapódás miatt fennáll a sérülés veszélye.

K.) Profil- és élmaró (13. ábra)

- A profil- (a) és élmarásokhoz (b) speciális indítógyűrűs marókat is lehet használni.
- A marót felszerelni.
- A gépet óvatosan a munkadarabhoz vezetni.
- Gyenge nyomással a vezetőcsapot vagy a golyóscsapágyat a munkadarabon végigvezetni.

Figyelem:

- Nagyobb marási mélységek esetén az anyagnak megfelelően több lépést alkalmazni.
- Mindenfajta marási munkánál a felső marót tartsa mindkét kézzel.

7.) Karbantartás

- A géptesten levő levegőzést szolgáló nyílásokat mindig tisztán és szabadon kell tartani. Tisztításhoz ezeket sűrített levegővel ki kell fújni.

SLO

1. Opis naprave (sliki 1 in 2)

- 1 ročaj
- 2 skala
- 3 globinski prislon
- 4 ohišje motorja
- 5 električni vod
- 6 stikalo za vklop in izklop
- 7 krilni vijak
- 8 vreteno
- 9 napenjalna matica
- 10 sesalni nastavek \varnothing 36 znotraj (št. rez. dela: 43.502.00.07)
- 11 krilni vijak
- 12 rezkalni čevelj
- 13 vodilni tulec \varnothing 12 (št. rez. dela: 43.502.00.03)
- 14 vpenjalne klešče \varnothing 6 in 8 mm (št. rez. dela: 43.502.00.02)
- 15 talna plošča (št. rez. dela: 43.502.00.04)
- 16 skala (št. rez. dela: 43.502.00.11)
- 17 krožna konica (št. rez. dela: 43.502.00.09)
- 18 paralelni prislon (št. rez. dela: 43.502.00.12)
- 19 vodilni valj (št. rez. dela: 43.502.00.10)
- 20 odsesovalni adapter (št. rez. dela: 43.502.00.08)
- 21 viličasti ključ SW 19 (št. rez. dela: 43.502.00.06)
- 22 viličasti ključ SW 14 (št. rez. dela: 43.502.00.05)
- 23 univerzalni prislon (št. rez. dela: 43.502.00.01)
- 24 napenjalni ročaj
- 25 nastavljalik števila vrtljajev

2. Tehnični podatki

Nazivna napetost	230 V - 50 Hz
Poraba:	700 W
Št. vrtljajev v prostem teku:	16.000 - 28.000 min ⁻¹
Višina dviga:	32 mm (rezkalna globina)
Vpenjalne klešče:	\varnothing 8 in 6 mm
za oblikovalne rezkalnike max.	\varnothing 40 mm
Zaščitna izolacija	
Teža	3,3 kg
Moč hrupa LWA:	98 dB (A)
Nivo hrupa LPA:	103 dB (A)
Vibracije ahw:	7,1 m/s ²

3. Uporaba v skladu z navodili

Namizni rezkalnik je posebej primeren za obdelavo lesa in umetnih snovi, za izrezovanje izrastkov vej, rezkanje utorov, izdelavo vdolbin, kopiranje krivulj in pisav itd. Namiznega rezkalnika ni dovoljeno uporabljati za obdelavo kovin, kamna itd. Stroj je dovoljeno uporabljati le v skladu z namenom. Vsaka drugačna uporaba ni v skladu z namembnostjo/navodili. Za kakršno koli škodo oz. poškodbe, ki bi zaradi tega nastale, jamči uporabnik oz. upravljalec in ne proizvajalec.

4. Pomembna navodila

Prosimo, da navodila za uporabo pazljivo preberete in napotke, ki so v njem navedeni, upoštevate. Na podlagi pričujočih navodil za uporabo se seznanite z napravo, njeno pravilno uporabo in navodili za varno delo. Navodila za uporabo shranite skupaj z rezkalnikom.

Navodila za varno delo

- električni vtič vtaknite v električno vtičnico le, ko je stroj izklopljen.
- obdelovanec s pomočjo vpenjalnih naprav vpnite, da ne bo zdrsnil.
- električni kabel vedno imejte zadaj za strojem.
- pred vsemi deli na stroju najprej izvlcite električni vtič iz vtičnice.
- pred pričetkom obratovanja je potrebno preveriti, če je rezkalnik stabilen.
- pri delu vedno poskrbite za varno stojišče.
- rezkanje mora vedno potekati proti smeri vrtenja (nasprotna smer) rezkalnika.
- obdelovanca se dotaknite, ko rezkalnik že obratuje.
- rezkalnik vedno vodite z obema rokama.
- navedenega maksimalnega števila vrtljajev rezkalnika ni dovoljeno prekoračiti.
- upoštevajte reakcijski moment stroja, posebno še, ko rezkalnik obstane.
- ko končate z delom, počakajte, da stroj zdrsne v izhodiščni položaj.
- uporabljajte le brezhibna in nabrušena rezkala.
- rezkala dobro vpnite.
- glede na material večje globine rezkajte v več prehodih/stopnjah.
- hrup na delovnem mestu je lahko večji od 85 dB(A). V tem primeru mora delavec izvajati ukrepe za zaščito pred hrupom. Hrup te električne naprave je izmerjen v skladu z ISO 3744, NFS 31-031 (84/537/EGS).
- vrednost oddanih vibracij je bila ugotovljena v skladu z ISO 8662-8.

5. Pred začetkom dela

- pred začetkom dela morajo biti vsa pokrivala in varnostne naprave pravilno montirane.
- pred priključevanjem stroja se prepričajte, da se podatki na tipski tablici ujemajo s karakteristikami vašega električnega omrežja.

6. Montaža in upravljanje

Pozor!

Pred vsako montažo in nastavljanjem izvlcite električni vtič iz vtičnice.

A.) Montaža odsesovalnega nastavka (slika 3)

Pozor! Iz zdravstvenih razlogov je nujno potrebno sesanje prahu.

Nastavek (10) z obema vijakoma z ugreznjeno glavo (a) trdno privijte na rezkalni čevljev (12).

Odsesovalni nastavek se lahko priključi na odsesovalne naprave (sesalce za prah) s cevjo \varnothing 36 mm.

Če je premer drugačen, se uporabi odsesovalni adapter (20).

B.) Montaža paralelnega prislona (slika 4)

- vodilno gred (a) paralelnega prislona (18) potisnite v luknje (b) rezkalnega čevlja (12).
- paralelni prislon (18) nastavite na zeleno vrednost in privijte s krilnimi vijaki (11).
- postavite skalo (16) na vodilno gred (a).

C.) Montaža vodilnega valja (slika 5)

- vodilni valj (19) z obema vijakoma (a) trdno privijte na paralelni prislon (18).
- paralelni prislon (18) potisnite v rezkalni čevljev (12).
- stroj postavite na material.
- vodilni valj (19) postavite na rob materiala in nastavite zelen odmik.
- paralelni prislon (18) fiksirajte s krilnimi vijaki (11).
- vklopite stroj, spustite rezkala in z rahlim pritiskanjem vodilni valj (19) vodite vzdolž roba materiala.
- zklonite stroj in ga vrnite v izhodiščni položaj.

D.) Montaža krožne konice (slika 6)

- krožno konico (17) potisnite na vodilno gred (a) paralelnega prislona (18) in fiksirajte s krilnim vijakom (b).

Pozor! Paralelni prislon je potrebno obrniti, tako da prislonska timica kaže navzgor.

- postavite krožno konico na material.
- s premikanjem paralelnega prislona (18) nastavite zelen radij in fiksirajte z obema krilnima vijakoma (11).

- vklopite stroj.
- odvijte napenjalni ročaj (24) ter nato stroj počasi premikajte do prislona. (gl. točko I.)
- rezkajte z enakomernim potiskanjem. Stroj vodite z obema rokama.
- po zaključku dela stroj premaknite navzgor (v izhodiščni položaj).
- stroj izklopite.

E.) Montaža vodilnega tulca (slika 7/8)

- z obema vijakoma z ugreznjeno glavo (f) vodilni tulec (13) pritrdite na rezkalni čevljev (12).
- vodilni tulec (13) se premika z naletnim obročkom (b) ob šablono (c).
- obdelovanec (d) mora biti večji za razliko med \dot{E} zunanjji rob - naletni obroček \dot{E} in \dot{E} zunanjji rob - rezkalnik \dot{E} (e), da je možno dobiti natančno kopijo.

F.) Montaža talne plošče (slika 9)

- na spodnjo stran rezkalnega čevlja (12) z vijakom z ugreznjeno glavo (c) montirajte talno ploščo (15).

Talno ploščo je mogoče uporabiti za rezkanje šablon z večjimi radiji.

G.) Montaža univerzalnega prislona (slika 8)

- zeleno prislonsko letev (a) privijte na univerzalni prislon (23).
- univerzalni prislon (23) z obema vijakoma (b) montirajte na rezkalni čevljev (12).

H.) Montaža rezkalnega orodja (slika 10)

Pozor! Izvlcite električni vtič iz vtičnice!

- vpenjalne klešče (14) vstavite v vreteno (8).
- napenjalno matico (9) narahlo privijajte na vreteno.
- rezkalno orodje (a) vstavite v vpenjalne klešče (14).
- z viličastim ključem (22) držite vreteno (8).
- z viličastim ključem (21) zategnite napenjalno matico (9).

Pozor! Pred pričetkom dela odstranite orodja za nastavitve in montažo!

- za demontažo rezkalnega orodja izvedite postopek v obratnem vrstnem redu.

SLO**I.) Nastavitev globine rezkanja (slika 11)**

- stroj postavite na obdelovanec.
- odvijte krilni vijak (7) in napenjalni ročaj (24).
- stroj počasi pomikajte navzdol, dokler se rezkalo ne dotakne obdelovanca.
- zategnite napenjalni ročaj (24).
- s pomočjo skale (2) globinski prislon (3) nastavite na želeno globino rezkanja, ter ga fiksirajte s krilnim vijačkom (7).
- pritisnite na stikalo za vklop/izklop (6), da vklopite stroj.
- z nastavljalnikom števila vrtljajev (25) nastavite potrebno število vrtljajev rezkalnega orodja.
- ponovno odvijte napenjalni ročaj (24) in rezkalnik spuščite, da boste lahko rezkali.
- po zaključku dela je potrebno stroj postaviti v izhodiščni položaj.

Število vrtljajev rezkalnika je odvisno od materiala, ki ga nameravate rezkati, podajalne hitrosti in uporabljenega rezkalnega orodja.

J.) Smer rezkanja (slika 12)

- rezkajte vedno v smeri, ki je nasprotna smeri vrtenja (protismer), sicer obstaja nevarnost udarca nazaj (protiudarca).

K.) Oblikovalno rezkanje in rezkanje robov (slika 13)

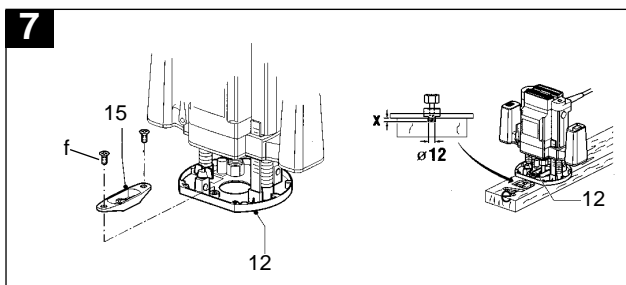
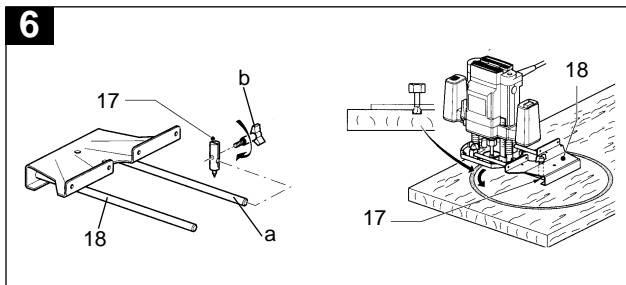
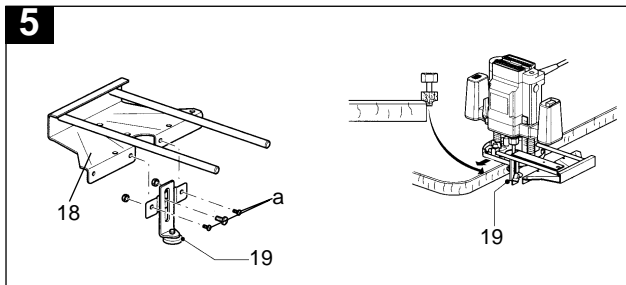
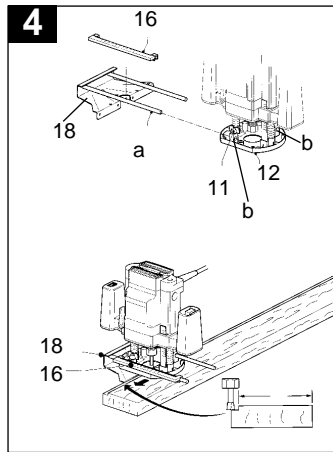
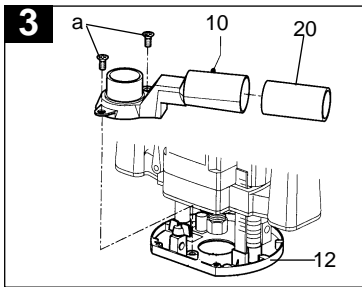
- za oblikovalno rezkanje (a) in rezkanje robov (b) je mogoče uporabiti tudi specialne rezkalnike z naletnimi obročki.
- montirajte rezkalnik.
- stroj previdno vodite ob obdelovancu.
- vodilni zatič ali kroglični ležaj (c) z rahlim pritiskom vodite ob obdelovancu.

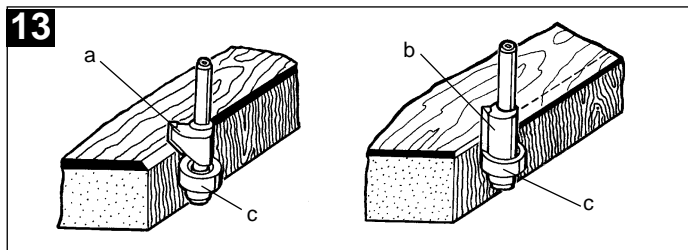
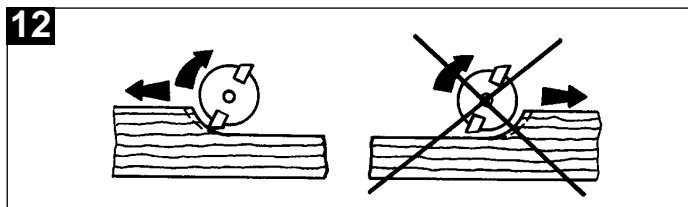
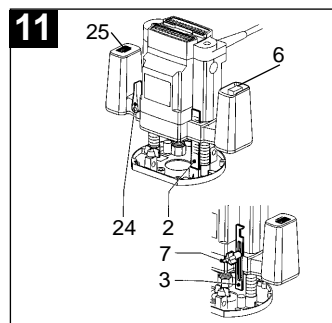
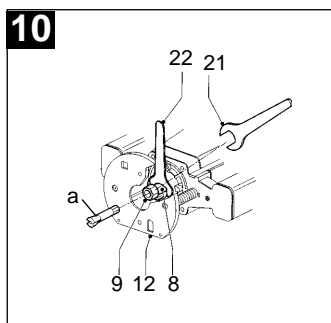
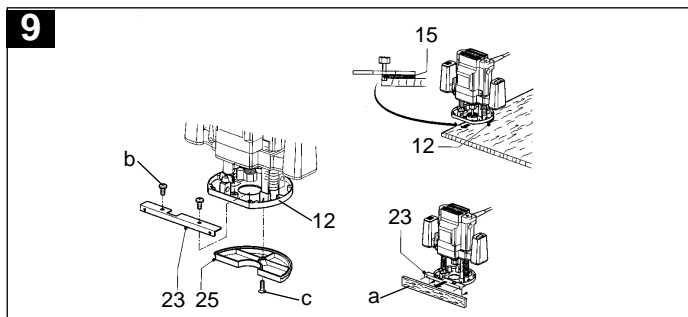
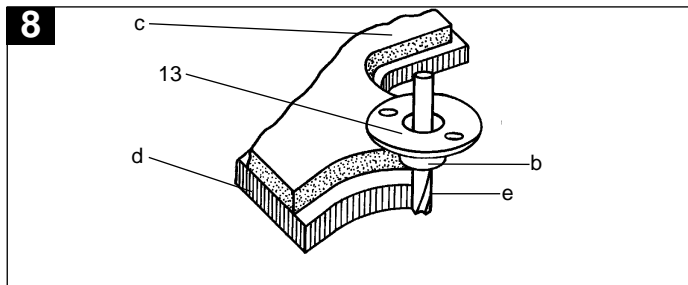
Pozor!

**glede na material večje globine rezkajte v več prehodih/stopnjah.
pri rezkanju vedno držite namizni rezkalnik z obema rokama.**

7. Vzdrževanje

- prezračevalne odprtine na ohišju motorja morajo biti vedno proste/prehodne in čiste. Ko jih čistite, jih izpihajte s stisnjenim zrakom.





(D)	EG Konformitätserklärung Der Unterzeichnende erklärt im Namen der Firma	(GB)	EC Declaration of Conformity The Undersigned declares, on behalf of	(F)	Déclaration de Conformité CE Le soussigné déclare, au nom de	(NL)	EC Conformiteitsverklaring De ondergetekenaar verklaart in naam van de firma	(E)	Declaracion CE de Conformidad Por la presente, el abajo firmante declara en nombre de la empresa	(P)	Declaração de conformidade CE O abaixo assinado declara em nome da empresa
------------	---	-------------	---	------------	--	-------------	--	------------	--	------------	--

ISC GmbH - Eschenstraße 6 - D-94405 Landau/Isar












daß die	that the	que	dat de	que el/la	que
Maschine/Produkt	Machine / Product	la machine / le produit	machine/product	máquina/producto	a máquina/o produto
Elektro-Oberfräse	Electric Router	Défonceuse électrique	Elektro-bovenfrees	Fresadora eléctrica de brazo superior	Fresadora eléctrica vertical
Marke	produced by:	du fabricant	merk	marca	marca



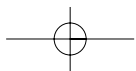
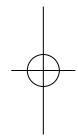
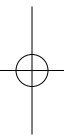
Typ	Type	type	tipo	tipo	tipo
BOF 700					

- 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 Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336 EWG mit Änderungen entspricht.	- 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.	- no. série indiqué sur le produit - <input checked="" type="checkbox"/> Directive CE relative aux machines 89/392 CEE avec amendements y apportés. <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.	- seriennummer op het product- 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 Elektromagnetische compatibiliteit 89/336 EWG met wijzigingen	- 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.	- cujo número de série encontra-se no produto - <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
--	---	---	---	--	---

EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3					
Landau/Isar, den 17.11.1999	Landau/Isar, (date) 17.11.1999	Landau/Isar, (date) 17.11.1999	Landau/Isar, datum 17.11.1999	Landau/Isar 17.11.1999	Landau/Isar 17.11.1999
Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management

(CZ)	EU prohlášení o konformitě Podpisující prohlašuje jménem firmy	(H)	EU Konformitijelentés Az aláró, kijelentli a következő cég nevében	(SLD)	EU Izjava o skladnosti Podpisnik v imenu podjetja	(PL)	Oświadczenie o zgodności z normami Europejskiej Wspólnoty Nizej podpisany oświadcza w imieniu firmy	(RO)	Declarație de conformitate CE Subsemnatul declară în numele firmei	(TR)	AT Uygunluk Deklarasyonu Aşağıda imzası olan kişi Firması
ISC GmbH - Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar											
že	hogy a	gép / gépjelentmény	izjavlja	že	da stroj/zabelek	ca	admna	ca	admna	ca	admna
Elektrická vrchní frézka	Elektromos - felső maró	Elektróni namizni rezkalnik	Elektróni namizni rezkalnik	Elektróni namizni rezkalnik	Elektróni namizni rezkalnik	Maşină electrică de frezat de sus	Maşină / Mamul	Maşină electrică de frezat de sus	Maşină electrică de frezat de sus	Elektrikli üst freze	Elektrikli üst freze
značka:	marčka	známka	známka	známka	známka	marca	marca	marca	marca	Marka	Marka
											
typ	tipus	tip	tip	tip	tip	tipul	tipul	tipul	tipul	Tipo	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 irányítvánalának változásokkal <input checked="" type="checkbox"/> EU 73/23 EWG -i kiegészítéssel <input checked="" type="checkbox"/> EU 89/636 EWG -i elektromagneses érzékenységességi irányítvánalának változásokkal megjelöl.	ustroza <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o strojích 89/392 EGS z doplnitvami <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o nízkí napetosti 73/23 EGS <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o elektromagnetni skladnosti 89/336 EGS z doplnitvami.	ustroza <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o strojích 89/392 EGS z doplnitvami <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o nízkí napetosti 73/23 EGS <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o elektromagnetni skladnosti 89/336 EGS z doplnitvami.	odpovídá <input checked="" type="checkbox"/> vyřizčným EW dotyčným maszyn 89/392/EWG ze zmianami <input checked="" type="checkbox"/> wyřizčným EW dotyčným niskiego napięcia 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> wyřizčným EW dotyčným zgodności elektro-magnetycznej 89/336 EWG ze zmianami.	- numer serijny na produkcie - odpowiada <input checked="" type="checkbox"/> wyřizčným EW dotyčným maszyn 89/392/EWG ze zmianami <input checked="" type="checkbox"/> wyřizčným EW dotyčným niskiego napięcia 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> wyřizčným EW dotyčným zgodności elektro-magnetycznej 89/336 EWG ze zmianami.	- numărul seriei pe produs - corespunde <input checked="" type="checkbox"/> Directivăi CE pentru maşini 89/392/CEE; cu modificări <input checked="" type="checkbox"/> Directivăi CE pentru joasă tensiune 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directivăi CE pentru compatibilitatea electromagnetică CEE, cu modificări	- numărăul seriei pe produs - corespunde <input checked="" type="checkbox"/> Directivăi CE pentru maşini 89/392/CEE; cu modificări <input checked="" type="checkbox"/> Directivăi CE pentru joasă tensiune 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directivăi CE pentru compatibilitatea electromagnetică CEE, cu modificări	- Seri No <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin makinelere hakkindaki 89/392 AET direktifine ve deęişiklerine <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin düşük voltaj hakkindaki 73/23 nolu ile uygunluk hakkinda direktiflerine ve deęişiklerine uygun olduğunu beyan eder.	- Seri No <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin makinelere hakkindaki 89/392 AET direktifine ve deęişiklerine <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin düşük voltaj hakkindaki 73/23 nolu ile uygunluk hakkinda direktiflerine ve deęişiklerine uygun olduğunu beyan eder.		
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, dne 17.11.1999	Landau/Isar, dne 17.11.1999	Landau/Isar (data) 17.11.1999	Landau/Isar, (tarih) 17.11.1999	Landau/Isar (data) 17.11.1999	Landau/Isar, (tarih) 17.11.1999		
 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management		

Achivierung / For archives: BOF-0647-26-414745-E



- (D)** ISC GmbH
Eschenstraße 6
D-94405 Landau/lsar
Tel. (09951) 942357, Fax (09951) 2610 u. 5250
- (GB)** Hans Einhell AG, UK Branch
32, Craven Court Winwick Quay
Warrington, Cheshire, WA2 8QU
Tel. 01925 419400, Fax 01925 419292
- (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.
Carretera Sanguesa
E-31310 Carcastillo/Navarra
Tel. 948 725025, Fax 948 715714
- (P)** Einhell Iberica
Rua da Aldeia , 225 Apartado 2100
P-4405-017 Arcozelo VNG
Tel. 02 75336100, Fax 02 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-22077 Beregazzo (Co)
Tel. 031 992080, Fax 031 992084
- (DK)** Einhell Skandinavia
(S) Rodelundvej 11 - Rodelund
(N) **DK-8653 Them**
Tel.+ 45 86 849511, Fax+ 45 86 849522
- (FIN)** Suomen Einhell OY
Hepolamminkatu 20
FIN 33720 Tampere
Tel. 03 3587800, Fax 03 3587828
- (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.
Vjda Peter u. 12
H 1089 Budapest
Tel. 01 3039401, Fax 01 2101179
- (TR)** Star AS
Ahmet Cavus Sokak No: 17
TR 81630 Beykoz - Istanbul
Tel. 0216 4250840, Fax 0216 4250841
- (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

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 teknisiin muutoksiin pidätetään
Der tages forbehold for tekniske ændringer
Ο κατασκευαστής διατηρεί το δικαίωμα
τεχνικών αλλαγών
Con riserva di apportare modifiche tecniche
Tekniske endringer forbeholdes
Technické zmeny vyhrazeny
Technikai változások jogát fenntartva
Tehnične spremembe pridržane.
Zastrzega się wprowadzanie zmian technicznych
Se rezervă dreptul la modificări tehnice.
Teknik değişiklikler olabilir