

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

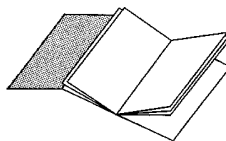
**Einhell**<sup>®</sup>  
 **bavaria**

4

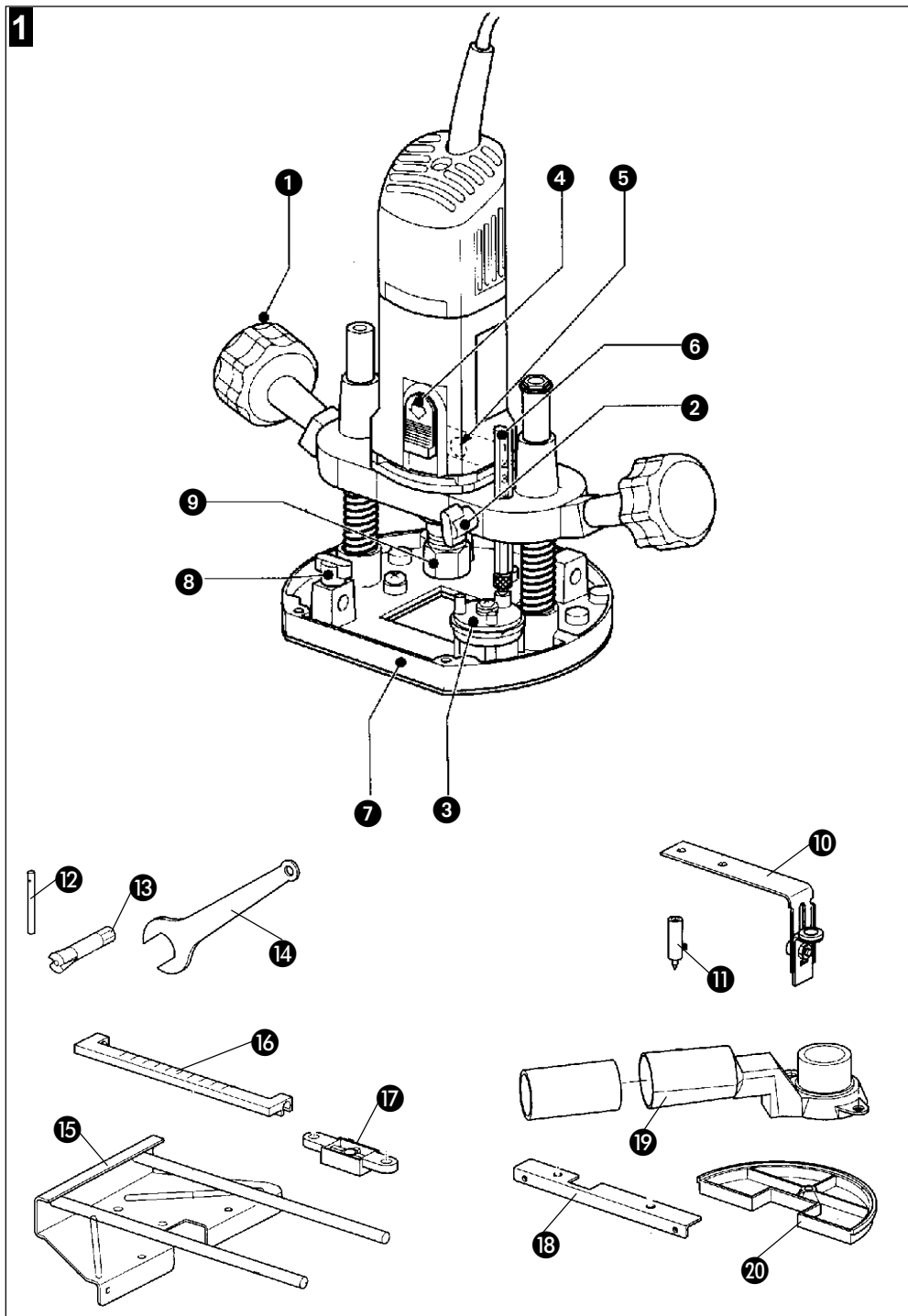
**CE**

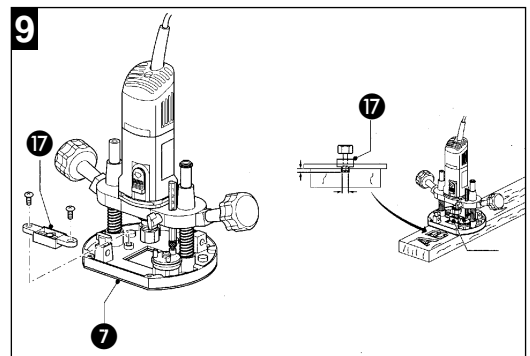
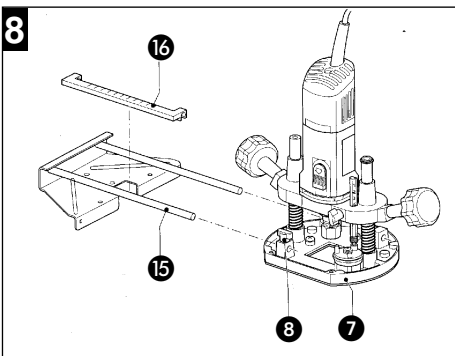
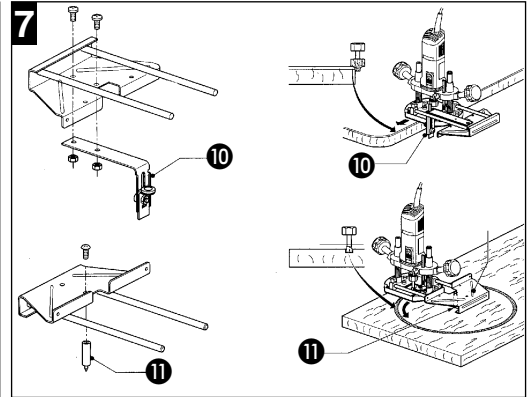
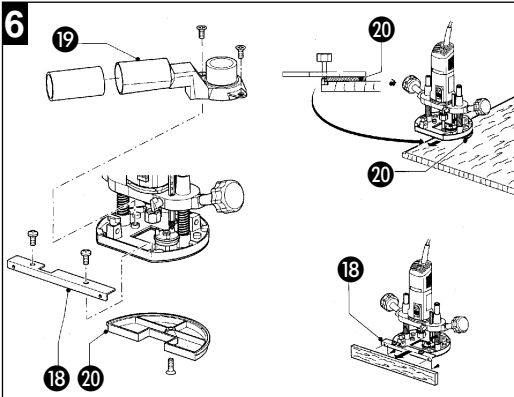
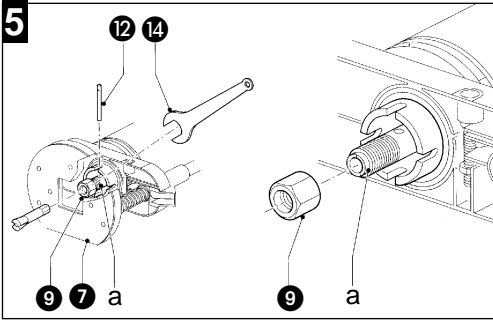
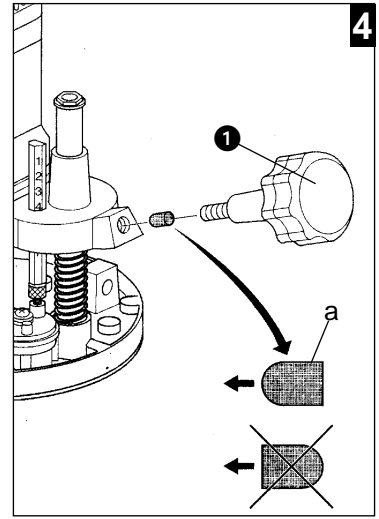
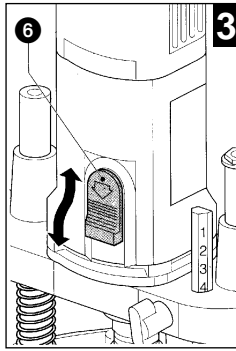
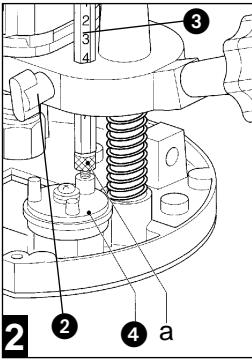
Art.-Nr.: 43.502.20

**BOF 650**



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





## 1. Popis přístroje (obr. 1)

1. Rukojeti
2. Regulační šroub pro hloubkový doraz
3. Otočný revolverový doraz
4. Za-/vypínač
5. Fixační šroub pro hnací jednotku
6. Hloubkový doraz
7. Kluzná deska
8. Fixační šroub pro paralelní doraz
9. Upínací matice
10. Vodicí kladka
11. Špička kružítko
12. Čep na aretaci hřídele
13. Kleština
14. Klíč pro upínací matici
15. Paralelní doraz
16. Stupnice
17. Kopírovací pouzdro
18. Univerzální doraz
19. Frézovací doraz
20. Základní deska

## 2. Technická data

Síťové napětí:	230 V ~ 50 Hz
Příkon:	650 Watt
Volnoběžné otáčky:	30.000 min <sup>-1</sup>
Zdvih frézky:	52 mm (hloubka řezu)
Kleština:	ø 8 a ø 6 mm
Pro profilovou frézu max.:	ø 40 mm
Ochranná izolace	
Hmotnost	3 kg
Hladina akustického výkonu LWA	88,5 dB(A)
Hladina akustického tlaku LPA	101,5 dB(A)
Vibrace a <sub>hw</sub>	3,8 m/s <sup>2</sup>

## 3. Použití podle způsobu určení

Vrchní frézka je vhodná obzvláště pro opracovávání dřeva a umělých hmot, dále k vyřezávání sukovitých míst, frézování drážek, vypracovávání prohlubenin, kopírování křivek a písmat atd.

Vrchní frézka nesmí být používána k opracovávání 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 upínacích 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 obíhání (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 uvázla.
- Po ukončené práci nechat stroj doběhnout do výchozí polohy.
- Používat jen bezvadně naostřené frézy.
- Frézu silově upnout.
- Podle druhu materiálu u větších hloubek řezu postupovat 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.

**CZ**

## 6. Montáž a obsluha

### Pozor!

**Před veškerými montážními a nastavovacími pracemi vytáhněte síťovou zástrčku.**

### A.) Montáž rukojetí (obr. 4)

- Zasuňte tlačný element, jak je znázorněno, do otvoru pro rukojeť.
- Nyní rukojeť zašroubujte.

### B.) Montáž nástavce na odsávání (obr. 6)

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

- Nástavec na odsávání (19) oběma šrouby se zapuštěnou hlavou pevně přišroubovat na kluznou desku (7).

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

### C.) Montáž paralelního dorazu (obr. 8)

- Vodicí hřídel paralelního dorazu (15) zasunout do otvorů kluzné desky (7).
- Paralelní doraz (15) nastavit na požadovaný rozměr a křídlými šrouby (8) utáhnout.
- Stupnici (16) nastrčit na vodicí hřídel.

### D.) Montáž vodicí kladky (obr. 7)

- Vodicí kladku (10) oběma šrouby pevně přišroubovat na paralelní doraz.
- Paralelní doraz zasunout do kluzné desky.
- Stroj posadit na materiál.
- Vodicí kladku (10) přiložit na hranu materiálu a nastavit na požadovanou vzdálenost.
- Paralelní doraz fixovat křídlými šrouby.
- Stroj zapnout, frézu sklonit a při lehkém protitlaku vést vodicí kladku (10) podle hrany materiálu.
- Stroj vypnout a uvést opět do výchozí polohy.

### E.) Montáž špičky kružítka (obr. 7)

- Špičku kružítka (11) přiloženým šroubem našroubovat na paralelní doraz.

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

- Špičku kružítka nasadit na materiál.
- Požadovaný poloměr nastavit posunutím paralelního dorazu a oběma křídlými šrouby (8) fixovat.
- Stroj zapnout.
- Stroj pomalu posunovat směrem dolů až na doraz.
- Stejným posuvem frézovací drážky, polodrážky, atd. Přitom vést stroj oběma rukama.
- Po ukončení práce vést stroj zpět nahoru.
- Stroj vypnout.

### F.) Montáž kopírovacího pouzdra (obr. 9)

- Kopírovací pouzdro (17) upevnit oběma šrouby se zapuštěnou hlavou na kluzné desce (7).
- Kopírovací pouzdro (17) je pomocí kopírovacího kroužku vedeno podél šablony.
- Aby bylo dosaženo přesné kopie, musí být obrobek větší o rozdíl mezi „vnější hranou kopírovacího kroužku“ a „vnější hranou frézy“.

### G.) Montáž základní desky (obr. 6)

- Základní desku (20) přimontovat na spodní stranu kluzné desky (7) šroubem se zapuštěnou hlavou.

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

### H.) Montáž univerzálního dorazu (obr. 6)

- Požadovanou dorazovou lištu přišroubovat na univerzální doraz (18).
- Univerzální doraz (18) oběma šrouby přimontovat ke kluzné desce (7).

### I.) Montáž frézovacího nářadí (obr. 5)

**Pozor:** vytáhnout síťovou zástrčku!

- Kleštinu nasadit do vřeten (a).
- Upínací matici (9) lehce našroubovat na vřetena.
- Frézovací nářadí nastrčit do kleštiny.
- Vřetena držet aretačním čepem (12).
- Upínací matici (9) vidlicovým klíčem (14) pevně utáhnout.

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

- K odstranění frézovacího nářadí postupujte v opačném pořadí.

### J.) Nastavení hloubky řezu (obr. 2)

- Stroj postavit na obrobek.
- Křídlový šroub (2) uvolnit.
- Stroj pomalu pohybovat směrem dolů, až se fréza dotkne obrobku.
- Hloubkový doraz (6) za pomoci stupnice nastavit na požadovanou hloubku řezu a křídlovým šroubem (2) fixovat. Za pomoci nastavitelného revolverového dorazu se provede jemné nastavení.
- Otáčením revolverového dorazu může být hloubka řezu dodatečně nastavena.
- Posuňte za-/vypínač (6) směrem dolů, aby se stroj zapnul.
- Frézu sklonit k provedení frézovacího procesu.
- Po ukončené práci musí být stroj uveden do výchozí polohy.

### K.) Směr frézování

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

### L.) Tvarové a hranové frézování (obr. 13)

- Pro tvarové a hranové frézování mohou být používány také speciální frézy s kopírovacím kroužkem.
- Frézu namontovat.
- Stroj opatrně navést na obrobek.
- Vodicí čep nebo kuličkové ložisko 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.

## 1. A gép leírása (1-es ábra)

1. Kézi fogantyúk
2. Beállító csvara a mélység ütközőhöz
3. Fordítható revolverütköző
4. Ki / bekapcsoló
5. Rögzítőcsavar a meghajtó egységhez
6. Mélység ütköző
7. Marósaru
8. Rögzítőcsavar a párhuzamos ütközőhöz
9. Rögzítőanya
10. Vezető henger
11. Körzőhegy
12. Ék a tengely rögzítéséhez
13. Szorító
14. Kulcs a rögzítőanyához
15. Párhuzamos ütköző
16. Skála
17. Vezető hüvely
18. Univerzál - ütköző
19. Maró - ütköző
20. Fenéklap

## 2. Technikai adatok:

Feszültség rendszer:	230 V ~ 50 Hz
Teljesítményfelvétel:	650 W
Üresjárat fordulatszám:	30.000 / perc
Emelőmagasság:	52 mm (marásmélység)
Szorító:	Ø 8 és Ø 6 mm
A profilmarónak max.:	Ø 40 mm
Védőszigeteléssel ellátva	
Súly	3 kg
Hangnyomásmérték LWA:	88,5 dB (A)
Hangtelyesítménymérték LPA:	101,5 dB (A)
Vibrálás <sub>aw</sub>	3,8 m / s <sup>2</sup>

## 3. Rendeltetészerűhasználat

A felsőmaró 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 rendeltetészerűnek. Ebből adódó bármilyen kárért vagy bármilyen sérülésért a használó 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 dugaszolóaljzattól, 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 legmagassab fordulatszámát nem szabad túllépni
- Vegye a gép reakciónyomatékát figyelembe; főleg a beszorult marónál.
- A munka befejezése után a gépet a kiinduló helyzetbe visszatolni.
- Csak kifogástalanul köszörült marót használni.
- A marót erőzárással beszorítani?
- 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.

## 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.) A kézi fogantyúk felszerelése (4. ábra)

- Tolja a mutató szerint a nyomódarabot (a) a kézifogantyúnak előrelátott furatba.
- Aztán csavarja be a kézifogantyúkat (1)

#### B.) Az elszívócsatlakozók felszerelése (6. ábra)

**Figyelem! Egészségügyi okokból a poreszívás használata elengedhetetlenül szükséges.**

- Az elszívócsatlakozókat (19) a két súlyszettelt fejű csavarral a marósarura (7) szorosan odacsavarozni.

Az elszívócsatlakozókat  $\varnothing$  36 mm szívócsöves elszívógépeken (porszívógépeken) lehet használni. Más átmérőknél az elszívóadaptert (a) kell használni.

#### C.) A párhuzamos ütköző felszerelése (8. ábra)

- A párhuzamos ütköző (15) vezetőtengelyét a marósaru (7) nyílásaiba tolni.
- A párhuzamos ütközőt (15) a kívánt mértékre beállítani és a szárnyas csavarokkal (8) rögzíteni.
- A skálát (16) a vezetőtengelyre dugni.

#### D.) A vezető henger felszerelése (7. ábra)

- A párhuzamos ütközőn a vezető hengert (10) mindkét csavarral erősen odacsavarozni.
- A párhuzamos ütközőt a marósaruba tolni.
- Rátenni a gépet az anyagra.
- A vezető hengert (10) az anyag szélére helyezni, és a kívánt távolságra beállítani.
- A párhuzamos ütközőt a szárnyas csavarokkal rögzíteni.
- A gépet bekapcsolni, a marót leengedni és a vezető hengert (10) enyhén ellennyomással az anyag szélén végigvezetni.
- A gépet kikapcsolni és újra a kiinduló helyzetbe visszavezetni.

#### E.) A körzőhegy felszerelése (7. ábra)

- A körzőhegyet (11) a mellékelt csavarral a párhuzamos ütközőre szorosra csavarozni.

**Figyelem:** a párhuzamos ütközőt meg kell fordítani. Úgy hogy az ütközősín felfelé mutasson.

- Tegye a körzőhegyet az anyagra.
- A párhuzamos ütköző eltolása által a kívánt rádiust beállítani és mindkét szárnyas csavarral (8) rögzíteni.
- A gépet bekapcsolni.
- A gépet lassan az ütközőig lefelé mozgatni.
- Hornyot, peremet stb. egyenletes előretolással marni. Ennél a gépet mindkét kezzel vezetni.
- A munka befejezése után a gépet vissza felvezetni.
- A gépet kikapcsolni.

#### F.) A vezető hüvely felszerelése (9. ábra)

- A vezető hüvelyt (17) mindkét beeresztett fejű csavarral a marósarun (7) rögzíteni.
- A vezető hüvelyt (17) az indító gyűrűvel a sablonon végigvezetni.
- Annak érdekében, hogy a kópia pontos legyen, a munkadarabnak a „külső perem indítógyűrű” és a „külső perem maró” különbségével nagyobbak kell lennie.

#### G.) Az alaplemez felszerelése (6. ábra)

- Az alaplemezt (20) a beeresztett fejű csavarral a marósaru (7) alsó oldalára felszerelni.

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

#### H.) Az univerzális ütköző felszerelése (6. ábra)

- A kívánt ütközőlécet az univerzális ütközőre (18) csavarozni.
- A univerzális ütközőt (18) mindkét csavarral a marósarura (7) felszerelni.

#### I.) A marószerszám felszerelése (5. ábra)

**Figyelem:** a hálózati dugót kihúzni!

- A szorítót az orsóba (a) helyezni.
- A rögzítőanyát (9) enyhén az orsóra csavarni.
- A maró szerszámot a szorítóba dugni.
- A rögzítő ékkel (12) az orsót megfogni.
- A villás kulccsal (14) a rögzítőanyát szorosra (9) húzni.

**H**

**Figyelem:** a használatba vétel előtt a beállításhoz és szereléshez használt szerszámokat ismét eltávolítani.

- A marószerszámok eltávolításakor járjon el fordított sorrendben.

**J.) A marómélység beállítása (2. ábra)**

- A gépet a munkadarabra állítani.
- A szárnyascsavart (2) meglazítani.
- A gépet lassan lefelé vezetni, míg a maró a munkadarabot meg nem érinti.
- A skála segítségével a mélység ütközőt (6) a kívánt marási mélységre beállítani és a szárnyascsavarral (2) rögzíteni. A finombeállítás a revolverütköző segítségével történik.
- A marásmélységet kiegészítően a revolverütköző fordítása által lehet beállítani.
- A gép bekapcsolásához tolja a ki-bekapcsolót (6) lefelé.
- A marás folyamatának véghezvitele végett a marót leengedni.
- A munka befejezése után a gépet a kiinduló állásba kell visszaállítani.

**K.) Marási irány**

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

**L.) Profil- és élmaró (13. ábra)**

- A profil- és élmarásokhoz 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 minig tisztán és szabadon kell tartani. Tisztításhoz ezeket sűrített levegővel ki kell fújni.

## 1. Opis naprave (slika 1)

- 1 ročaja
- 2 nastavitveni vijak za globinski prislon
- 3 vrtljiv revolverski prislon
- 4 stikalo za vklop in izklop
- 5 fiksni vijak za pogonsko enoto
- 6 globinski prislon
- 7 rezkalno podnožje
- 8 fiksni vijak paralelnega prislona
- 9 napenjalna matica
- 10 vodilni valj
- 11 krožna konica
- 12 zatič za aretiranje gredi
- 13 vpenjalne klešče
- 14 ključ za napenjalno matico
- 15 paralelni prislon
- 16 skala
- 17 vodilni tulec
- 18 univerzalni prislon
- 19 rezkalni prislon
- 20 talna plošča

## 2. Tehnični podatki

Nazivna napetost	230 V ~ 50 Hz
Poraba:	650 W
Št. vrtljajev v prostem teku:	30.000 min <sup>-1</sup>
Višina dviga:	52 mm (rezkalna globina)
Vpenjalne klešče:	( 8 in 6 mm
za oblikovalne rezkalnike max.	( 40 mm
Zaščitna izolacija	
Teža	3 kg
Nivo zvočnega tlaka LWA:	88,5 dB (A)
Nivo moči hrupa LPA:	101,5 dB (A)
Vibracije a <sub>nw</sub> :	3,8 m/s <sup>2</sup>

## 3. Uporaba v skladu z navodili

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. Kakršna koli 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 napatke, 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 izvlecite 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/obtiči.
- ko končate z delom, počakajte, da stroj zdrsne v izhodiščni položaj.
- 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.

SLO

## 6. Montaža in upravljanje

### Pozor!

**Pred vsako montažo in nastavljanjem izvalcite električni vtič iz vtičnice.**

#### A.) Montaža ročajev (slika 4)

- element (a) potisnite v luknjo za ročaj, kot prikazuje slika.
- zdaj privijte ročaja (1).

#### B.) Montaža odsesovalnega nastavka (slika 6)

**Pozor! Zaradi zdravstvenih razlogov je odsesovanje prahu obvezno!**

- odsesovalni nastavek (19) z obema vijakoma z ugreznjeno glavo trdno privijte na rezkalni čevelj (7).

Odsesovalni nastavek se lahko priključi na odsesovalne naprave (sesalce za prah) s cevjo (36 mm). Če je premer drugačen, je potrebno uporabiti odsesovalni adapter (a).

#### C.) Montaža paralelnega prislona (slika 8)

- vodilno gred (a) paralelnega prislona (15) potisnite v luknje rezkalnega čevlja (7).
- paralelni prislon (15) nastavite na želeno vrednost in privijte s krilnimi vijaki (8).
- postavite skalo (16) na vodilno gred (a).

#### D.) Montaža vodilnega valja (slika 7)

- vodilni valj (10) z obema vijakoma trdno privijte na paralelni prislon.
- paralelni prislon potisnite v rezkalni čevelj.
- stroj postavite na material.
- vodilni valj (10) postavite na rob materiala in nastavite zelen odmik.
- paralelni prislon fiksirajte s krilnimi vijaki.
- vklopite stroj, spustite rezkala in z rahlim pritiskanjem vodilni valj (10) vodite vzdolž roba materiala.
- izklopite stroj in ga vrnite v izhodiščni položaj.

#### E.) Montaža krožne konice (slika 7)

- krožno konico (11) fiksirajte s krilnim vijakom na paralelnem prislonu.

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

- postavite krožno konico na material.
- s premikanjem paralelnega prislona nastavite zelen radij in fiksirajte z obema krilnima vijakoma (8).
- vklopite stroj.
- stroj počasi premikajte do prislona.

- utore, nastavke itd. rezkajte z enakomernim potiskanjem naprej. Stroj vodite z obema rokama.
- po zaključku dela stroj premaknite navzgor (v izhodiščni položaj).
- stroj izklopite.

#### F.) Montaža vodilnega tulca (slika 9)

- z obema vijakoma z ugreznjeno glavo vodilni tulec (17) pritrdite na rezkalni čevelj (7).
- vodilni tulec (17) se premika z naletnim obročkom vzdolž šablone.
- obdelovanec mora biti večji za razliko med „zunanjim robom naletnega obročka“ in „zunanjim robom rezkalnika“, da je možno dobiti natančno kopijo.

#### G.) Montaža talne plošče (slika 6)

- na spodnjo stran rezkalnega čevlja (7) z vijakom z ugreznjeno glavo montirajte talno ploščo (20).

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

#### H.) Montaža univerzalnega prislona (slika 6)

- zeleno prislonsko letev privijte na univerzalni prislon (18).
- univerzalni prislon (18) z obema vijakoma montirajte na rezkalni čevelj (7).

#### I.) Montaža rezkalnega orodja (slika 5)

Pozor! Izvalcite električni vtič iz vtičnice!

- vpenjalne klešče vstavite v vreteno (a).
- napenjalno matico (9) narahlo privijajte na vreteno.
- rezkalno orodje vstavite v vpenjalne klešče.
- z aretirnim zatičem (12) držite vreteno.
- z viličastim ključem (14) zategnite napenjalno matico (9).

**Pozor!** Pred pričetkom dela odstranite orodja za nastavev in montažo!

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

## J.) Nastavitev globine rezkanja (slika 2)

- stroj postavite na obdelovanec.
- odvijte krilni vijak (2).
- stroj počasi pomikajte navzdol, dokler se rezkalo ne dotakne obdelovanca.
- s pomočjo skale globinski prislon (6) nastavite na zeleno globino rezkanja, ter ga fiksirajte s krilnim vijakom (2). Fino nastavitve izvedite s pomočjo premičnega revolverskega prislona.
- z obračanjem revolverskega prislona je mogoče dodatno nastaviti globino rezkanja.
- stikalo za vklop/izklop (6) potisnite navzdol, da vklopite stroj.
- za začetek rezkanja spustite rezkalnik.
- po zaključku dela je potrebno stroj postaviti v izhodiščni položaj.

## K.) Smer rezkanja

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

## L.) Oblikovalno rezkanje in rezkanje robov (slika 13)














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

<b>(D)</b>	<b>EG Konformitätserklärung</b> Der Unterzeichnende erklärt im Namen der Firma	<b>(GB)</b>	<b>EC Declaration of Conformity</b> The Undersigned declares, on behalf of	<b>(F)</b>	<b>Déclaration de Conformité CE</b> Le soussigné déclare, au nom de	<b>(NL)</b>	<b>EC Conformiteitsverklaring</b> De ondertekenaar verklaart in naam van de firma	<b>(E)</b>	<b>Declaracion CE de Conformidad</b> Por la presente, el abajo firmante declara en nombre de la empresa	<b>(P)</b>	<b>Declaração de conformidade CE</b> O abaixo assinado declara em nome da empresa
<b>ISC GmbH - Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar</b>											
<b>daß die</b>	<b>that the</b>	<b>que</b>	<b>la machine / le produit</b>	<b>dat de</b>	<b>machine/produkt</b>	<b>que ella</b>	<b>a máquina/produto</b>	<b>que</b>	<b>a máquina/produto</b>		
<b>Maschine/Produkt</b>	<b>Machine / Product</b>	<b>Machine / Product</b>	<b>Electric Router</b>	<b>Machine / Product</b>	<b>Elektro-Router</b>	<b>Elektro-bovenrees</b>	<b>Fresadora eléctrica de brazo superior</b>	<b>Fresadora eléctrica de brazo superior</b>	<b>Fresadora eléctrica vertical</b>		
<b>Markte</b>	<b>produced by:</b>	<b>du fabricant</b>		<b>merk</b>	<b>merk</b>	<b>marca</b>	<b>marca</b>	<b>marca</b>	<b>marca</b>		
<b>Type</b>	<b>Type</b>	<b>Type</b>	<b>Type</b>	<b>type</b>	<b>type</b>	<b>type</b>	<b>tipo</b>	<b>tipo</b>	<b>tipo</b>		
<b>BOF 650</b>											
- 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.	- 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 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.	- 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	- No. de serie en el producto; satisfase 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.	- No. de serie en el producto; satisfase 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 - corresponde a <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					
<b>Landau/Isar, den</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar, (date)</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar, (date)</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar, datum</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar, (date)</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar, datum</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar</b> 27.04.2000	<b>Landau/Isar</b> 27.04.2000		
 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	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management
<b>EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3</b>											
Achivierung / For archives: BOF-0710-28-4175500-E											

<b>(CZ)</b>	<b>EU prohlášení o konformitě</b> Podpisující prohlašuje jménem firmy	<b>(H)</b>	<b>EU Konformitási nyilatkozás</b> Az aláíró kijelenti a követező cég nevében	<b>(SLO)</b>	<b>EU Izjava o skladnosti</b> Podpisnik v imenu podjetja	<b>(PL)</b>	<b>Oświadczenie o zgodności z normami Europejskiej Wspólnoty</b> Niżej podpisany oświadcza w imieniu firmy	<b>(RO)</b>	<b>Declarație de conformitate CE</b> Subsemnatul declară în numele firmei	<b>(TR)</b>	<b>AT Uygunluk Deklarasyonu</b> Aşağıda imzası olan kişi Firma
<b>ISC GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar</b>											
že	hoj/a	gép / gépműrtény	izjavlja	da stroj/zbielék	že	ca	adina	mašina/produsul	Makine / Mamul		
<b>Elektrická vrchní frézka</b>	<b>Elekttromos - felső maró</b>	<b>Električni namizni rezkalnik</b>	<b>Elektrische fräszmaschine</b>	<b>Elektrische fräszmaschine</b>	<b>Maşină electrică de frezat de sus</b>	<b>maşina / produsul</b>	<b>Maşină electrică de frezat de sus</b>	<b>maşina / produsul</b>	<b>Elektrikli üst freze</b>		
značka:	miarka	značka	značka	značka	značka	marca	Marka	marca	Marka		
											
<b>BOF 650</b>											
typ	tipus	tip	tip	typ	tip	tipul	Tip	tipul	Tip		
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 sítelnosti 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 kisműtűségi irányítvonalának elektromágneses elvételűségi irányítvonalának változásokkal megfelel.	ustreza <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o strojih 89/392 EGS z dopolnitvami <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernica o nizki napetosti 73/23 EGS <input checked="" type="checkbox"/> EU Smernici o elektromagnetni skladnosti 89/336 EGS z dopolnitvami.	odpowiada <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczacym maszyn 89/392/EWG ze zmianami <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczacym niskiego napiecia 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczacym zgodnosci elektro- magnetycznej 89/336 EWG ze zmianami.	- numer serijny na produkcie - odpowiada <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczacym maszyn 89/392/EWG ze zmianami <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczacym niskiego napiecia 73/23 EWG <input checked="" type="checkbox"/> wytycznym EW dotyczacym zgodnosci 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 joasă tensiune 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru compatibilitatea electromagnetică CEE, cu modificări	- 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 joasă tensiune 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru compatibilitatea electromagnetică CEE, cu modificări	- Seri No <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin makineler hakkındaki 89/392 AET direktifine ve deęişikliklerine <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin düşük voltaj hakkındaki 73/23 nolu ile ilgili direktiflerine ve deęişikliklerine uygun olduğunu beyan eder.				
Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000	Landau/Isar, den 27.04.2000		
 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	 Pflaum Produkt-Management	 Pflaum Produkt-Management
<b>EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3</b>										BOF-0710-28-4175500-E	

**☞ EINHELL-ZÁRUČNÍ LIST**

Záruční doba začíná dnem koupě a činí 2 rok.  
Záruka bude poskytnuta v případě chybného provedení nebo vady materiálu a funkčnosti.  
K tomu potřebné náhradní díly a pracovní doba nebudou účtovány.  
Záruka se nevztahuje na následné škody.

Váš zákaznický servis

**☞ Einhell - Garanciaokmány**

A garancia időtartama 2 év és a vásárlás napjával kezdődik.

A szavatosság csakis a kivitelezési hiányokra vagy az anyagi és működési hibákra terjed ki.

A szükséges pótalkatrészeket és a munkaidőt nem számítjuk fel.

Nem szavatolunk a másodlagos károkért.

Az Ön vevőszolgálati partnere.

**☞ EINHELL – GARANCIJSKI LIST**

Garancijski rok začne teči z dnem nakupa in znaša 2 leti.

Garancija velja za pomanjkljivo izvedbo ali napake na materialu ali pri delovanju. Uporabljeni rezervni deli in eventualni porabljen čas za delo se ne obračunajo.

Garancije za posledično škodo ni.

Vaša kontaktna oseba v servisni službi

**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. (0 99 51) 942 357, Fax (0 99 51) 26 10 u. 52 50
- (GB)** Einhell UK  
Tel. 01925 419400, Fax 01925 419292  
Tel. 0151 3368246, Fax 0151 3363233
- (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, 83  
**E-28034 Madrid**  
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
- (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  
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
- (BG)** Slav GmbH  
Podvis Str. Wbl. 30 E.G. ap. 52  
**9000 Varna**  
Tel. 052 242854, Fax 052 242854

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  
Teknische endringer forbeholdes  
Technické zmeny vyhrazený  
Technikai változások jogát fenntartva  
Tehnične spremembe pridržane.  
Zastrzega się wprowadzanie zmian technicznych  
Se rezervă dreptul la modificări tehnice.  
Teknik deęisiklikler olabilir