

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

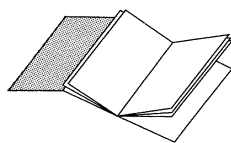
Einhell[®]
 **bavaria**

4

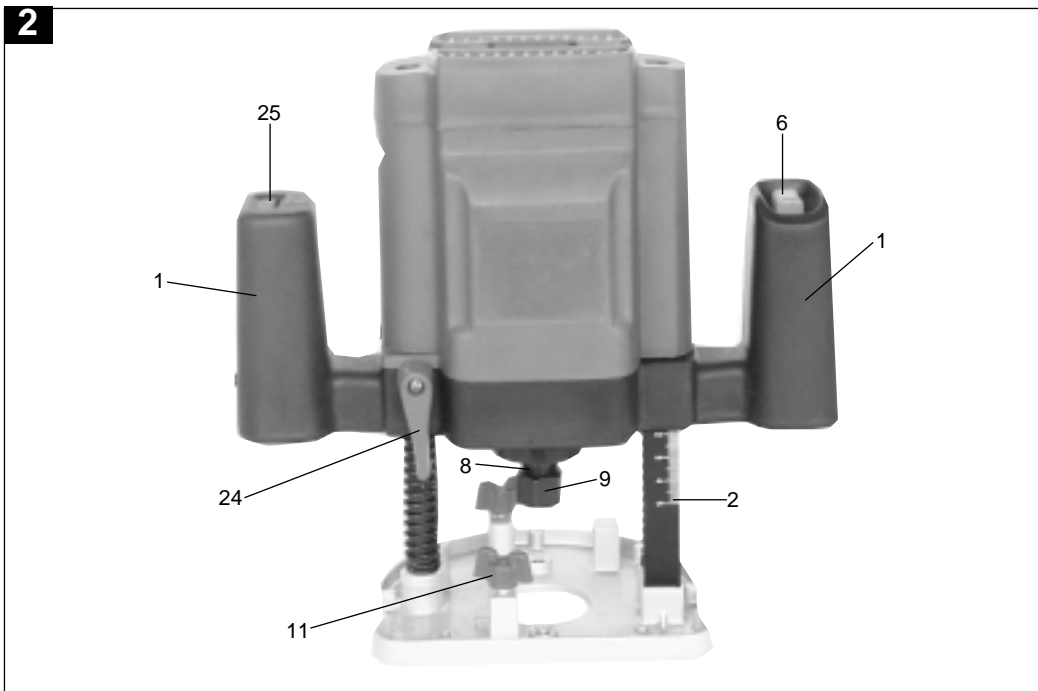
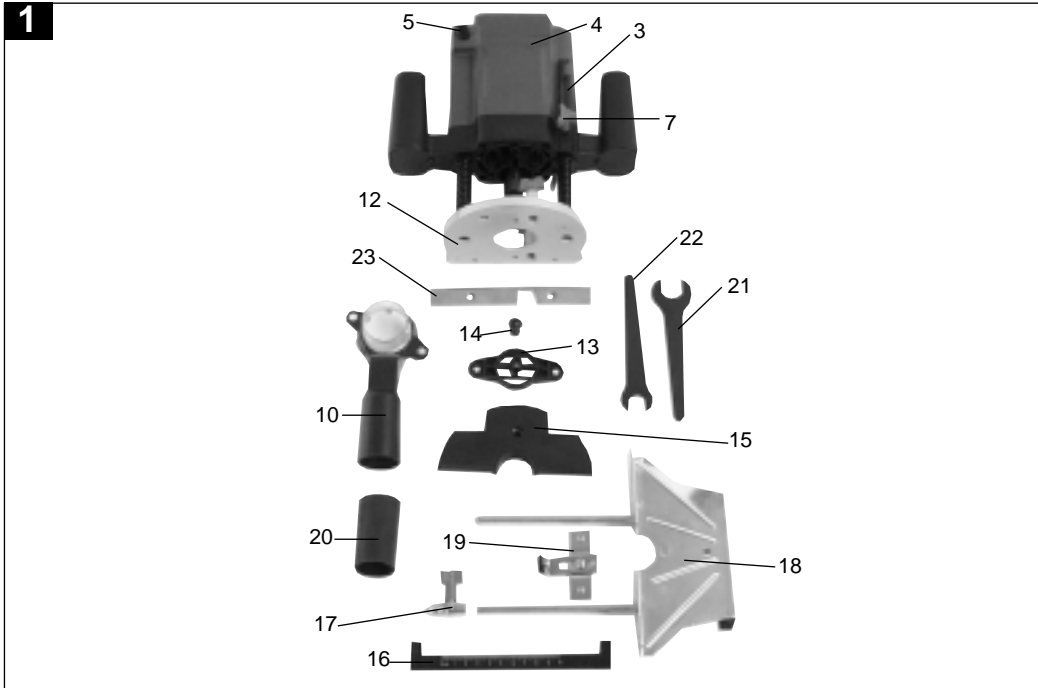
CE

Art.-Nr.: 43.502.00

BOF 700



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



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 vnitř (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. Vodičí 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
Zdvih 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)
Víbrace a _{hw}	7,1 m/s ²

3. Použití podle způsobu určení

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

4

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 ruční 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 obeznamte s přístrojem, správným použitím a také s bezpečnostními pokyny. Uchovávejte návod k použití společně s vrchní frézou.

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 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 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) nastříhat 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 dosažena 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 povolit 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 použitým frézovacím nářadí.

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.
- Vodicí 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. Rendeltetés szerű 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 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 megmunkálendő 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 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 visszatolni.
- Csak kifogástalanul köszörült marót használni.
- A marót erőszakkal 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.

H**5 Üzembe helyezés előtt**

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

6. Felépítés és használat.**Figyelem!**

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

A.) Az elszívócsatlakozók felszerelése (3. ábra)

Figyelem! Egészségügyi okokból a porszívás használata elengedhetetlenül szükséges.

Az elszívócsatlakozókat (10) a két súlyszettett 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 rádiuszt 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 nagyobbak 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 szereléséhez 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 véghezvitele 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 golyócsapágyat 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.

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 napejalna 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 napejalni ročaj
- 25 nastavljalknik 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

10

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. poškodbo, 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 vpenite, da ne bo zdrsnil.
- električni kabel vedno imejte zadaj za strojem.
- pred vsimi 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.
- ko končate z delom, počakajte, da stroj zdrsne v izhodiščni položaj.
- uporabljajte le brezhibna in nabrušena rezkala.
- rezkala dobro vpenite.
- 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 izvalcite 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.
- zklompote 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 obmiti, tako da prislonka 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 izklopote.

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 šabloni (c).
- obdelovanec (d) mora biti večji za razliko med Ězunanji rob - naletni obročekĚ in Ězunanji rob - rezkalnikĚ (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! Izvalcite električni vtič iz vtičnice!

- vpenjalne kleščice (14) vstavite v vreteno (8).
- napenjalno matico (9) narahlo privijajte na vreteno.
- rezkalno orodje (a) vstavite v vpenjalne kleščice (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 vijakom (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)

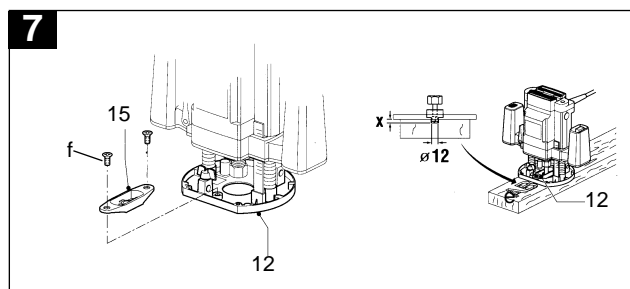
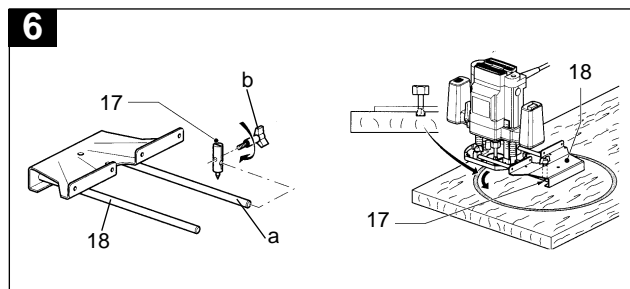
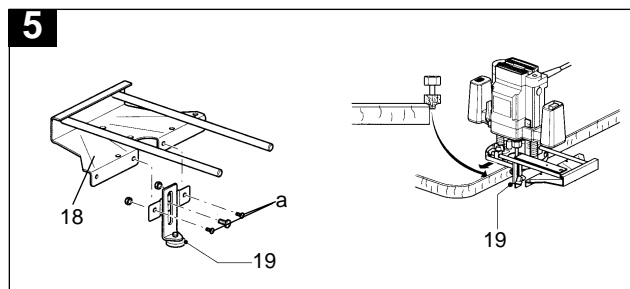
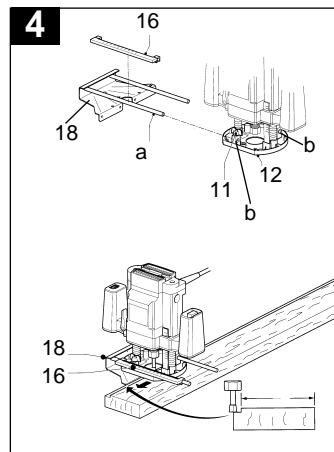
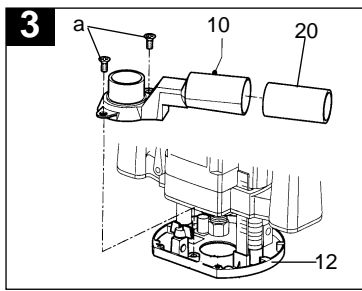
- za oblikovalno rezkanje (a) in rezkanje robov (b) je mogoče uporabiti tudi specialne rezkalnike z naletnimi obročki.
- montirajte rezkalnik.
- stroj previdno vodite ob obdelovancu.
- vodilni zatič ali kroglični ležaj (c) z rahlim pritiskom vodite ob obdelovancu.

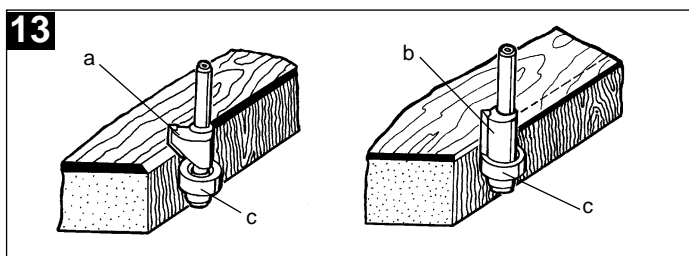
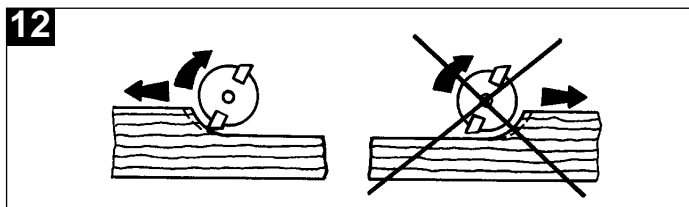
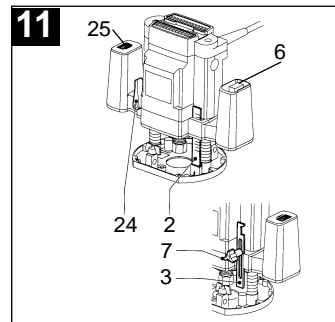
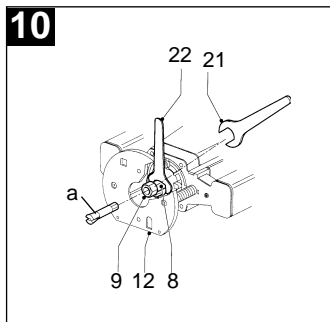
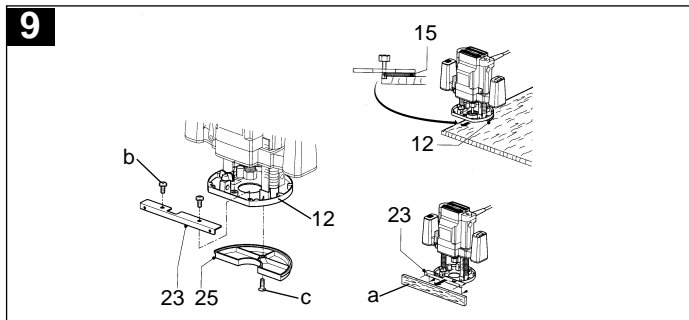
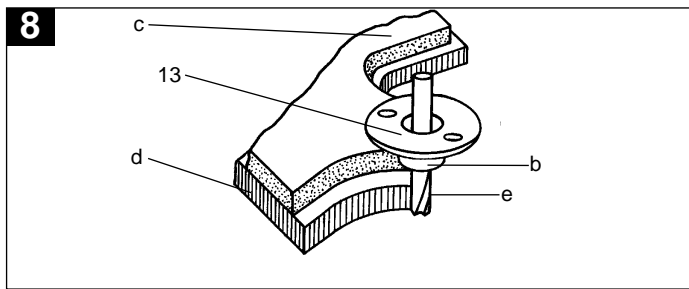
Pozor!












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

7. Vzdrževanje



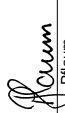

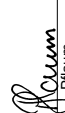
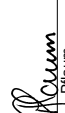
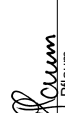
- prezračevalne odprtine na ohišju motorja morajo biti vedno proste/prehodne in čiste. Ko jih čistite, jih izpihajte s stisnjenim zrakom.





(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 ondertekenaar 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	la machine / le produit	que	dat de	machine/produkt	que e/lla	que	a máquina/produto		
Maschine/Produkt	Machine / Product	Machine / Product	Electric Router	Défonceuse électrique	Elektro-Router	Elektro-bovenfrees	Fresadora eléctrica de brazo superior	Fresadora eléctrica vertical			
Marke	produced by:	du fabricant	merk	marca	marca	marca	marca	marca			
											
Type	Type	Type	Type	Type	tipo	tipo	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 les modifications y apportées; <input checked="" type="checkbox"/> Directive CE relative aux passes 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 Elektromagnetische compatibiliteit 89/336 EWG met wijzigingen	- No. de série 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 série 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 série 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 série 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 série 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.			
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, (date) 17.11.1999	Landau/Isar, (date) 17.11.1999	Landau/Isar, (date) 17.11.1999	Landau/Isar 17.11.1999	Landau/Isar 17.11.1999	Landau/Isar 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		

Achtung! / For archives: BOF-0647-26-4147145-E

CZ	EU prohlášení o konformitě Podpisující prohlašuje jménem firmy	H	EU Konformitásijelentés Az aláíró kijelenti a következő cég nevében	SK	EU Izjava o skladnosti Podpisnik v imenu podjetja	PL	Oświadczenie o zgodności z normami Europejskiej Wspólnoty Niziej podpisany oświadcza w imieniu firmy	RO	Declarație de conformitate CE Subsemnatul declară în numele firmei	TR	AT Uygunluk Deklarasyonu Aşağıda imzası olan kişi Firma
ISC GmbH - Eschenstraße 6 - D-94405 Landau/Isar											
žď	hogy/a	gép / gyártmány	izjavlja	da stroj/zdelek	že	maszyna/produkt	că	mașina/produsul	adına	Makine /Mamul	
Elektrická vrchní frézka	Elektromos - felső maró	Električni namizni rezkalnik	Električni namizni rezkalnik	elektrycznej frezarki górnoprzeczionowej.	Mașină electrică de frezat de sus	Mașină electrică de frezat de sus	Mașină electrică de frezat de sus	Mașină electrică de frezat de sus	Elektrikli üst freze	Elektrikli üst freze	
značka:	marca	značka	značka	wyprodukowana przez	marca	marca	marca	marca	Marka	Marka	
											
typ	tipus	lip	tip	tipul	tipul	tipul	tipul	tipul	Tipul	Tipul	
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 sňášenlivosti 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 kisműtőeségi irányítvonalának változásokkal <input checked="" type="checkbox"/> EU 89/336 EWG - i elektromágneses elviselhetőségi 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 skladnosti 89/336 EGS z dopolnitvami.	- numer seryjny 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 - coresponde <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru mașini 89/392/CEE, cu modificări <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru pasă tensiune 73/23 CEE <input checked="" type="checkbox"/> Directivei CE pentru compatibilitatea electromagnetică CEE, cu modificări	- Seri No <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin makinelar hakkındaki 89/392 AET direktifine ve deęişikliklerine <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin düşük voltaj hakkındaki 73/23 nolu ile ilgili direktifine ve deęişikliklerine <input checked="" type="checkbox"/> AT'nin elektromanyetik uygunluk hakkındaki direktiflerine ve deęişikliklerine uygun olduğunu beyan eder.						
Landau/Isar, dne 17.11.1999	Landau/Isar 17.11.1999	Landau/Isar, dne 17.11.1999	Landau/Isar dnia 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						
EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 55014-3; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3											
Achivierung / For archives: BOF-0647-26-4147145-E											

☞ EINHELL-ZÁRUČNÍ LIST

Záruční doba začíná dnem koupě a činí 1 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 1 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 1 leto.
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 ein Jahr 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
- (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
 Teknische endringer forbeholdes
 Technické změny vyhrazeny
 Technikai változások jogát fenntartva
 Tehnične spremembe pridržane.
 Zastrzega się wprowadzanie zmian technicznych
 Se rezervă dreptul la modificări tehnice.
 Teknik değişiklikler olabılır