

Ⓧ Bedienungsanleitung
Elektro-Oberfräse

PROFILINE[®]
yellow
by ZGONC



EH-Art.-Nr.: 43.505.11
Art.-Nr.: 785-28

I.-Nr.: 01012

YPL 1101



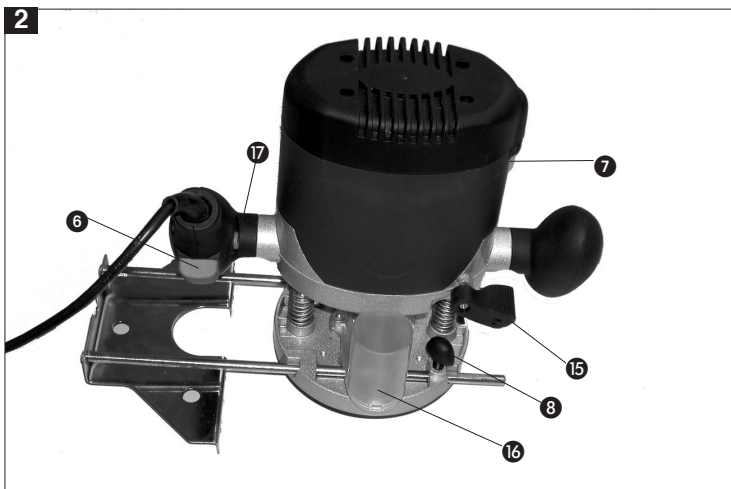
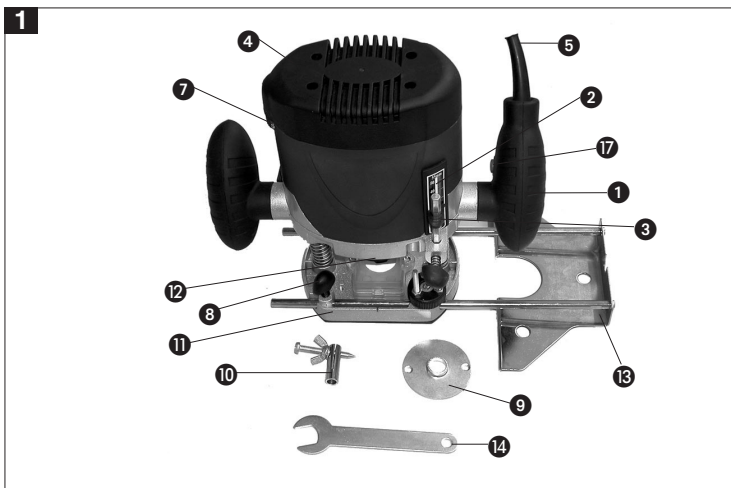
Gehörschutz tragen!



Schutzbrille tragen!



Bei stauberzeugenden Arbeiten
Staubschutzmaske tragen!



D**1. Gerätebeschreibung (Abb. 1 und 2)**

- 1 Handgriff
- 2 Skala
- 3 Tiefenanschlag
- 4 Motorgehäuse
- 5 Netzleitung
- 6 Ein-Aus-Schalter
- 7 Drehzahlregelung
- 8 Flügelschraube
- 9 Führungshülse
- 10 Zirkelspitze
- 11 Frässchuh
- 12 Spindelarretierung
- 13 Parallelanschlag
- 14 Gabelschlüssel
- 15 Spanngriff
- 16 Absaugadapter
- 17 Einschaltsperrle

2. Technische Daten

Netzspannung:	230 V ~ 50 Hz
Leistungsaufnahme:	1100 Watt
Leerlaufdrehzahl:	11.000 - 28.000 min ⁻¹
Hubhöhe:	50 mm (Frästiefe)
Spannzange:	Ø 8 mm / 6 mm
für Formfräser max.:	Ø 40 mm
schutzisoliert	II /
Gewicht	3,4 kg
Schalldruckpegel LWA	87,9 dB(A)
Schalleistungspegel LPA	100,9 dB(A)
Vibration a _{hw}	< 2,5 m/s ²

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Oberfräse eignet sich besonders für Holz- und Kunststoffbearbeitung, ferner zum Ausschneiden von Aststellen, Fräsen von Nuten, Ausarbeiten von Vertiefungen, Kopieren von Kurven und Schriftzügen usw.

Die Oberfräse darf nicht zum Bearbeiten von Metall, Stein etc. verwendet werden.

Die Maschine darf nur nach Ihrer Bestimmung verwendet werden.

Jede weitere darüber hinausgehende Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß. Für daraus hervorgehende Schäden oder Verletzungen aller Art haftet der Benutzer bzw. Bediener und nicht der Hersteller.

4. Wichtige Hinweise

Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung sorgfältig

4

durch und beachten Sie deren Hinweise. Machen Sie sich anhand dieser Gebrauchsanweisung mit dem Gerät, dem richtigen Gebrauch sowie den Sicherheitshinweisen vertraut. Bewahren Sie die Gebrauchsanweisung zusammen mit der Oberfräse auf.

Sicherheitshinweise

- Stecker nur bei ausgeschalteter Maschine in die Steckdose einstecken.
- Sichern Sie das Werkstück gegen Verrutschen mit Hilfe von Spannvorrichtungen.
- Kabel immer nach hinten von der Maschine wegführen.
- Vor allen Arbeiten an der Maschine den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Vor Inbetriebnahme ist der feste Sitz des Fräsers zu überprüfen.
- Beim Arbeiten stets für einen sicheren Stand sorgen.
- Das Fräsen muß stets gegen die Umlaufrichtung (Gegenlauf) des Fräsers erfolgen.
- Nur mit laufendem Fräser in das Werkstück eintauchen.
- Die Oberfräse stets mit beiden Händen führen.
- Die angegebene Höchstzahl der Fräser darf nicht überschritten werden.
- Beachten Sie das Reaktionsmoment der Maschine; vor allem bei festgefahretem Fräser.
- Nach beendeter Arbeit Maschine in die Ausgangsstellung zurückgleiten lassen.
- Nur einwandfrei geschliffene Fräser verwenden.
- Fräser kraftschlüssig einspannen.
- Je nach Material bei größeren Frästiefen in mehreren Stufen vorgehen.
- Verwenden Sie nur Fräser, deren Schaftdurchmesser mit den Angaben in dieser Anleitung übereinstimmen.
- Der Wert der ausgesendeten Schwingungen wurde nach ISO 8662-8 ermittelt.
- Achten Sie darauf, daß nur Fräser des richtigen Schaftdurchmessers und geeignet für die Geschwindigkeit des Werkzeuges verwendet werden.

5. Vor Inbetriebnahme

- Vor Inbetriebnahme müssen alle Abdeckungen und Sicherheitsvorrichtungen ordnungsgemäß montiert sein
- Überzeugen Sie sich vor dem Anschließen der Maschine, daß die Daten auf dem Typenschild mit den Netzdaten übereinstimmen.

6. Aufbau und Bedienung

Achtung!

Ziehen Sie vor sämtlichen Montage und Einstellarbeiten den Netzstecker.

A.) Montage Tiefenanschlag (Abb. 3)

Stecken Sie die Mutter (a) in das Loch an der Maschine. Verschrauben Sie nun die Flügelschraube (b) mit der Mutter (a). Desweiteren stecken Sie den Tiefenanschlag (3) in das dafür vorgesehene Loch, halten Sie den Anschlag fest und schrauben Sie die Flügelschraube fest.

B.) Montage Absaugstutzen (Abb. 4)

Achtung! Aus gesundheitlichen Gründen ist das Benutzen einer Staubabsaugung unbedingt erforderlich.

Absaugstutzen (16) mit den beiden Senkkopfschrauben (a) am Frässchuh (11) festschrauben. Der Absaugstutzen kann an Absauggeräten (Staubsauger) verwendet werden.

C.) Montage Parallelanschlag (Abb. 5)

- Führungswelle (a) des Parallelanschlages (13) in die Löcher (b) des Frässchuhs (11) schieben.
- Parallelanschlag (13) auf das gewünschte Maß einstellen und mit den Flügelschrauben (8) festklemmen.

D.) Montage Zirkelspitze (Abb. 6)

- Zirkelspitze (10) auf die Führungswelle (a) des Parallelanschlages (13) schieben und mit der Flügelschraube (b) fixieren.
- Zirkelspitze auf das Material aufsetzen.
- Gewünschten Radius, durch verschieben der Führungswelle (a), einstellen und mit der Flügelschraube (8) fixieren.
- Maschine einschalten
- Nach Lösen des Spanngriffs (15) Maschine langsam nach unten bis zum Anschlag bewegen.
- Mit gleichmäßigem Vorschub Nuten, Ansätze usw. fräsen. Dabei mit beiden Händen die Maschine führen.
- Nach Arbeitende Maschine nach oben zurück führen.
- Maschine ausschalten.

E.) Montage Führungshülse (Abb. 7/8)

- Führungshülse (9) mit den beiden Senkkopfschrauben (f) am Frässchuh (11) befestigen.
- Die Führungshülse (9) wird mit dem Anlaufring (b) an der Schablone entlanggeführt.

- Das Werkstück (d) muß um die Differenz „Außenkante Anlaufring“ und „Außenkante Fräser“ (e) größer sein, um eine exakte Kopie zu erhalten.

F.) Montage Fräswerkzeug (Abb. 9)

Achtung: Netzstecker Ziehen!

- Spindelarretierung (12) drücken und Spindel einrasten lassen.
- Überwurfmutter mit dem Gabelschlüssel (14) lockern.
- Fräser wechseln und Überwurfmutter mit dem Gabelschlüssel festziehen.

Achtung: Vor Inbetriebnahme Einstell- und Montagewerkzeuge wieder entfernen. Fräser muß fest in der Aufnahme halten.

- Um das Fräswerkzeug zu entfernen, gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor.

G.) Einstellung der Frästiefe (Abb. 10)

- Maschine auf das Werkstück stellen
- Flügelschraube (8) und Spanngriff (15) lösen
- Maschine langsam nach unten bewegen, bis der Fräser das Werkstück berührt.
- Spanngriff (15) festziehen.
- Tiefenanschlag (3) unter zuhilfenahme der Skala auf die gewünschte Frästiefe einstellen, und mit der Flügelschraube (8) fixieren.
- Drücken Sie die Einschaltsperrung und danach den Ein-Ausschalter (6) um die Maschine einzuschalten.
- Stellen Sie mit dem Drehzahlsteller (7) die benötigte Drehzahl des Fräswerkzeugs ein.
- Spanngriff (15) wieder lösen und Fräser absenken, um den Fräsvorgang durchzuführen.
- Nach beendeter Arbeit muß die Maschine in die Ausgangsstellung zurückgestellt werden.

Die Drehzahl der Oberfräse ist abhängig von dem zu fräsenden Material, der Vorschubgeschwindigkeit und des verwendeten Fräswerkzeuges.

H.) Fräsrichtung (Abb. 11)

- Das Fräsen muß immer gegen die Umlaufrichtung (Gegenlauf) erfolgen. Ansonsten besteht Verletzungsgefahr wegen Rückschlag.

I.) Form- und Kantenfräsen (Abb. 12)

- Für Form (a) - und Kantenfräsungen (b) können auch spezielle Fräser mit Anlaufring verwendet werden.
- Fräser montieren.
- Maschine vorsichtig an das Werkstück heranführen
- Den Führungszapfen oder Kugellager (c) mit

D

- Den Führungszapfen oder Kugellager (c) mit leichtem Druck an dem Werkstück entlangführen.

Achtung:

- Je nach Material ist bei größeren Frästiefen in mehreren Stufen vorzugehen.
- Halten Sie bei allen Fräsarbeiten die Oberfräse in beiden Händen.

7. Wartung

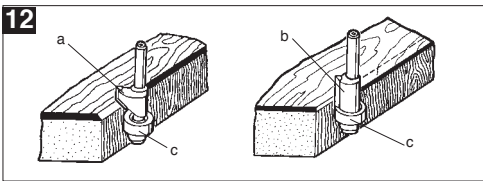
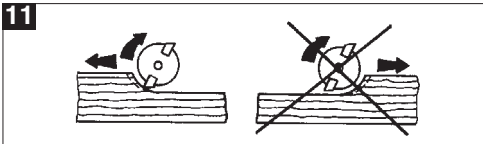
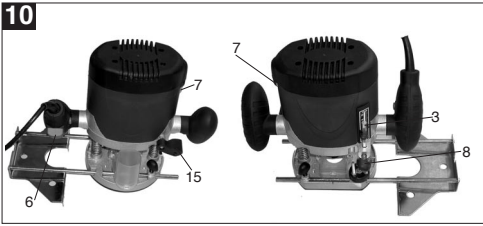
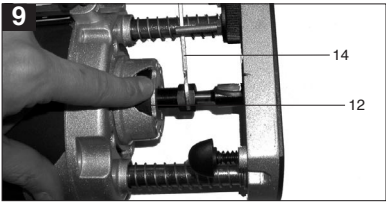
- Die Lüftungsschlitze am Motorgehäuse sind stets frei und sauber zu halten. Zur Reinigung sollten diese mit Druckluft ausgeblasen werden.

8. Ersatzteilbestellung

Bei der Ersatzteilbestellung sollten folgende Angaben gemacht werden:

- Typ des Gerätes
- Artikelnummer des Gerätes
- Ident-Nummer des Gerätes
- Ersatzteil-Nummer des erforderlichen Ersatzteiles

Ersatzteil	Ersatzteil-Nr.
Schalter	43.505.11.01
Ersatzkohlen	43.505.11.02



ISC GmbH
Eschenstraße 6
D-94405 Landau/Isar

Konformitätserklärung



- (D)** erklärt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel
- (GB)** declares conformity with the EU Directive and standards marked below for the article
- (F)** déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article
- (NL)** verklaart de volgende conformiteit in overeenstemming met de EU-richtlijn en normen voor het artikel
- (E)** declara la siguiente conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo
- (P)** declara a seguinte conformidade de acordo com a directiva CE e normas para o artigo
- (S)** förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln
- (FIN)** ilmoittaa seuraavaa Euroopan unionin direktiivien ja normien mukaista yhdenmukaisuutta tuotteelle
- (N)** erklærer herved følgende samsvar med EU-direktiv og standarder for artikkel
- (BUL)** заявяет о соответствии товара
- (HR)** izjavljuje sljedeću uskladenost s odredbama i normama EU za artikl.
- (RO)** declară următoarea conformitate cu linia directoare CE și normele valabile pentru articolul.
- (TR)** ürün ile ilgili olarak AB Yönetmeliğindeki ve Normları gereğince aşağıdaki uygunluk açıklar masını sunar.

- (GR)** δηλώνει την ακόλουθη συμφωνία σύμφωνα με την Οδηγία ΕΕ και τα πρότυπα για το προϊόν
- (I)** dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo
- (SK)** atesterer følgende overensstemmelse i henhold til EU-direktiv og standarder for produkt
- (CZ)** prohlašuje následující shodu podle směrnice EU a norem pro výrobek.
- (HU)** a következő konformitást jelenti ki a termékek-re vonatkozó EU-irányvonalak és normák szerint
- (SV)** pojasnjuje sledečo skladnost po smernici EU in normah za artikel.
- (PL)** deklaruje zgodność wymienionego ponizej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.
- (SR)** vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EU a noriem pre výrobok.
- (BG)** декларира следното съответствие съгласно директивите и нормите на ЕС за продукта.
- (UKR)** заявляє про відповідність згідно з Директивою ЄС та стандартами, чинними для даного товару
- (ES)** deklareerib vastavuse järgnevale EL direktiivi dele ja normidele
- (LT)** deklaruoja atitiktį pagal ES direktyvas ir normas
- (CIS)** izjavljuje sledeći konformitet u skladu s odred bom EZ i normama za artikl

Oberfräse YPL 1101

- | | |
|--|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> 98/37/EG | <input type="checkbox"/> 87/404/EWG |
| <input checked="" type="checkbox"/> 73/23/EWG_93/68/EEC | <input type="checkbox"/> R&TTED 1999/5/EG |
| <input type="checkbox"/> 97/23/EG | <input type="checkbox"/> 2000/14/EG: <small>gemessener Schallleistungspegel L_{WA} = dB
garantierter Schallleistungspegel L_{WA} = dB
Ø = cm</small> |
| <input checked="" type="checkbox"/> 89/336/EWG_93/68/EEC | <input type="checkbox"/> 95/54/EG: |
| <input type="checkbox"/> 90/396/EWG | <input type="checkbox"/> 97/68/EG: |
| <input type="checkbox"/> 89/686/EWG | |

**EN 60745-1; EN 60745-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2;
EN 60555-2; EN 60555-3; EN 60555-3A1**

Landau/Isar, den 02.05.2005

Brunhölzl
Brunhölzl
Leiter Produkt-Management

Karg
Karg
Produkt-Management

Art.-Nr.: 43.505.11 I.-Nr.: 01012
Subject to change without notice

Archivierung: 4350511-45-4141800-E

GARANTIEURKUNDE

Wir gewähren Ihnen fünf 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)
Info-Tel. 0190-145 048 (62 Ct/Min.) · Telefax 0 99 51-26 10 und 52 50
Service- und Infoserver: <http://www.isc-gmbh.info>

Ⓐ ZGONC Handelsges. m. b. H.
Modecenterstrasse 3
A-1030 Wien