

- Ⓓ **Bedienungsanleitung
Elektro-Oberfräse**
- ⒸZ **Návod k použití
Elektrická vrchní frézka**
- Ⓗ **Használati utasítás
Elektromos - felső maró**
- ⒶSLO **Navodilo za uporabo
Električni namizni rezkalnik**
- ⒽR **Naputak za upotrebu
Električna vertikalna glodalica**

Einhell[®]
 **bavaria**

4

CE

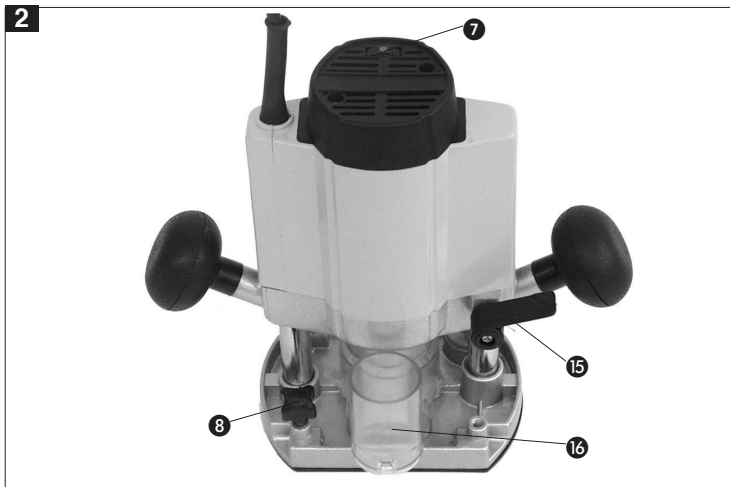
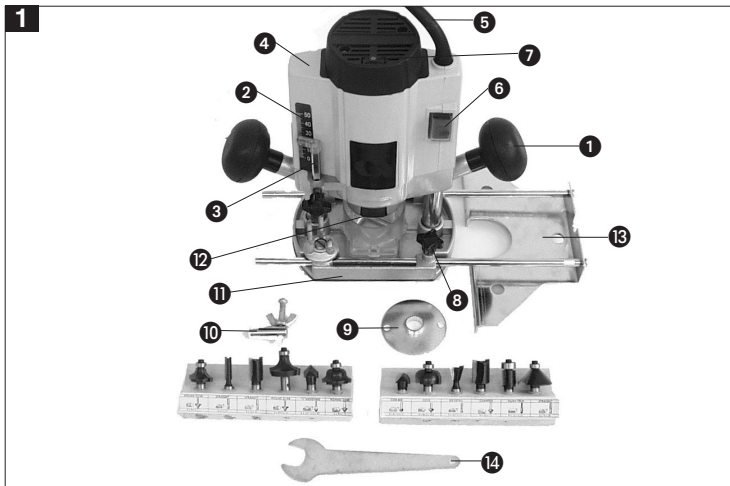
Art.-Nr.: 43.505.00

I.-Nr.: 01022

BOF 850E




- Ⓓ 4-6
- ⒸZ 7-9
- Ⓗ 10-12
- ⒶLD 13-15
- ⒽR 16-18



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 Frässhuh
- 12 Spindelarretierung
- 13 Parallelanschlag
- 14 Gabelschlüssel
- 15 Spanngriff
- 16 Absaugadapter

2. Technische Daten

Netzspannung:	230 V ~ 50 Hz
Leistungsaufnahme:	1020 Watt
Leertlaufdrehzahl:	11.000 - 31.000 min ⁻¹
Hubhöhe:	40 mm (Frästiefe)
Spannzange:	Ø 8 und Ø 6 mm
für Formfräser max.:	Ø 40 mm
schutzisoliert	II / 
Gewicht	3,3 kg
Schalldruckpegel LWA	87,9 dB(A)
Schalleistungspegel LPA	100,9 dB(A)
Vibration a _{hw}	2,7 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 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 Fräasers zu überprüfen.
- Beim Arbeiten stets für einen sicheren Stand sorgen.
- Das Fräsen muß stets gegen die Umlaufrichtung (Gegenlauf) des Fräasers erfolgen.
- Nur mit laufendem Fräser in das Werkstück eintauchen.
- Die Oberfräse stets mit beiden Händen führen.
- Die angegebene Höchstdrehzahl 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 Absaugstutzen (Abb. 3)

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

Absaugstutzen (16) mit den beiden Senkkopfschrauben (a) am Frässhuh (11) fest schrauben.

Der Absaugstutzen kann an Absauggeräten (Staubsauger) mit Ø 36 mm Saugschlauch verwendet werden.

B.) Montage Parallelanschlag (Abb. 4)

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

C.) Montage Zirkelspitze (Abb. 5)

- Zirkelspitze (10) auf die Führungswelle (a) des Parallelanschlages (11) schieben und mit der Flügelschraube (b) fixieren.

Achtung: Parallelanschlag muß umgedreht werden, so daß die Anschlagschiene nach oben zeigt.

- Zirkelspitze auf das Material aufsetzen.
- Gewünschten Radius, durch verschieben des Parallelanschlages (18), einstellen und mit den beiden Flügelschrauben 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 Arbeitsende Maschine nach oben zurück führen.
- Maschine ausschalten.

D.) Montage Führungshülse (Abb. 6/7/8)

- Führungshülse (9) mit den beiden Senkkopfschrauben (f) am Frässhuh (11) befestigen.
- Die Führungshülse (9) wird mit dem Anlauftring (b) an der Schablone entlanggeführt.
- Das Werkstück (d) muß um die Differenz „Außenkante Anlauftring“ und „Außenkante Fräser“ (e) größer sein, um eine exakte Kopie zu erhalten.

E.) Montage Fräswerkzeug (Abb. 9)

Achtung: Netzstecker Ziehen!

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

Achtung: Vor Inbetriebnahme Einstell- und Montagewerkzeuge wieder entfernen.

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

F.) Einstellung der Frästiefe (Abb. 10)

- Maschine auf das Werkstück stellen
- Flügelschraube (a) 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 (a) fixieren.
- Drücken Sie 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 fräsierenden Material, der Vorschubgeschwindigkeit und des verwendeten Fräswerkzeuges.

G.) Fräsrichtung (Abb. 11)

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

D

H.) 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 Führungzapfen 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 Lötungsschlitzte am Motorgehäuse sind stets frei und sauber zu halten. Zur Reinigung sollten diese mit Druckluft ausgeblasen werden.

1. Popis přístroje (obr. 1 a 2)

1. Rukojeť
2. Stupnice
3. Hloubkový doraz
4. Kryt motoru
5. Síťové vedení
6. Za/vypínač
7. Nastavovač otáček
8. Křídlový šroub
9. Kopírovací objímka \varnothing 18
10. Špička kružítka
11. Kluzná deska
12. Aretace vřetena
13. Paralelní doraz
14. Vidlicový upínací klíč SW 19
15. Upínací páka
16. Nástavec na odsávání \varnothing 36 uvnitř

2. Technická data

Jmenovité napětí:	230 V - 50 Hz
Příkon:	1020 Watt
Volnoběžné otáčky:	11.000 - 31.000 min ⁻¹
Zdvih frézky:	40 mm (hloubka řezu)
Kleština:	\varnothing 8 a \varnothing 6 mm
Pro profilovou frézu max.:	\varnothing 40 mm
Ochranná izolace	II / 
Hmotnost	3,3 kg
Hladina akustického výkonu LWA	87,9 dB(A)
Hladina akustického tlaku LPA	100,9 dB(A)
Vibrace a _{hw}	2,7 m/s ²

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

Bezpečnostní pokyny

- Zástrčku zastrčit do zásuvky pouze při vypnutém stroji.
- Zajistěte obrobek proti vyklouznutí za pomoci upínacího zařízení.
- Kabel věst vždy směrem dozadu od stroje.
- Před všemi pracemi na stroji vytáhnout zástrčku ze zásuvky.
- Před uvedením do provozu překontrolovat 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 věst vždy oběma rukama.
- Udáný 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.

CZ**A.) Montáž nástavce na odsávání (obr. 3)****Pozor! Ze zdravotních důvodů je používání odsávání prachu bezpodmínečně nutné.**

Nástavec na odsávání (16) oběma šrouby se zapuštěnou hlavou (a) pevně přišroubovat na kluznou desku (11).

Nástavec na odsávání může být používán na odsávacích přístrojích (vysavač) pomocí sací hadice o (36 mm).

B.) Montáž paralelního dorazu (obr. 4)

- Vodicí hřídel (a) paralelního dorazu (13) zasunout do otvorů (b) kluzné desky (11).
- Paralelní doraz (13) nastavit na požadovaný rozměr a křídlými šrouby utáhnout.

C.) Montáž špičky kružítka (obr. 5)

- Špičku kružítka (10) nasunout na vodicí hřídel (a) paralelního dorazu (13) a fixovat křídlovým šroubem (b).
- Špičku kružítka nasadit na materiál.
- Požadovaný poloměr nastavit posunutím paralelního dorazu (13) a oběma křídlými šrouby fixovat.
- Stroj zapnout.
- Po uvolnění upínací páky (15) stroj pomalu posunovat směrem dolů až na doraz.
- Stejným posuvem frézovat drážky, polodrážky, atd. Přitom vést stroj oběma rukama.
- Po ukončení práce vést stroj zpět nahoru.
- Stroj vypnout.

D.) Montáž kopírovací objímky (obr. 6/7/8)

- Kopírovací objímku (9) upevnit oběma šrouby se zapuštěnou hlavou (f) na kluzné desce.
- Kopírovací objímka (9) 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).

E.) Montáž frézovacího nářadí (obr. 9)**Pozor:** vytáhnout síťovou zástrčku!

- Jednoduchá výměna frézy pomocí aretace vřetena.
- Aretaci vřetena stisknout a vřeteno nechat zas

8

kočit.

- Přesuvnou matici povolit rozvídleným klíčem.
- Frézu vyměnit a přesuvnou matici rozvídleným klíčem utáhnout.

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

- K odstranění frézovacího nářadí postupujte v opačném pořadí.

F.) Nastavení hloubky řezu (obr. 10)

- Stroj postavit na obrobek.
 - Křídlový šroub (a) a upínací páku (15) uvolnit.
 - Stroj pomalu pohybovat směrem dolů, až se fréza dotkne obrobku.
 - Upínací páku (15) utáhnout.
 - Hloubkový doraz (3) za pomoci stupnice (2) nastavit na požadovanou hloubku řezu a křídlovým šroubem fixovat.
 - Zmáčkněte za-/vypínač (6), aby se stroj zapnul.
 - Nastavovačem otáček (7) nastavte potřebný počet otáček frézovacího nářadí.
 - Upínací páku (15) opět povolit a frézu sklonit k provedení frézovacího procesu.
 - Po ukončení práce musí být stroj uveden do výchozí polohy.
- Počet otáček vrchní frézky je závislý na frézovaném materiálu, rychlosti posuvu a použitým frézovacím nářadí.

G.) Směr frézování (obr. 11)

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

H.) Tvarové a hranové frézování (obr. 12)

- 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.

H**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. Fordulatszám állító
8. Szárnyas csavar
9. Vezető hüvely \varnothing 18
10. Körzőhegy
11. Marósaru
12. Tengelyrögzítő
13. Párhuzamos ütköző
14. Villás kulcs SW 19
15. Rögzítő fogantyú
16. Elszívó csatlakozó \varnothing 36 belül

TECHNIKAI ADATOK:

Feszültség rendszer:	230 V - 50 Hz
Teljesítményfelvétel:	1020 W
Üresjárat fordulatszám:	11.000 - 31.000 / perc
Emelőmagasság:	40 mm (marásmélység)
Szorító:	\varnothing 8 és \varnothing 6 mm
A profilmarónak max.:	\varnothing 40 mm
Védőszigeteléssel ellátva	II / 
Súly	3,3 kg
Hangnyomásmérték LPA:	87,9 dB (A)
Hangteljesítménymérték LWA:	100,9 dB (A)
Vibrálás aw	2,7 m / s ²

3. Rendeltetészerű 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 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 dugaszolóaljzataból, ha a gépen dolgozik.
- Használat előtt vizsgálja meg, hogy a maró elég szorosan felfekszik-e.
- Ügyeljen munka közben mindig egy biztos állásra.
- A marást a a maró mozgásával ellentétes irányban kell végezni (ellenfutás).
- Csak forgó marófejjel merüljön a munkadarabba.
- A felső marót mindig két kézzel kell vezetni.
- A maró megadott legmagassabb fordulatszámát nem szabad túllépni
- Vegye a gép reakciónyomatékát figyelembe; főleg a beszorult marónál.
- A munka befejezése után a gépet a kiinduló helyzetbe 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.

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 tipustábláján 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 porelszívás használata elengedhetetlenül szükséges.

Az elszívócsatlakozókat (16) a két súlyszettett fejű csavarral (a) a marósarura (11) szorosan odacsavarozni.

Az elszívócsatlakozókat \bar{T} 36 mm szívócsöves elszívógépeken (porszívógépeken) lehet használni

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

- A párhuzamos ütköző (13) vezetőtengelyét (a) a marósaru (11) nyílásaiba (b) tolni.
- A párhuzamos ütközőt (13) a kívánt mértékre beállítani és a szárnyas csavarokkal rögzíteni.

C.) A körzőhegy felszerelése (5. ábra)

- A körzőhegyet (10) a párhuzamos ütköző (13) vezetőtengelyére (a) tolni és a szárnyas csavarral (b) rögzíteni.
- Tegye a körzőhegyet az anyagra.
- A párhuzamos ütköző (13) eltolása által a kívánt rádiuszt beállítani és mindkét szárnyas csavarral rögzíteni.
- A gépet bekapcsolni.
- A rögzítő fogantyú kiengedése (15) után a gépet lassan az ütközőig lefelé mozgatni.
- Hornyot, peremet stb. egyetlen előretolással marni. Ennél a gépet mindkét kezzel vezetni.
- A munka befejezése után a gépet vissza felvezetni.
- A gépet kikapcsolni.

D.) A vezető hüvely felszerelése (6/7/8. ábra)

- A vezető hüvelyt (9) mindkét beeresztett fejű csavarral (f) a marósarun (11) rögzíteni.
- A vezető hüvelyt (9) 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) külömbőségével nagyobbak kell lennie.

E.) A marószerszám felszerelése (9. ábra)

Figyelem: a hálózati dugót kihúzni!

- Egyszerű marósrre, az orsó arretáló által.
- Lenyomni az orarretálót és bekattantani az orsót.
- A borítóanyát a villás kulccsal meglazítani.
- Kicsérélni a marót, és a borítóanyát a villás kulccsal ismét szorosra meghúzni.

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

- A marószerszámok eltávolításakor járjon el fordított sorrendben.

F.) A marómélység beállítása (10. ábra)

- A gépet a munkadarabra állítani.
- A szárnyascsavart (a) és a rögzítő fogantyút (15) meglazítani.
- A gépet lassan lefelé vezetni, míg a maró a munkadarabot meg nem érinti.
- A rögzítő fogantyút (15) szorosra húzni.
- A skála (2) segítségével a mélység ütközőt (3) a kívánt marási mélységre beállítani és a szárnyas csavarral rögzíteni.
- A gép bekapcsolásához nyomja meg a bekapcsolót (6).
- Állítsa be a fordulatszám állítóval (7) a marószerszámnak szükséges fordulatszámot.
- A rögzítő fogantyút (15) 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.

G.) Marási irány (11. ábra)

- A marást a a maró mozgásával ellentétes irányban kell végezni (ellenfutás). Különben a

H

visszacspódás miatt fennáll a sérülés veszélye.

H.) Profil- és élmaró (12. 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.

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 nastavljalnik števila vrtljajev
- 8 krilni vijak
- 9 vodilni tulec \varnothing 18
- 10 krožna konica
- 11 rezkalni čevljev
- 12 aretina zapora vretena
- 13 paralelni prislon
- 14 viličasti ključ SW 19
- 15 napenjalni ročaj
- 16 sesalni nastavek \varnothing 36 znotraj

2. Tehnični podatki

Nazivna napetost	230 V - 50 Hz
Poraba:	1020 W
Št. vrtljajev v prostem teku:	11.000 - 31.000 min ⁻¹
Višina dviga:	40 mm (rezkalna globina)
Vpenjalne kleščice:	\varnothing 8 in 6 mm
za oblikovalne rezkalnike max.	\varnothing 40 mm
Zaščitna izolacija	II / 
Teža	3,3 kg
Moč hrupa LWA:	87,9 dB (A)
Nivo hrupa LPA:	100,9 dB (A)
Vibracije a _{hw} :	2,7 m/s ²

3. Uporaba v skladu z navodili

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

4. Pomembna navodila

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

Navodila za varno delo

- električni vtič vtaknite v električno vtičnico le, ko je stroj izklopljen.
- obdelovanec s pomočjo vpenjalnih naprav vprnite, da ne bo zdrsnil.
- električni kabel vedno imejte zadaj za strojem.
- pred vsami deli na stroju najprej izlecite 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 vprnite.
- 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 (84/637/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 izvlecite električni vtič iz vtičnice.

A.) Montaža odsesovalnega nastavka (slika 3)

Pozor! Iz zdravstvenih razlogov je nujno potrebno sesanje prahu.

Nastavek (16) z obema vijakoma z ugrezjeno glavo (a) trdno privijte na rezkalni čevlji (11). Odsesovalni nastavek se lahko priključi na odsesovalne naprave (sesalce za prah) s cevjo \varnothing 36 mm.

B.) Montaža paralelnega prislona (slika 4)

- vodilno gred (a) paralelnega prislona (13) potisnite v luknje (b) rezkalnega čevlja (11).
- paralelni prislon (13) nastavite na želeno vrednost in privijte s krilnimi vijaki.

C.) Montaža krožne konice (slika 5)

- krožno konico (10) potisnite na vodilno gred (a) paralelnega prislona (13) in fiksirajte s krilnim vijakom (b).
- postavite krožno konico na material.
- s premikanjem paralelnega prislona (13) nastavite želen radij in fiksirajte z obema krilnima vijakoma.
- vklopite stroj.
- odvijte napenjalni ročaj (15) ter nato stroj počasi premikajte do prislona.
- rezkajte z enakomernim potiskanjem. Stroj vodite z obema rokama.
- po zaključku dela stroj premaknite navzgor (v izhodiščni položaj).
- stroj izklopite.

D.) Montaža vodilnega tulca (slika 6/7/8)

- z obema vijakoma z ugrezjeno glavo (f) vodilni tulec (9) pritrdite na rezkalni čevlji (11).
- vodilni tulec (19) se premika z naletnim obročkom (b) ob šabloni (c).
- obdelovanec (d) mora biti večji za razliko med \dot{E} zunanji rob - naletni obroček \dot{E} in \dot{E} zunanji rob - rezkalnik \dot{E} (e), da je možno dobiti natančno kopijo.

E.) Montaža rezkalnega orodja (slika 9)

Pozor! Izvlecite električni vtič iz vtičnice!

- Enostavna zamenjava rezkalnika z aretiranjem vretena.
- Aretiranje vretena pritisnite in pustite, da se vreteno zaskoči v svoj položaj.

- Prekrivno matico odпустite z viličastim ključem.
- Zamenjajte rezkalnik in zategnite prekrivno matico z viličastim ključem.

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

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

F.) Nastavitev globine rezkanja (slika 10)

- stroj postavite na obdelovanec.
- odvijte krilni vijak (a) in napenjalni ročaj (15).
- stroj počasi pomikajte navzdol, dokler se rezkalo ne dotakne obdelovanca.
- zategnite napenjalni ročaj (15).
- s pomočjo skale (2) globinski prislon (3) nastavite na želeno globino rezkanja, ter ga fiksirajte s krilnim vijakom.
- pritisnite na stikalo za vklop/izklop (6), da vklopite stroj.
- z nastavljalnikom števila vrtljajev (7) nastavite potrebno število vrtljajev rezkalnega orodja.
- ponovno odvijte napenjalni ročaj (15) in rezkalnik spuštite, 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.

G.) Smer rezkanja (slika 11)

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

H.) Oblikovalno rezkanje in rezkanje robov (slika 12)

- 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.

HR**1. Opis uređaja (slike 1 i 2)**

- 1 rukohvat
- 2 skala
- 3 graničnik dubine
- 4 kućište motora
- 5 priključni kabel
- 6 prekidač
- 7 regulacija broja okretaja
- 8 vijak s krilatom glavom
- 9 umetak za vodjenje
- 10 šiljak za kružno glodanje
- 11 postolje glodalice
- 12 aretiranje vretena
- 13 paralelni graničnik
- 14 vlasti ključ
- 15 zatezna ručka
- 16 adapter za usisavanje

2. Tehnički podaci

Napajanje:	230 V ~ 50 Hz
Primljena snaga:	1020 Watt
Broj okretaja pri praznom hodu:	11.000 - 31.000 min ⁻¹
Visina hoda:	40 mm (dubina glodanja)
Stezna kiješta:	Ø 8 i Ø 6 mm
za profila glodala max.:	Ø 40 mm
zaštitno izolirana	II / □
Težina	3,3 kg
Razina zvučnog tlaka LWA	87,9 dB(A)
Razina zvučne snage LPA	100,9 dB(A)
Vibracija a _{hw}	2,7 m/s ²

3. Namjenska upotreba

Vertikalna glodalica je osobito prikladna za obradu drva i plastike, te za izrezanje čvorova, glodanje utora, izradu udubljenja, kopiranje krivulja i natpisa itd.

Glodalica se ne smije koristiti za obradu metala, kamena itd.

Stroj se smije koristiti samo shodno namjeni.

Svaka druga i dodatna upotreba nije namjenska. Za štete ili svakojake ozljede koje nastaju usljed takve nenamjenske upotrebe odgovara korisnik odn. radnik, a ne proizvođač.

4. Važne upute

Molimo da pažljivo pročitate naputak za upotrebu i da se držite uputa iz njega. Na osnovu naputka za upotrebu upoznajte se s uređajem, ispravnom upotrebom, te sigurnosnim uputama. Čuvajte naputak za upotrebu zajedno s glodalicom.

Sigurnosne upute

- Utkinite utikač u utičnicu samo dok je stroj isključen.
- Pričvrstite izradak pomoću stezних naprava tako da ne klize.
- Kabel uvijek položite na stražnjoj strani stroja.
- Prije svih radova na stroju izvadite utikač iz utičnice.
- Prije puštanja u funkciju uvjerite se da glodalo čvrsto stoji.
- Osigurajte da za vrijeme rada čvrsto stojite.
- Uvijek se mora glodati suprotno smjeru vrtnje glodala.
- Nasadite stroj na izradak samo dok se glodalo okreće.
- Glodalicu uvijek vodite objema rukama.
- Ne smije se premašiti naveden maksimalan broj okretaja glodala.
- Pazite na moment reakcije stroja, pogotovo kada je glodalo zaglavilo.
- Nakon završetka rada vratite stroj u početni položaj.
- Koristite samo besprijeckomo oštrena glodala.
- Zategnite glodala mehaničkim silama.
- Ovisno o materijalu za veće dubine glodanja obradu vršite u više stupnjeva.
- Buka na radnom mjestu može biti veća od 85dB (A). U tom slučaju su potrebne mjere zvučne zaštite za radnika. Šum ovog električnog alata se mjeri po ISO 3744, NFS 31-031 (84/537/EWG).
- Vrijednost emitiranih vibracija se mjerila po ISO 8662-8.

5. Prije puštanja u funkciju

- Prije puštanja u funkciju moraju biti uredno montirani svi poklopci i sigurnosne naprave.
- Uvjerite se prije priključivanja stroja da su podaci na označnoj pločici u skladu s podacima prisutne mreže.

6. Sastav i rukovanje

Pažnja!

Prije svi montažnih radova i radova podešavanja izvadite utikač iz utičnice.

A.) Montaža nastavka za usisavanje (slika 3)

Pažnja! Iz zdravstvenih razloga je uporaba usisivača prašine neophodna.

Nastavak za usisavanje (16) pomoću dva vijka s upuštenom glavom (a) pričvrstite na postolju glodalice (11).

Nastavak za usisavanje se može koristiti za naprave za usisavanje (usisivače) s usisnim crijevom (36 mm).

B.) Montaža paralelnog graničnika (slika 4)

- Stavite šipku (a) paralelnog graničnika (13) u otvore (b) postolja glodalice (11).
- Postavite paralelni graničnik (13) na željenu mjeru i pričvrstite ga pomoću vijaka s krilatom glavom (8).

C.) Montaža šiljaka za kružno glodanje (slika 5)

- Stavite šiljak za kružno glodanje (10) na šipku (a) paralelnog graničnika (11), fiksirajte ga pomoću vijka s krilatom glavom (b).

Pažnja: Paralelni graničnik se mora okrenuti tako da je granična šina na gornjoj strani.

- Stavite šiljak za kružno glodanje na materijal.
- Pomjeranjem paralelnog graničnika (18) podesite željeni radijus i fiksirajte ga pomoću oba vijka s krilatom glavom.
- Uključite stroj.
- Nakon deblokiranja zatezne ručke (15) polako spustite stroj do graničnika.
- Uz ravnomjerni posmik izglodajte otore, nastavke itd. Pri tome vodite stroj objema rukama.
- Nakon završetka rada vratite stroj nagore.
- Isključite stroj.

D.) Montaža umetka za vodjenje (slike 6/7/8)

- Pričvrstite umetak za vodjenje (9) pomoću dva vijka s upuštenom glavom (f) za postolje glodalice (11).
- Umetak za vodjenje (9) se s vodećim prstenom (b) vodi duž šablone.
- Izradak (d) mora biti veći za razliku „vanjski rub vodećeg prstena“ i „vanjski rub glodala“ (e) da bi se dobila vjerna kopija.

E.) Montaža glodala (slika 9)

Pažnja: Izvadite utikač iz utičnice!

- Pritisnite napravo za aretiranje vretena i dajte da vreteno uskoči.
- Popustite matice za pričvršćivanje pomoću vilastog ključa.
- Zamijenite glodalo i zategnite matice za pričvršćivanje pomoću vilastog ključa.

Pažnja: Prije puštanja u funkciju sklonite alat za podešavanje i montažu.

- Da biste izvadili glodalo, postupajte u obratnom redoslijedu.

F.) Podešavanje dubine glodanja (slika 10)

- Stavite stroj na izradak.
- Popustite vijak s krilatom glavom (a) i zateznu ručku (15).
- Polako spustite stroj, dok glodalo ne dira izradak.
- Zategnite zateznu ručku (15).
- Pomoću skale postavite graničnik dubine (3) na željenu dubinu glodanja, pa ga fiksirajte vijkom s krilatom glavom (a).
- Pritisnite prekidač (6) da biste upalili stroj.
- S regulacijom broja okretaja (7) namjestite potreban broj okretaja glodala.
- Opet popustite zateznu ručku (15) i spustite glodalo radi glodanja.
- Nakon završetka rada se stroj mora vratiti u početni položaj.

Broj okretaja vertikalne glodalice ovisi o materijalu, koji želite obradivati, o brzini posmika, te o upotrijebljenom glodalu.

G.) Smjer glodanja (slika 11)

- Uvijek se mora glodati suprotno smjeru vrtnje. Inače postoji opasnost od ozljeda usljed povratnog udara.

H.) Glodanje fazona i ivica (slika 12)

- Za glodanje fazona (a) i ivica (b) se mogu koristiti i specijalna glodala s vodećim prstenom.
- Monitirajte glodalo.
- Pažljivo približite stroj izratku.
- Uz lagano pritisćivanje vodite klin za vodjenje ili kuglični ležaj (c) duž izratka.

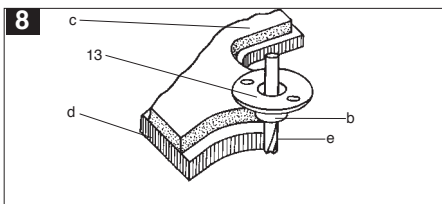
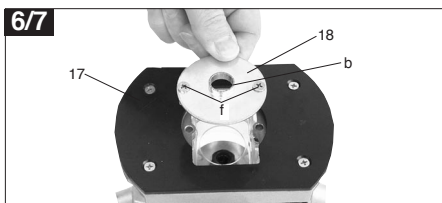
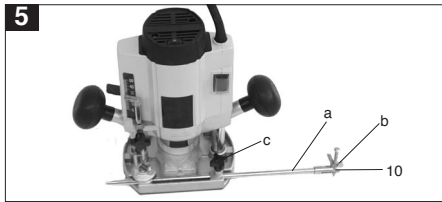
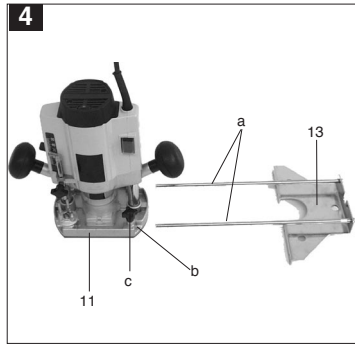
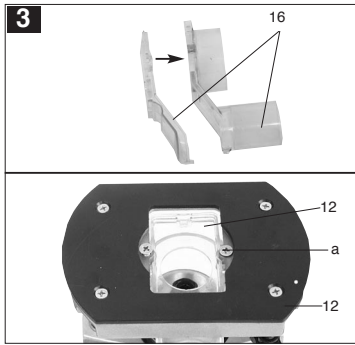
HR

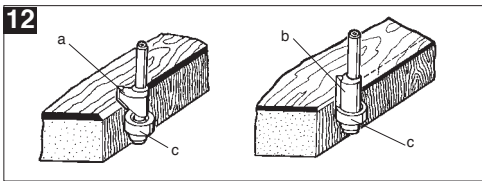
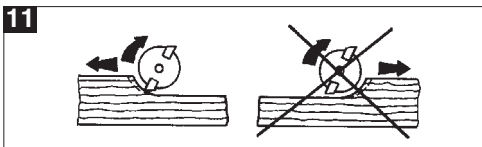
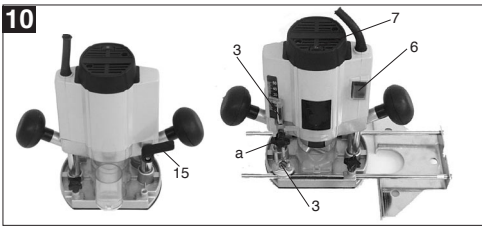
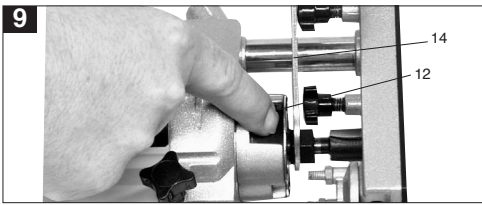
Pažnja:

- Ovisno o materijalu se pri većim dubinama glodanja obrada treba vršiti u više stupnjeva.
- Prilikom svih radova glodanja držite glodalicu objema rukama.

7. Održavanje

- Otvori za ventilaciju na kućištu motora uvijek moraju biti nepokriveni i čisti. Čišćenje se obavlja ispuhivanjem s komprimiranim zrakom.





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 следуюцим директивам и нормам ЕС
(HR) izjavljuje sljedeću uskladenost s odredbama i normama EU za artikl.
(RO) declară următoarea conformitate cu linia directoare CE și normele valabile pentru articolul.
(UK) 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.
(H) a következő konformitást jelenti ki a termékek-re vonatkozó EU-irányvonalak és normák szerint
(SI) pojasnjuje sledečo skladnost po smernici EU in normah za artikel.
(PL) deklaruje zgodność wymienionego ponizej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.
(CZ) 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 straipsniui
(CZ) izjavljuje sledeći konformitet u skladu s odredbom EZ i normama za artikl

Oberfräse BOF 850 E

- | | |
|--|--|
| <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.: 43.505.00 I.-Nr.: 01022
Subject to change without notice

Archivierung: 4350500-43-4141800-E

☞ 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

☞ Garanciaokmány

A garancia időtartama 2 év és a vásárlás napjával kezdődik.
A szavatosság csakis a kivételesi 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.

☞ 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

☞ GARANCIJSKI LIST

Garantni rok počinja od dana kupnje, a 2 godine.
Jamstvo preuzimamo za tvorničke greške ili za greške u materijalu ili u funkciji. Za to potrebni rezervni dijelovi i radno vrijeme se ne naplaćuju.
Ne preuzimamo jamstvo za posljedice štete.

Vaš servisni partner

☞ GARANTIEURKUNDE

Die Garantiezeit beginnt mit dem Tag des Kaufes und beträgt 2 Jahre.
Die Gewährleistung erfolgt für mangelhafte Ausführung oder Material- und Funktionsfehler.
Die dazu benötigten Ersatzteile und die anfallende Arbeitszeit werden nicht berechnet.
Keine Gewährleistung für Folgeschäden.
Ihr Kundendienstansprechpartner

- D** ISC GmbH
Eschenstraße 6
D-94405 Landau/Isar
Tel. (0190) 145 048, Fax (099 51) 2610 u. 5250
- A** Hans Einhell Österreich Gesellschaft m.b.H.
Mühlgasse 1
A-2353 Guntramsdorf
Tel. (02236) 53516, Fax (02236) 52369
- CH** Fubag International
Schlachthofstraße 19
CH-8406 Winterthur
Tel. (052) 2090250, Fax (052) 2090260
- GB** Einhell UK Ltd
Morpeth Wharf
Twelve Quays
Birkenhead, Wirral
CH 41 1NG
Tel. 0151 6491500, Fax 0151 6491501
- F** Pou toutes informations ou service
après vente, merci de prendre contact
avec votre revendeur.
- NL** Einhell Benelux
Veldsteen 44
NL-4815 PK Breda
Tel. 0528 232977, Fax 0528 232978
- B** Einhell Benelux
Veldsteen 44
NL-4815 PK Breda
Tel. 0528 232977, Fax 0528 232978
- E** Comercial Einhell S.A.
Antonio Cabezon, N° 83 Planta 3a
E-28034 Fuencarral Madrid
Tel. 91 7294888, Fax 91 3581500
- P** Einhell Iberica
Rua da Aldeia, 225 Apartado 2100
P-4405-017 Arcozelo VNG
Tel. 022 0917500 Fax 022 0917527
- I** Einhell Italia s.r.l.
Via Marconi, 16
I-22070 Beregazzo (Co)
Tel. 031 992080, Fax 031 992084
- DK** Einhell Skandinavia
Bergsoevej 36
DK-8600 Silkeborg
Tel. 087 201200, Fax 087 201203
- FIN** Sähkötalo Harju OY
Korjaamokatu 2
FIN-33840 Tampere
Tel. 03 2345000, Fax 03 2345040
- PL** Einhell Polska sp. Z.o.o.
Ul. Miedzyleska
PL-50-554 Wroclaw
Tel. 071 3346508, Fax 071 3346503
- H** Einhell Hungaria Ltd.
Vajda Peter u. 12
H 1089 Budapest
Tel. 01 3039401, Fax 01 2101179
- TR** Semak
makina ticaret ve sanayi ltd. sti.
Altay Cesme Mah. Yasemin Sok. No: 19
TR 34843 Maltepe - Istanbul
Tel. 0216 4594865, Fax 0216 4429325
- RO** Novatech S.R.L.
Bd.Lasar Catargiu 24-26
S.C. A Ap. 9 Sector 1
RO 75 121 Bucharest
Tel. 021 4104800, Fax 021 4103568
- CZ** Poker Plus S.R.O.
Areal Vu Bechovice
Budava 10B
CZ-19011 Praha - Bechovice 911
Tel.+Fax 02579 10204
- BG** Einhell Bulgarien
34 A, Stefan Stambolov Str.
Apt. 4
BG 9000 Varna
Tel. 052 605254, Fax 052 605822
- SI** Luma Trading d.o.o.
Ljubljanska 39
SLO-4000 Kranj
Tel- 064 355330, Fax 064 2355333
- HR** Einhell Croatia d.o.o.
Velika Ves 2
HR 49224 Lepajci
Tel 049/342 444, Fax 049 342-392
- YU** MP Trading d.o.o.
Cika Ljubina 8/IV
YU 11000 Beograd
- GR** An. Mavrofidopoulos S.A.
Technical & Commercial company
12, Papastratou & Asklipiou Str.
GR 18545 Piräus
Tel 0210 4136155, Fax 0210 4137692
- RUS** Bermas
Altufyevskoye shosse, 2A
RUS 127273 Moscow
Tel 095 3639580, Fax 095 3639581