

- Ⓟ **Instrukcja obsługi
elektrycznej frezarki górnoprzecionowej.**
- ⓇⓄ **Instrucțiuni de folosire
Mașină electrică de frezat de sus**
- ⓉⓇ **Kullanma talimatı
Elektrikli üst freze**

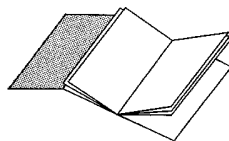
Einhell®
 **bavaria**

6

CE

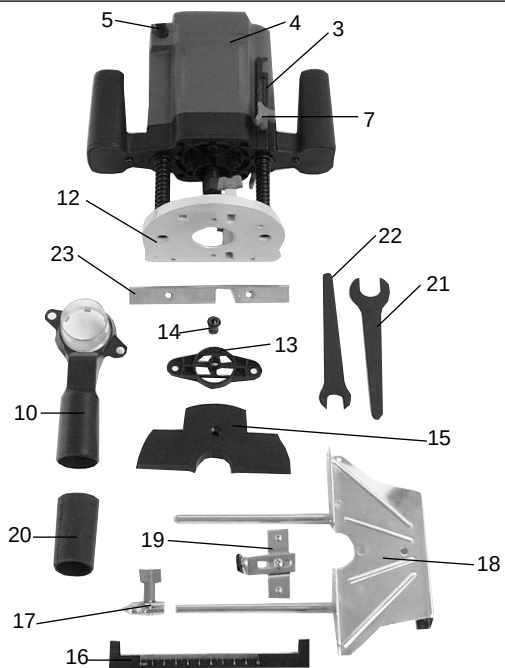
Art.-Nr.: 43.502.02

BOF 700

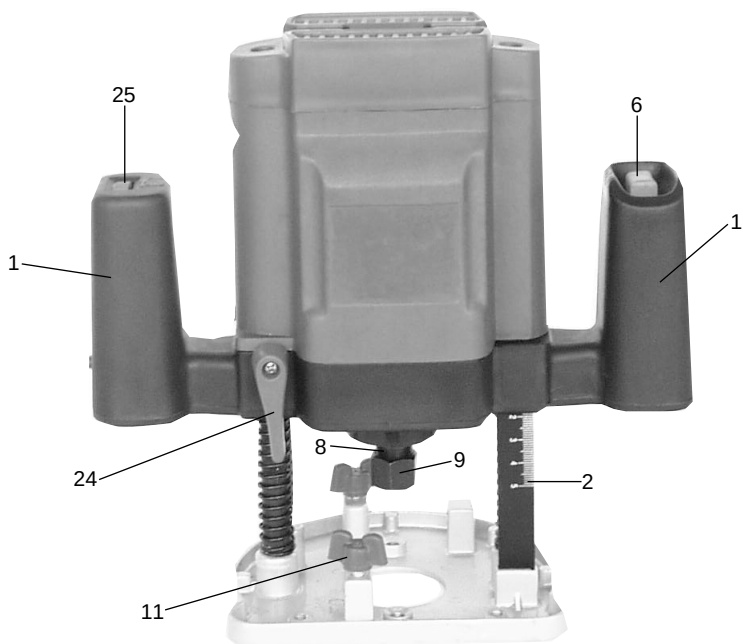


- Ⓟ Proszę otworzyć stronę 2-3.
- Ⓡ Vă rugăm să deschideți la pagina 2-3.
- Ⓣ Lütfen sayfa 2-3'ü açın

1



2



PL**1. Opis urządzenia (rys. 1 i 2):**

1. Rączka.
2. Podziałka.
3. Opór nastawny głębokości cięcia.
4. Obudowa silnika.
5. Przewód sieciowy.
6. Włącznik.
7. Śruba motylkowa.
8. Wrzeciono.
9. Śruba napinająca.
10. Króciec ssący o średnicy wewnętrznej, $\varnothing$ 36 (Nr. elementu: 43.502.00.07).
11. Śruba motylkowa.
12. Ślizg frezarki.
13. Tuleja prowadząca o średnicy, $\varnothing$ 12 (Nr. elementu: 43.502.00.03).
14. Tuleja zaciskowa o średnicy, $\varnothing$ 6 i $\varnothing$ 8 mm (Nr. elementu: 43.502.00.02).
15. Podstawa (Nr. elementu: 43.502.00.04).
16. Podziałka (Nr. elementu: 43.502.00.11).
17. Igła cyrkla (Nr. elementu: 43.502.00.09).
18. Ogranicznik równoległy (Nr. elementu: 43.502.00.12).
19. Walek prowadzący (Nr. elementu: 43.502.00.10).
20. Przystawka wysysająca (Nr. elementu: 43.502.00.08).
21. Klucz widełkowy, rozwarłość klucza 19 (Nr. elementu: 43.502.00.06).
22. Klucz widełkowy, rozwarłość klucza 14 (Nr. elementu: 43.502.00.05).
23. Ogranicznik uniwersalny (Nr. elementu: 43.502.00.01).
24. Uchwyt mocujący.
25. Ustawianie prędkości obrotów.

2. Dane techniczne:

Napięcie sieciowe:	230 V – 50 Hz.
Pobór mocy:	700 Watt.
Prędkość obrotowa	
biegu jałowego:	16.000 – 28.000 min ⁻¹ .
Wielkość skoku:	32 mm (głębokość frezowania).
Tuleja zaciskowa:	$\varnothing$ 8 i $\varnothing$ 6 mm.
Dł. frezu kształtowego max. :	$\varnothing$ 40 mm.
Zabezpieczenie przez izolację.	
Ciężar:	3,3 kg.
Poziom ciśnienia akustycznego LWA:	93 dB (A).
Poziom mocy akustycznej LPA:	103 dB (A).
Wibracja aw:	7,1 m/s ² .

3. Właściwe użycie

Frezarka górnoprzecionowa nadaje się szczególnie do obróbki drzewa i tworzyw sztucznych, poza tym do wycinania sęków, frezowania wpustów, wykrawania zagłębień, do kopiowego wykrawania krzywek i liter itd. Frezarki górnoprzecionowej nie wolno używać do obróbki metalu, kamienia itp. Maszyna może być używana tylko zgodnie z jej przeznaczeniem. Użycie urządzenia niezgodnie z powyższym jest sprzeczne z przepisami. Za wynikające z tego, wszelkiego rodzaju szkody albo obrażenia odpowiada użytkownik albo obsługujący, a nie producent.

4. Ważne wskazówki

Proszę przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi i przestrzegać zawarte w niej wskazówki. Na podstawie niniejszej instrukcji obsługi proszę się zapoznać z urządzeniem, z jego prawidłowym użytkowaniem, a także z uwagami dotyczącymi bezpieczeństwa. Proszę przechowywać instrukcję obsługi razem z frezarką górnoprzecionową.

Uwagi bezpieczeństwa

- Wtyczkę włożyć do gniazdka tylko przy wyłączonej maszynie.
- Zabezpieczyć obrabiany przedmiot przed przesuwaniem za pomocą części zaciskających.
- Zwracać uwagę, aby kabel zasilający znajdował się poza strefą obróbki.
- Przed jakąkolwiek pracą przy maszynie wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
- Przed włączeniem należy sprawdzić zamocowanie freza.
- Podczas pracy zwracać uwagę na stabilną pozycję.
- Frezowanie musi być prowadzone zawsze przeciwnie do kierunku obrotu noży frezarki.
- Frezowanie wolno rozpocząć w momencie, gdy frez znajduje się w ruchu.
- Głowicę frezarki należy prowadzić zawsze dwoma rękami.
- Podana w instrukcji prędkość obrotowa frezarki nie może być przekroczona.
- Zwracać uwagę na moment cofający odbicie maszyny, szczególnie w przypadku zablokowania freza.
- Po zakończeniu pracy, maszynę przesunąć do pozycji wyjściowej.
- Używać tylko ostrych frezów.
- Frez zamocować przez zaciśnięcie.
- Przy wycinaniu głębokich otworów, zależnie od materiału, wycinać stopniowo.

- Poziom głośności może, podczas obróbki materiału, przekroczyć 85 dB (A). W tym przypadku konieczne jest używanie, przez obsługującego, środków ochrony przed hałasem. Głośność urządzenia została zbadana zgodnie z ISO 3744, NFS 31-031 (84/537/EWG).
- Poziom wibracji urządzenia został ustalony zgodnie z ISO 8662-8.

5. Przed użyciem

- Przed użyciem muszą zostać zamontowane wszystkie osłony i części zabezpieczające.
- Przed podłączeniu urządzenia porównać dane na tabliczce identyfikacyjnej z danymi dotyczącymi sieci elektrycznej.

6. Montaż i obsługa

Uwaga ! Przed zamontowaniem i ustawieniem urządzenia, należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

A. Montaż króćca ssącego (rys. 3).

Uwaga! Używanie urządzenia odpylającego jest niezbędne ze względów zdrowotnych.

Króciec ssący (10) przymocować za pomocą obydwu śrub z łbem krytym (a) na ślizgu frezarki. Króciec może być podłączony do urządzenia ssącego (odkurzacza) za pomocą przewodu o średnicy $\varnothing$ 38 mm. W przypadku innej średnicy, należy użyć redukcji (20).

B. Montaż ogranicznika równoległego (rys. 4).

- Usunąć tuleję prowadzącą (b) ogranicznika (18) do otworów ślizgu frezarki. (12)
- Ogranicznik (18) ustawić na żądany odstęp i zablokować śrubą motylkową (11).
- Wsunąć skalę (16) na tuleję prowadzącą (a).

C. Montaż rolki prowadzącej (rys. 5).

- Rolkę prowadzącą (19) umocować na ograniczniku równoległym (18), za pomocą dwóch śrub (a).
- Ogranicznik równoległy (18) wsunąć do ślizgu frezarki (12).
- Maszynę osadzić na obrabianym przedmiocie.
- Rolkę prowadzącą (19) przyłożyć do krawędzi i ustawić żądany odstęp.
- Ogranicznik równoległy (18) ustawić i umocować za pomocą śrub motylkowych.
- Włączyć maszynę, obniżyć frezy i z wyczuciem lekkiego oporu prowadzić rolkę prowadzącą (19) wzdłuż krawędzi materiału.
- Maszynę wyłączyć i poprowadzić do pozycji wyjściowej.

D. Montaż szpicy cyrkla (rys. 6).

- Szpicę cyrkla (17) wsunąć na rolkę prowadzącą (a) ogranicznika równoległego (18) i umocować za pomocą śrub motylkowych. (b)

Uwaga: ogranicznik musi być przekreślony w ten sposób, aby prowadnica ograniczająca znajdowała się w pozycji górnej.

- Szpicę cyrkla osadzić na materiale.
- Poprzez przesunięcie ogranicznika (18) ustawić żądany promień. Ogranicznik umocować za pomocą śrub motylkowych (11).
- Włączyć maszynę.
- Po zluźnieniu zaczepu mocującego (24) prowadzić maszynę powoli na lewo, aż do oporu (patrz punkt 1.).
- Poprzez równomierne przesuwanie, frezować wpusty, otwory itd. Maszynę należy prowadzić dwoma rękami.
- Po zakończeniu pracy doprowadzić maszynę do pozycji wyjściowej.
- Maszynę wyłączyć.

E. Montaż tuleji prowadzącej (rys. 7/8).

- Tuleję prowadzącą (13) zamocować za pomocą dwóch śrub z łbem krytym (f) do ślizgu frezarki (12).
- Tuleja (13) jest prowadzona wzdłuż szablonu (c) za pomocą kółka kierującego.
- Obrabiany przedmiot (d) musi być większy od szablonu o różnicę pomiędzy krawędzią zewnętrzną kółka kierującego, a krawędzią zewnętrzną freza (e).

F. Montaż podstawy (rys. 9).

- Podstawę (15) zamocować za pomocą dwóch śrub z łbem krytym od dolnej strony ślizgu frezarki. (c) Podstawa może być używana do frezowania wzdłuż szablonów o dużych promieniach.

G. Montaż ogranicznika uniwersalnego (rys.9).

- żadaną listwę oporową (a) zamocować za pomocą śrub do ogranicznika uniwersalnego (23).
- Ogranicznik uniwersalny (23) zamocować do ślizgu frezarki (12) za pomocą dwóch śrub.

H. Montaż narzędzi do Frezowania (rys. 10).

Uwaga: wyciągnąć wtyczkę z sieci.

- Tuleję zaciskową (14) osadzić na wrzeciono (8).
- Na wrzecionie nakręcić lekko nakrętkę mocującą (9).
- Frez (a) wesprzeć na tuleji zaciskowej (14).
- Wrzeciono (8) uchwycić za pomocą klucza widelkowego (22).

PL

- Nakrętkę mocującą (9) dokręcić za pomocą klucza widelkowego (21).

Uwaga! Przed użyciem usunąć wszystkie narzędzia do montażu i ustawiania z rejonu pracy frezarki.

- W celu usunięcia freza należy postępować w kolejności odwrotnej do powyżej podanej.

I. Ustawienie głębokości frezowania (rys.11).

- Maszynę ustawić na obrabianym przedmiocie.
- Zluzować śrubę motylkową (7) i uchwyt mocujący (24).
- Maszynę przesunąć powoli na dół do momentu kontaktu freza z obrabianym przedmiotem.
- Zaciągnąć uchwyt zaciskowy (24).
- Przy użyciu skali (2) ustawić ogranicznik głębokości (3) na żądaną głębokość frezowania i zaryglować za pomocą śruby motylkowej.
- Maszynę uruchomić za pomocą wyłącznika (6).
- Za pomocą pokrętła (25) ustawić żądaną prędkość obrotów freza.
- Zluzować uchwyt zaciskowy (24) i przeprowadzić proces frezowania.
- Maszyna musi być, po zakończeniu pracy, ustawiona do pozycji wyjściowej.
- Prędkość obrotów jest zależna od rodzaju obrabianego materiału, prędkości prowadzenia oraz rodzaju użytego freza.

J. Kierunek frezowania (rys.12).

- Proces frezowania musi być prowadzony zawsze w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów freza. W przeciwnym przypadku może dojść do reakcji odrzucenia (odbicia) maszyny i w następstwie do skaleczenia.

K. Frezowanie krawędzi i form (rys.13).

- Do frezowania form (a) i krawędzi (b) mogą być używane frezy specjalne z krążkiem prowadzącym.
- Zamontować frez.
- Maszynę naprowadzić ostrożnie na przedmiot obrabiany.
- Frezarkę prowadzić wzdłuż obrabianego przedmiotu dociskając jednocześnie kołek lub łożysko prowadzące do obrabianego przedmiotu.

Uwaga:

- W przypadku głębokiego frezowania, należy zależnie od materiału, frezować w kilku stopniach.
- Przy wykonywaniu wszelkich prac z frezarką górnoprzecionową, należy kierować maszynę trzymając dwoma rękami.

7. Konserwacja.

- Szczeliny przepływu powietrza w obudowie silnika nie mogą być blokowane i muszą być utrzymywane ciągle w czystości. Czyścić należy je za pomocą strumienia sprężonego powietrza.

1. Descrierea aparatului (ilustrațiile 1 și 2)

1. Mâner
2. Scală
3. Limitator de adâncime
4. Carcasa motorului
5. Conductorul de rețea
6. Comutator de pornire-oprire
7. Șurub-fluture
8. Ax
9. Piuliță de strângere
10. Racord de aspirare $\varnothing$ 36 interior
(nr. piese de schimb: 43.502.00.07)
11. Șurub-fluture
12. Talpă de frezare
13. Manșon de ghidare $\varnothing$ 12
(nr. piese de schimb: 43.502.00.03)
14. Bucșă elastică de prindere $\varnothing$ 6 și $\varnothing$ 8 mm
(nr. piese de schimb: 43.502.00.02)
15. Placa de bază
(nr. piese de schimb: 43.502.00.04)
16. Scală (nr. piese de schimb: 43.502.00.11)
17. Vârf de trasare
(nr. piese de schimb: 43.502.00.09)
18. Limitator paralel
nr. piese de schimb: 43.502.00.12)
19. Rolă de ghidare
(nr. piese de schimb: 43.502.00.10)
20. Adaptor de aspirare
(nr. piese de schimb: 43.502.00.08)
21. Cheie mecanică fixă deschidere 19
(nr. piese de schimb: 43.502.00.06)
22. Cheie mecanică fixă deschidere 14
(nr. piese de schimb: 43.502.00.05)
23. Limitator universal
(nr. piese de schimb: 43.502.00.01)
24. Mâner de strângere
25. Regulator de turație

2. Date tehnice

Tensiune de rețea:	230 V - 50 Hz
Consum de putere:	700 Watt
Turația la mers în gol:	16.000 - 28.000 min ⁻¹
Adâncimea de frezare:	32 mm
Bucșa elastică de prindere:	$\varnothing$ 6 și $\varnothing$ 8 mm
pentru freză profilată max.:	$\varnothing$ 40 mm
Cu izolație de protecție	
Greutate:	3,3 kg
Nivelul de presiune sonoră LWA:	93 dB (A)
Nivelul de putere sonoră LPA:	103 dB (A)
Vibrația awh :	7,1 m/s ²

3. Utilizarea conform dispozițiilor

Mașina de frezat de sus este destinată în special prelucrării de lemn și materiale plastice precum și decupării de noduri de lemn, frezării de caneluri, prelucrării de adâncituri, copieri de curbe și trăsături de scriere și altele.

Mașina de frezat de sus nu trebuie utilizată la prelucrarea de metale, piatră etc..

Mașina trebuie utilizată numai conform dispozițiilor ei.

Orice altă utilizare în afara acestor dispoziții nu este corespunzătoare. Pentru deteriorările sau răniurile de orice natură care rezultă de aici răspunde utilizatorul, respectiv operatorul, dar nu producătorul.

4. Îndrumări importante

Vă rugăm să citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare și să respectați îndrumările. Familiarizați-vă pe baza acestor instrucțiuni de utilizare cu aparatul, cu utilizarea corectă precum și cu îndrumările de siguranță. Păstrați instrucțiunile de utilizare împreună cu mașina de frezat de sus.

Îndrumări de siguranță

- introduceți fișa în priză numai când mașina este deconectată.
- asigurați piesa de lucru împotriva alunecării cu ajutorul unui dispozitiv de prindere.
- așezați cablul întotdeauna în spatele mașinii.
- înaintea tuturor lucrărilor la mașină, scoateți fișa de rețea din priză.
- înaintea punerii în funcțiune trebuie verificată poziționarea fixă a frezei.
- aveți în vedere întotdeauna de a avea o poziție sigură la lucru.
- frezarea trebuie realizată întotdeauna în sens contrar direcției de rotație (contraavans) a frezei.
- începerea frezării materialului de lucru trebuie efectuată numai cu freza în mișcare.
- ghidați mașina de frezat de sus întotdeauna cu ambele mâini.
- turația maximă a mașinii de frezat de sus nu trebuie depășită.
- aveți în vedere momentul de reacțiune al mașinii; înainte de toate în cazul frezei blocate.
- după încheierea lucrului lăsați mașina să revină în poziția inițială.
- utilizați numai freze șlefuite foarte bine.
- strângeți freza cu contact forțat.

RO

- în funcție de material, în cazul adâncimilor mari de frezate lucrări în mai multe etape.
- producerea de zgomot la locul de muncă poate depăși 85 dB (A). În acest caz sunt necesare luarea de măsuri de protecție sonore pentru persoana care deservește mașina. Zgomotul produs de această unealtă electrică a fost măsurat conform ISO 3744, NFS 31-031 (84/537/CEE).
- valoarea oscilațiilor emise a fost stabilită conform ISO 8882-6.

5. Înainte de punerea în funcțiune

- înainte de punerea în funcțiune trebuie ca toate dispozitivele de acoperire și siguranță să fie montate regulamentar.
- asigurați-vă înaintea conectării mașinii că datele de pe plăcuța indicatoare a tipului mașinii coincid cu datele rețelei electrice.

6. Montare și deservirea

Atenție!

Scoateți din priză fișa de rețea înaintea tuturor montajelor și lucrărilor de reglare.

A.) Montajul racordului de aspirare (ilustrația 3)

Atenție! Din motive de sănătate este absolut necesar utilizarea unei aspirații de praf.

Înșurubați fix racordul de aspirare (10) cu ambele șuruburi cu cap înecat (a) la talpa de frezare (12). Racordul de aspirare poate fi utilizat la aparate de aspirație (aspiratoare de praf) cu furtun de aspirare de (36 mm).

În cazul altor diametre trebuie utilizat adaptorul de aspirare (20).

B.) Montarea limitatorului paralel (ilustrația 4)

- împingeți axa de ghidare (a) a limitatorului paralel (18) în orificiile (b) tălpii de frezare (12).
- reglați limitatorul paralel (18) la dimensiunea dorită și fixați prin strângere cu șuruburile-flutur (11).
- introduceți scala (16) pe axa de ghidare (a).

C) Montarea rolei de ghidare (ilustrația 5)

- înșurubați fix rola de ghidare (19) cu ambele șuruburi (a) la limitatorul paralel (18).
- împingeți limitatorul paralel (18) în talpa de frezare (12).
- așezați mașina pe material.
- amplasați rola de ghidare (19) la muchia materialului și reglați la distanța dorită.
- fixați limitatorul paralel (18) cu șuruburile-flutur (11).
- conectați mașina. Coborâți freza și conduceți printr-o contraapăsare ușoară rola de ghidare (19) de-a lungul muchiei materialului.
- deconectați mașina și readuceți-o la poziția inițială.

D) Montarea vârfului de trasare (ilustrația 6)

- împingeți vârful de trasare (17) pe axa de ghidare (a) a limitatorului paralel (18) și fixați-l cu șurubul -flutur (b).

Atenție: limitatorul paralel trebuie răsucit astfel încât șina de limitare să fie îndreptată în sus.

- așezați vârful de trasare pe material.
- reglați raza dorită prin deplasarea limitatorului paralel (18) și fixați cu ambele șuruburi-flutur (11).
- conectați mașina.
- după slăbirea mânerului de strângere (24) mișcați mașina încet în jos până la limită. (vedeți punctul I.)
- cu înaintare regulată frezați canelurile, proeminențele și altele. Ghidați mașina de frezat cu ambele mâini.
- după încheierea lucrului readuceți mașina la poziția de sus.
- deconectați mașina.

E.) Montarea manșonului de ghidare (ilustrația 7/8)

- fixați manșonul de ghidare (13) cu ambele șuruburi cu cap înecat (f) la talpa de frezare (12).
- manșonul de ghidare (13) se deplasează cu inelul de ghidare de-a lungul șablonului (c).
- piesa de lucru (d) trebuie să fie mai mare cu diferența dintre „muchia exterioară a inelului de ghidare” și „muchia exterioară a frezei” (e), pentru a obține o copie exactă.

F.) Montarea plăcii de bază (ilustrația 9)

- montați placa de bază (15) pe partea inferioară a tălpii frezei (12) cu șurubul cu cap înecat (c).

Placa de bază poate fi folosită pentru frezare de-a lungul șabloanelor cu raze mari.

G.) Montarea limitatorului universal (ilustrația 9)

- înșurubați bara opritoare dorită (a) la limitatorul universal (23).
- montați limitatorul universal (23) cu ambele șuruburi (b) la talpa de frezare (12).

H.) Montarea uneltei de frezare (ilustrația 10)

Atenție: scoateți din priză fișa de rețea!

- așezați bucșa elastică de prindere (14) în ax (8).
- înșurubați ușor piulița de strângere (9) pe ax.
- introduceți unealta de frezare (a) în bucșa elastică de prindere (14).
- țineți fix axul (8) cu cheia mecanică fixă (22).
- strângeți fix piulița de strângere cu cheia mecanică fixă (21).

Atenție: îndepărtați înainte de punerea în funcțiune uneltele de montare și reglare.

- pentru a îndepărta unealta de frezare procedați în ordine inversă.

I.) Reglarea adâncimii de frezare (ilustrația 11)

- așezați mașina pe piesa de lucru.
- slăbiți șurubul-fluture (7) și mânerul de strângere (24).
- deplasați încet în jos mașina până ce freza atinge piesa de lucru.
- strângeți fix mânerul de strângere (24).
- reglați limitatorul de adâncime (3) cu ajutorul scalei (2) pe adâncimea dorită de frezare și fixați cu șurubul-fluture (7).
- apăsați comutatorul de pornire-oprire (6) pentru a conecta mașina.
- reglați turația necesară a uneltei de frezare cu regulatorul de turație (25).
- slăbiți din nou mânerul de strângere (24) și coborâți freza pentru a executa procesul de frezare.
- după încheierea lucrului mașina trebuie readusă la poziția inițială.

Turația mașinii de frezat de sus este în funcție de materialul de frezat, de viteza de înaintare și de unealta de frezare utilizată.

J.) Direcția de frezare (ilustrația 12)

- frezarea trebuie să se realizeze întotdeauna în sens contrar direcției de rotație (contraavans). În caz contrar există pericolul de rănire din cauza reacțiunii.

K.) Frezarea de profiluri și a muchiilor (ilustrația 13)

- pentru frezarea de profiluri (a) și frezarea muchiilor (b) se pot utiliza și freze speciale cu inel de ghidare.
- montați freza.
- aduceți mașina cu atenție la piesa de lucru.
- deplasați cepul de ghidare sau rulmentul cu bile (c) de-a lungul piesei de lucru cu o apăsare ușoară.

Atenție:

- în funcție de material trebuie lucrat în mai multe etape în cazul adâncimilor mari de frezare.
- țineți cu ambele mâini mașina de frezat de sus la toate lucrările de frezare.

7. Întreținere

- păstrați întotdeauna libere și curate orificiile de aerisire de la carcasa motorului. Acestea trebuiesc curățate prin suflare cu aer comprimat.

TR**1. Cihaz açıklaması (Şekil 1 ve 2)**

- 1 El sapı
- 2 Skala
- 3 Derinlik dayanağı
- 4 Motor gövdesi
- 5 Elektrik kablosu
- 6 Açık/Kapalı şalteri
- 7 Kelebek civata
- 8 Mil
- 9 Germe somunu
- 10 Emme elemanı iç çapı 36 (Et-Nr.:43.502.00.07)
- 11 Kelebek civata
- 12 Freze pabucu
- 13 Kılavuz bileziği çapı 12 (Et-Nr.:43.502.00.03)
- 14 Germe bileziği çapı 8 ve 6 mm (Et-Nr.:43.502.00.02)
- 15 Taban plakası (Et-Nr.:43.502.00.04)
- 16 Skala (Et-Nr.:43.502.00.11)
- 17 Pergel ucu (Et-Nr.:43.502.00.09)
- 18 Paralel dayanak (Et-Nr.:43.502.00.012)
- 19 Kılavuz makara (Et-Nr.:43.502.00.10)
- 20 Emme adaptörü (Et-Nr.:43.502.00.08)
- 21 Anahtar SW 19 (Et-Nr.:43.502.00.06)
- 22 Anahtar SW 14 (Et-Nr.:43.502.00.05)
23. Ünlversal dayanak (Et-Nr.:43.502.00.01)
- 24 Germe sapı
25. Devir ayarlayıcısı

2. Teknik özellikler

Şebeke gerilimi:	230 V ~ 50 Hz
Güç:	700 Watt
Boşta çalışma devri:	16.000 - 28.000 dak ⁻¹
Kaldırma yüksekliği:	32 mm (frezeleme derinliği)
Germe bileziği:	çapı 8 ve 6 mm
form frezesi için azami:	çap 40 mm
koruma izolasyonlu	
Ağırlık	3,3 kg
Ses basınç seviyesi LWA	93 dB(A)
Ses güç seviyesi LPA	103 dB(A)
Vibrasyon anw	7,1 m/s ²

3. Kullanım amacına uygun kullanım

Üst freze özellikle ağaç ve plastik işlenmesine elverişlidir, bunun ötesinde budak yerlerinin kesilmesinde, oluk frezelemede, derinlemesine girintilerin işlenmesinde, kavislerin ve yazıların kopyalanmasında vs. kullanılabilir. Üst freze ile metal ve taş vs. işlenmeyecektir.

Makine yalnızca kullanım amacına uygun olarak kullanılacaktır. Kullanım amacının dışındaki tüm kullanımlar yasaktır. Bu tür kullanımlardan oluşacak hasarlardan veya yaralanmalardan kullanıcı sorumlu olup imalatçı firma sorumlu tutulamaz.

4. Önemli bilgiler

Lütfen kullanma talimatını tam okuyun ve özellikle güvenlik uyarılarına dikkat edin. Kullanma talimatını üst freze ile birlikte bulundurun.

Kullanma talimatındaki bilgiler doğrultusunda cihazı tanıyın, doğru kullanımı ve güvenlik uyarıları hakkında bilgi edinin.

Genel güvenlik uyarıları

- Her kullanımdan önce fişi ve kabloyu kontrol edin. Hasarlar kalifiye eleman tarafından tamir giderilmelidir.
- Fişi yalnız makine kapalıyken prize takın.
- İşlenilecek parçayı sıkma elemanları ile kaymaya karşı emniyetleyin.
- Kabloyu daima makinenin arkasında tutun.
- Makine üzerindeki çalışmalardan önce fişi prizden çekin.
- İşletmeye sokmadan önce frezenin sağlam oturması kontrol edilmelidir.
- Çalışırken daima güvenli şekilde durmaya dikkat edin.
- Frezeleme işlemi daima frezenin dönme yönüne (aksi yön) karşı yapılmalıdır.
- İşlenilecek parçaya sadece freze çalışır durum dayken dalın.
- Üst frezeyi daima iki elinizle yönetin.
- Frezeler için öngörülen azami devirin üstüne çıkılmamalıdır.
- Makinenin reaksiyon torkuna dikkat edin: özellikle freze sıkıştığında.
- İş bittikten sonra makinenin başlangıç pozisyonu na gelmesini sağlayın.
- Çalışma yerindeki ses 85 dB(A) üzerine çıkabilir. Bu durumlarda kullanıcının sesden korunma önlemlerini alması gerekmektedir. Bu elektrikli cihazın oluşturduğu ses ISO 3744, NFS 31-031 (84/637/AET) normlarına göre ölçülmüştür.
- Yayılan titreşim değerleri ISO 8662-8 normuna göre belirlenmiştir.

5. İşletmeye almadan önce

- Cihazı çalıştırmadan önce tüm kapaklar ve emniyet donanımları talimatlara göre monte edilecektir.
- Cihazın fişini prize takmadan önce, cihazın tip levhası üzerinde belirtilen teknik verilerin elektrik şebekesi verileri ile aynı olup olmadığını kontrol edin.

6. Yapısı ve kullanım

Dikkat!

Her türlü ayar ve montaj çalışmasından önce cihazın fişini prizden çıkarın.

A.) Toz emme elemanının montajı (Şekil 3)

Toz emme elemanını (10) iki gömme başlı civata (a) ile freze pabucuna (12) bağlayın. Emme elemanı 36 mm çaplı emme cihazlarında (elektrikli süpürge) kullanılabilir. Diğer çap değerleri için emme adaptörü (20) kullanılacaktır.

B.) Paralel dayanağın montajı (Şekil 4)

- Paralel dayanağın (18) kılavuz milini (a) freze pabucunun (12) deliklerine (b) takın.
- Paralel dayanağı (18) istenilen ölçüye ayarlayın ve kelebek civatalar (11) ile sıkın.
- Skalayı (16) kılavuz miline (a) takın.

C.) Kılavuz makarasının montajı (Şekil 5)

- Kılavuz makarasını (19) iki civata (a) ile paralel dayanağa (18) bağlayın.
- Paralel dayanağı (18) freze pabucuna (12) takın.
- Makineyi iş parçasının üzerine oturtun.
- Kılavuz makarasını (19) malzeme kenarına dayayın ve istenilen mesafeyi ayarlayın.
- Paralel dayanağı (18) kelebek civatalar (11) ile sabitleyin.
- Makineyi çalıştırın, frezeze indirin ve hafifçe karşıdan basarak kılavuz makarasını (19) malzeme kenarı boyunca hareket ettirin.
- Makineyi kapatın ve tekrar başlangıç pozisyonuna getirin.

D.) Pergel ucunun montajı (Şekil 6)

- Pergel ucunu (17) paralel dayanağın (18) kılavuz miline (a) takın ve kelebek civatalar (b) ile sabitleyin.

Dikkat: Paralel dayanak, dayanak kızıağı yukarı bakacak şekilde döndürülmelidir.

- Pergel ucunu malzemenin üzerine koyun.
- İstenilen yarıçap değerini, paralel dayanağı (18) kaydırarak ayarlayın ve kelebek civatalar (11) ile sabitleyin.
- Makineyi çalıştırın.
- Germe sapını (24) açtıktan sonra makineyi yavaşça dayanağa kadar aşağı hareket ettirin (bkz. madde 1).
- Düzenli ilerletme ile oluk, kademe vs. gibi frezeleme çalışmalarını yerine getirin. Bu çalışmalarda makine iki elle hareket ettirilecektir.
- Çalışma sonunda makineyi yukarı konuma getirin.
- Makineyi kapatın.

E.) Kılavuz bileziğinin montajı (Şekil 7/8)

- Kılavuz bileziğini (13) iki gömme başlı civata (f) ile freze pabucuna (12) bağlayın.
- Kılavuz bileziği (13) harekete başlama bileziği (b) ile şablon 9 üzerinde hareket ettirilir.
- Tam doğru kopyalama için iş parçası (d), „harekete başlama bileziği dış kenarı“ ile „freze (e) dış kenarı“ arasındaki fark kadar büyük olacaktır.

F.) Taban plakasının montajı (Şekil 9)

- Taban plakasını (15) freze pabucunun (12) alt tarafına gömme başlı civata 9 ile monte edin.

Taban plakası, büyük yarıçaplı şablon boyunca yapılan frezeleme çalışmalarında kullanılabilir.

G.) Üniversal dayanağın montajı (Şekil 9)

- İstenilen dayanak çitasını (a) üniversal dayanağa (23) monte edin
- Üniversal dayanağı (23) iki civata (b) ile freze pabucuna (12) bağlayın.

H.) Freze takımının montajı (Şekil 10)

Dikkat: Fişi prizden çıkarın!

- Germe bileziğini (14) mile (8) takın.
- Germe somununu (9) hafifçe mil üzerine takın.
- Freze takımını (a) germe bileziğine (14) takın.
- Mili (8) anahtar (22) ile tutun.
- Germe somununu (9) anahtar (21) ile sıkın.

Dikkat: Cihazı çalıştırmadan önce ayar ve montaj aletlerini tekrar sökün.

- Freze takımının sökülmesi montaj işleminin tersi yönünde gerçekleşir.

TR**I. Freze derinliğinin ayarlanması (Şekil 11)**

- Makineyi işlenecek parçanın üzerine koyun.
 - Kelebek civatası (7) ve germe sapını (24) açın.
 - Freze iş parçasına temas edinceye kadar makineyi yavaşça aşağıya hareket ettirin.
 - Germe sapını (24) sıkın.
 - Derinlik dayanağını (3) skala (3) yardımı ile istenilen frezeleme derinliğine ayarlayın ve kelebek civatası (7) ile sabitleyin.
 - Makineyi çalıştırmak için açık/kapalı şalterine (6) basın.
 - Devir ayarlayıcısı (25) ile gerekli olan freze takımı devir değerini ayarlayın.
 - Frezeleme işlemini başlatmak için germe sapını (24) tekrar açın ve frezeyi indirin.
 - Çalışmalar tamamlandıktan sonra makine tekrar başlangıç pozisyonuna getirilecektir.
- Üst frezenin devir değeri frezelenen malzemeye, ilerletme (besleme) hızına ve kullanılan freze takımına bağlıdır.

J. Frezeleme yönü (Şekil 12)

- Frezeleme işlemi daima, dönme yönüne (aksi yön) karşı yönde gerçekleşmelidir. Aksi takdirde geri tepme nedeniyle yaralanma tehlikesi vardır.

K. Form ve kenar frezeleme (Şekil 13)

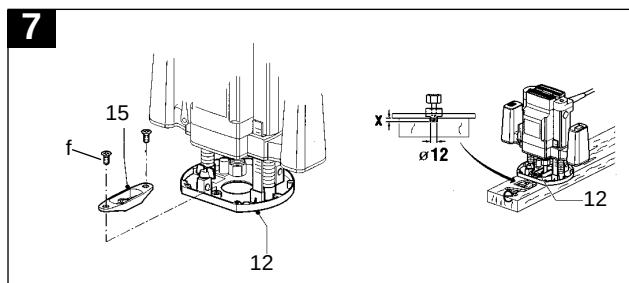
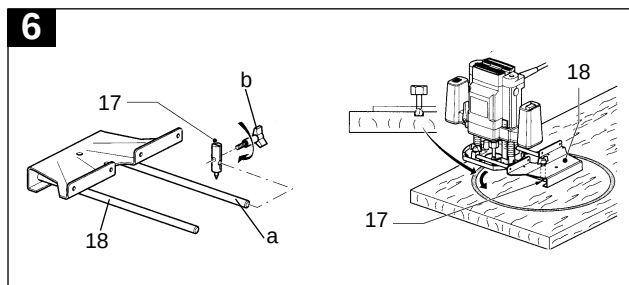
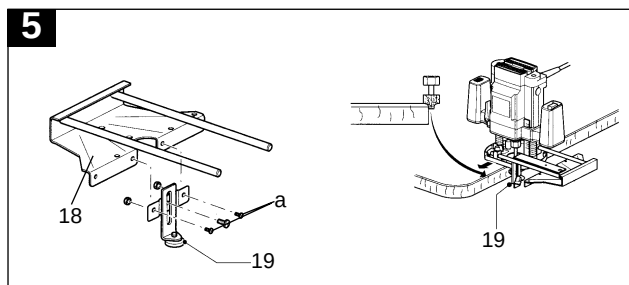
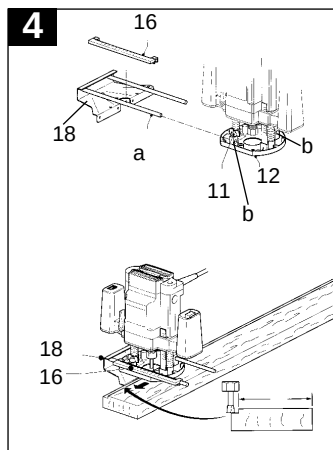
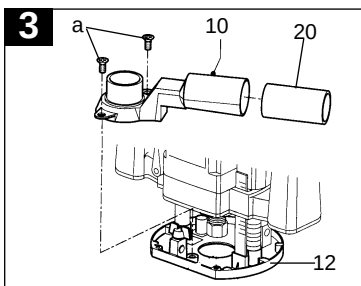
- Form (a) ve kenar (b) frezeleme işlemi için hareket başlama bileziği bulunan özel freze takımları da kullanılabilir.
- Freze takımını monte edin.
- Makineyi dikkatlice iş parçasına yaklaştırın.
- Kılavuz muylusunu veya rulmanı 9 hafifçe bastırarak iş parçasının kenarı boyunca hareket ettirin.

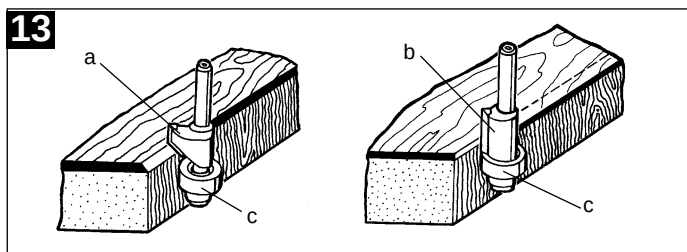
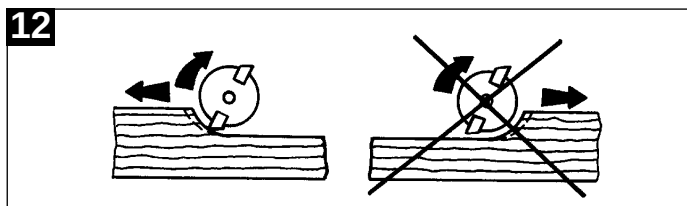
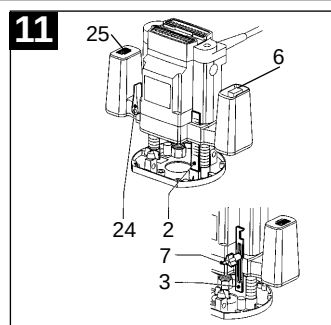
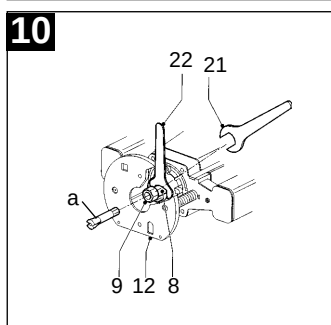
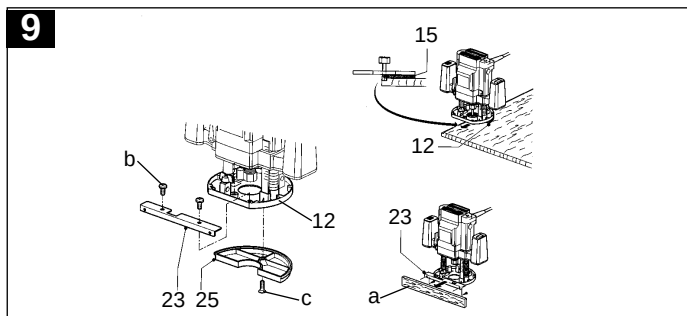
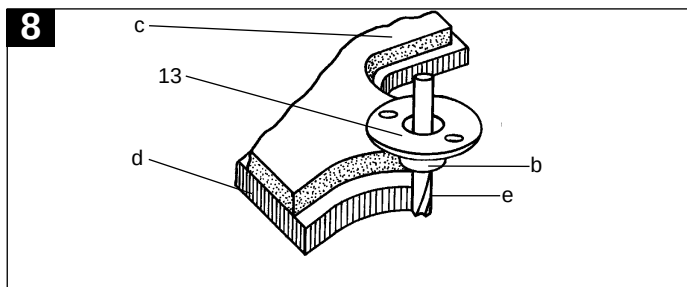
Dikkat:

- **Malzeme türüne bağlı olarak büyük frezeleme derinlikleri ile çalışıldığında çalışmalar birkaç kademede yapılacaktır.**
- **Frezeleme çalışmalarında üst freze cihazını iki elinizle tutun.**

7. Bakım

- Motor gövdesindeki havalandırma yarıklarını daima açık ve temiz tutun. Temizlemek için delikler tazyikli hava ile üflenecektir.





(D)	(GB)	(F)	(NL)	(E)	(P)
EG Konformitätserklärung Der Unterzeichnende erklärt im Namen der Firma	EC Declaration of Conformity The Undersigned declares, on behalf of	Déclaration de Conformité CE Le soussigné déclare, au nom de	EC Conformiteitsverklaring De ondertekenaar verklaart in naam van de firma	Declaración CE de Conformidad Por la presente, el abajo firmante declara en nombre de la empresa	Declaração de conformidade CE O abaixo assinado declara em nome da empresa
ISC GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar					
daß die	that the	que	dat de	que ella	que
Maschine/Produkt	Machine / Product	la machine / le produit	machine/product	máquina/producto	a máquina/o produto
Elektro-Oberfräse	Electric Router	Défonceuse électrique	Elektro-bovenfrees	Fresadora eléctrica de brazo superior	Fresadora eléctrica vertical
Marke	produced by:	du fabricant	merk	marca	marca
					
Type	Type	Type	type	tipo	tipo
BOF 700					
– Seriennummer auf dem Produkt – ☒ EG Maschinenrichtlinie 89/392/EWG mit Änderungen ☒ EG Niederspannungsrichtlinie 73/23 EWG ☒ EG Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336 EWG mit Änderungen entspricht.	– Serial number specified on the product - ☒ EC Directive regarding machinery 89/392 EEC, as amended; ☒ EC Directive regarding low-voltage equipment 73/23 EEC; ☒ EC Directive regarding electromagnetic compatibility 89/336 EEC, as amended.	– no. série indiqué sur le produit - ☒ Directive CE relative aux machines 89/392 CEE avec les modifications y apportées; ☒ Directive CE relative aux basses tensions 73/23 CEE; ☒ Directive CE relative à la compatibilité électromagnétique 89/336 CEE avec les modifications y apportées.	– seriennummer op het product conform de volgende richtlijnen is: ☒ EG machinerichtlijn 89/392/EWG met wijzigingen ☒ EG laagspanningsrichtlijn 73/23 EWG ☒ EG richtlijn Elektromagnetische compatibiliteit 89/336 EWG met wijzigingen	– No. de serie en el producto: satisfice las disposiciones pertinentes siguientes: ☒ Disposición de maquinaria de la CE 89/392/CEE con modificaciones ☒ Disposición de baja tensión de la CE 73/23 CEE ☒ Disposición de la compatibilidad electromagnética de la CE 89/336 CEE con modificaciones.	– cujo número de série encontra-se no produto - ☒ Directiva da CE de máquinas 89/392/CEE, com alterações ☒ Directiva da CE de baixa tensão 73/23 CEE ☒ Directiva da CE de compatibilidade electro-magnética 89/336 CEE, com alterações
EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 55014-3; EN 55014-4; EN 55014-5; EN 55014-6; EN 55014-7; EN 55014-8; EN 55014-9; EN 55014-10; EN 55014-11; EN 55014-12; EN 55014-13; EN 55014-14; EN 55014-15; EN 55014-16; EN 55014-17; EN 55014-18; EN 55014-19; EN 55014-20; EN 55014-21; EN 55014-22; EN 55014-23; EN 55014-24; EN 55014-25; EN 55014-26; EN 55014-27; EN 55014-28; EN 55014-29; EN 55014-30; EN 55014-31; EN 55014-32; EN 55014-33; EN 55014-34; EN 55014-35; EN 55014-36; EN 55014-37; EN 55014-38; EN 55014-39; EN 55014-40; EN 55014-41; EN 55014-42; EN 55014-43; EN 55014-44; EN 55014-45; EN 55014-46; EN 55014-47; EN 55014-48; EN 55014-49; EN 55014-50; EN 55014-51; EN 55014-52; EN 55014-53; EN 55014-54; EN 55014-55; EN 55014-56; EN 55014-57; EN 55014-58; EN 55014-59; EN 55014-60; EN 55014-61; EN 55014-62; EN 55014-63; EN 55014-64; EN 55014-65; EN 55014-66; EN 55014-67; EN 55014-68; EN 55014-69; EN 55014-70; EN 55014-71; EN 55014-72; EN 55014-73; EN 55014-74; EN 55014-75; EN 55014-76; EN 55014-77; EN 55014-78; EN 55014-79; EN 55014-80; EN 55014-81; EN 55014-82; EN 55014-83; EN 55014-84; EN 55014-85; EN 55014-86; EN 55014-87; EN 55014-88; EN 55014-89; EN 55014-90; EN 55014-91; EN 55014-92; EN 55014-93; EN 55014-94; EN 55014-95; EN 55014-96; EN 55014-97; EN 55014-98; EN 55014-99; EN 55014-100; EN 55014-101; EN 55014-102; EN 55014-103; EN 55014-104; EN 55014-105; EN 55014-106; EN 55014-107; EN 55014-108; EN 55014-109; EN 55014-110; EN 55014-111; EN 55014-112; EN 55014-113; EN 55014-114; EN 55014-115; EN 55014-116; EN 55014-117; EN 55014-118; EN 55014-119; EN 55014-120; EN 55014-121; EN 55014-122; EN 55014-123; EN 55014-124; EN 55014-125; EN 55014-126; EN 55014-127; EN 55014-128; EN 55014-129; EN 55014-130; EN 55014-131; EN 55014-132; EN 55014-133; EN 55014-134; EN 55014-135; EN 55014-136; EN 55014-137; EN 55014-138; EN 55014-139; EN 55014-140; EN 55014-141; EN 55014-142; EN 55014-143; EN 55014-144; EN 55014-145; EN 55014-146; EN 55014-147; EN 55014-148; EN 55014-149; EN 55014-150; EN 55014-151; EN 55014-152; EN 55014-153; EN 55014-154; EN 55014-155; EN 55014-156; EN 55014-157; EN 55014-158; EN 55014-159; EN 55014-160; EN 55014-161; EN 55014-162; EN 55014-163; EN 55014-164; EN 55014-165; EN 55014-166; EN 55014-167; EN 55014-168; EN 55014-169; EN 55014-170; EN 55014-171; EN 55014-172; EN 55014-173; EN 55014-174; EN 55014-175; EN 55014-176; EN 55014-177; EN 55014-178; EN 55014-179; EN 55014-180; EN 55014-181; EN 55014-182; EN 55014-183; EN 55014-184; EN 55014-185; EN 55014-186; EN 55014-187; EN 55014-188; EN 55014-189; EN 55014-190; EN 55014-191; EN 55014-192; EN 55014-193; EN 55014-194; EN 55014-195; EN 55014-196; EN 55014-197; EN 55014-198; EN 55014-199; EN 55014-200; EN 55014-201; EN 55014-202; EN 55014-203; EN 55014-204; EN 55014-205; EN 55014-206; EN 55014-207; EN 55014-208; EN 55014-209; EN 55014-210; EN 55014-211; EN 55014-212; EN 55014-213; EN 55014-214; EN 55014-215; EN 55014-216; EN 55014-217; EN 55014-218; EN 55014-219; EN 55014-220; EN 55014-221; EN 55014-222; EN 55014-223; EN 55014-224; EN 55014-225; EN 55014-226; EN 55014-227; EN 55014-228; EN 55014-229; EN 55014-230; EN 55014-231; EN 55014-232; EN 55014-233; EN 55014-234; EN 55014-235; EN 55014-236; EN 55014-237; EN 55014-238; EN 55014-239; EN 55014-240; EN 55014-241; EN 55014-242; EN 55014-243; EN 55014-244; EN 55014-245; EN 55014-246; EN 55014-247; EN 55014-248; EN 55014-249; EN 55014-250; EN 55014-251; EN 55014-252; EN 55014-253; EN 55014-254; EN 55014-255; EN 55014-256; EN 55014-257; EN 55014-258; EN 55014-259; EN 55014-260; EN 55014-261; EN 55014-262; EN 55014-263; EN 55014-264; EN 55014-265; EN 55014-266; EN 55014-267; EN 55014-268; EN 55014-269; EN 55014-270; EN 55014-271; EN 55014-272; EN 55014-273; EN 55014-274; EN 55014-275; EN 55014-276; EN 55014-277; EN 55014-278; EN 55014-279; EN 55014-280; EN 55014-281; EN 55014-282; EN 55014-283; EN 55014-284; EN 55014-285; EN 55014-286; EN 55014-287; EN 55014-288; EN 55014-289; EN 55014-290; EN 55014-291; EN 55014-292; EN 55014-293; EN 55014-294; EN 55014-295; EN 55014-296; EN 55014-297; EN 55014-298; EN 55014-299; EN 55014-300; EN 55014-301; EN 55014-302; EN 55014-303; EN 55014-304; EN 55014-305; EN 55014-306; EN 55014-307; EN 55014-308; EN 55014-309; EN 55014-310; EN 55014-311; EN 55014-312; EN 55014-313; EN 55014-314; EN 55014-315; EN 55014-316; EN 55014-317; EN 55014-318; EN 55014-319; EN 55014-320; EN 55014-321; EN 55014-322; EN 55014-323; EN 55014-324; EN 55014-325; EN 55014-326; EN 55014-327; EN 55014-328; EN 55014-329; EN 55014-330; EN 55014-331; EN 55014-332; EN 55014-333; EN 55014-334; EN 55014-335; EN 55014-336; EN 55014-337; EN 55014-338; EN 55014-339; EN 55014-340; EN 55014-341; EN 55014-342; EN 55014-343; EN 55014-344; EN 55014-345; EN 55014-346; EN 55014-347; EN 55014-348; EN 55014-349; EN 55014-350; EN 55014-351; EN 55014-352; EN 55014-353; EN 55014-354; EN 55014-355; EN 55014-356; EN 55014-357; EN 55014-358; EN 55014-359; EN 55014-360; EN 55014-361; EN 55014-362; EN 55014-363; EN 55014-364; EN 55014-365; EN 55014-366; EN 55014-367; EN 55014-368; EN 55014-369; EN 55014-370; EN 55014-371; EN 55014-372; EN 55014-373; EN 55014-374; EN 55014-375; EN 55014-376; EN 55014-377; EN 55014-378; EN 55014-379; EN 55014-380; EN 55014-381; EN 55014-382; EN 55014-383; EN 55014-384; EN 55014-385; EN 55014-386; EN 55014-387; EN 55014-388; EN 55014-389; EN 55014-390; EN 55014-391; EN 55014-392; EN 55014-393; EN 55014-394; EN 55014-395; EN 55014-396; EN 55014-397; EN 55014-398; EN 55014-399; EN 55014-400; EN 55014-401; EN 55014-402; EN 55014-403; EN 55014-404; EN 55014-405; EN 55014-406; EN 55014-407; EN 55014-408; EN 55014-409; EN 55014-410; EN 55014-411; EN 55014-412; EN 55014-413; EN 55014-414; EN 55014-415; EN 55014-416; EN 55014-417; EN 55014-418; EN 55014-419; EN 55014-420; EN 55014-421; EN 55014-422; EN 55014-423; EN 55014-424; EN 55014-425; EN 55014-426; EN 55014-427; EN 55014-428; EN 55014-429; EN 55014-430; EN 55014-431; EN 55014-432; EN 55014-433; EN 55014-434; EN 55014-435; EN 55014-436; EN 55014-437; EN 55014-438; EN 55014-439; EN 55014-440; EN 55014-441; EN 55014-442; EN 55014-443; EN 55014-444; EN 55014-445; EN 55014-446; EN 55014-447; EN 55014-448; EN 55014-449; EN 55014-450; EN 55014-451; EN 55014-452; EN 55014-453; EN 55014-454; EN 55014-455; EN 55014-456; EN 55014-457; EN 55014-458; EN 55014-459; EN 55014-460; EN 55014-461; EN 55014-462; EN 55014-463; EN 55014-464; EN 55014-465; EN 55014-466; EN 55014-467; EN 55014-468; EN 55014-469; EN 55014-470; EN 55014-471; EN 55014-472; EN 55014-473; EN 55014-474; EN 55014-475; EN 55014-476; EN 55014-477; EN 55014-478; EN 55014-479; EN 55014-480; EN 55014-481; EN 55014-482; EN 55014-483; EN 55014-484; EN 55014-485; EN 55014-486; EN 55014-487; EN 55014-488; EN 55014-489; EN 55014-490; EN 55014-491; EN 55014-492; EN 55014-493; EN 55014-494; EN 55014-495; EN 55014-496; EN 55014-497; EN 55014-498; EN 55014-499; EN 55014-500; EN 55014-501; EN 55014-502; EN 55014-503; EN 55014-504; EN 55014-505; EN 55014-506; EN 55014-507; EN 55014-508; EN 55014-509; EN 55014-510; EN 55014-511; EN 55014-512; EN 55014-513; EN 55014-514; EN 55014-515; EN 55014-516; EN 55014-517; EN 55014-518; EN 55014-519; EN 55014-520; EN 55014-521; EN 55014-522; EN 55014-523; EN 55014-524; EN 55014-525; EN 55014-526; EN 55014-527; EN 55014-528; EN 55014-529; EN 55014-530; EN 55014-531; EN 55014-532; EN 55014-533; EN 55014-534; EN 55014-535; EN 55014-536; EN 55014-537; EN 55014-538; EN 55014-539; EN 55014-540; EN 55014-541; EN 55014-542; EN 55014-543; EN 55014-544; EN 55014-545; EN 55014-546; EN 55014-547; EN 55014-548; EN 55014-549; EN 55014-550; EN 55014-551; EN 55014-552; EN 55014-553; EN 55014-554; EN 55014-555; EN 55014-556; EN 55014-557; EN 55014-558; EN 55014-559; EN 55014-560; EN 55014-561; EN 55014-562; EN 55014-563; EN 55014-564; EN 55014-565; EN 55014-566; EN 55014-567; EN 55014-568; EN 55014-569; EN 55014-570; EN 55014-571; EN 55014-572; EN 55014-573; EN 55014-574; EN 55014-575; EN 55014-576; EN 55014-577; EN 55014-578; EN 55014-579; EN 55014-580; EN 55014-581; EN 55014-582; EN 55014-583; EN 55014-584; EN 55014-585; EN 55014-586; EN 55014-587; EN 55014-588; EN 55014-589; EN 55014-590; EN 55014-591; EN 55014-592; EN 55014-593; EN 55014-594; EN 55014-595; EN 55014-596; EN 55014-597; EN 55014-598; EN 55014-599; EN 55014-600; EN 55014-601; EN 55014-602; EN 55014-603; EN 55014-604; EN 55014-605; EN 55014-606; EN 55014-607; EN 55014-608; EN 55014-609; EN 55014-610; EN 55014-611; EN 55014-612; EN 55014-613; EN 55014-614; EN 55014-615; EN 55014-616; EN 55014-617; EN 55014-618; EN 55014-619; EN 55014-620; EN 55014-621; EN 55014-622; EN 55014-623; EN 55014-624; EN 55014-625; EN 55014-626; EN 55014-627; EN 55014-628; EN 55014-629; EN 55014-630; EN 55014-631; EN 55014-632; EN 55014-633; EN 55014-634; EN 55014-635; EN 55014-636; EN 55014-637; EN 55014-638; EN 55014-639; EN 55014-640; EN 55014-641; EN 55014-642; EN 55014-643; EN 55014-644; EN 55014-645; EN 55014-646; EN 55014-647; EN 55014-648; EN 55014-649; EN 55014-650; EN 55014-651; EN 55014-652; EN 55014-653; EN 55014-654; EN 55014-655; EN 55014-656; EN 55014-657; EN 55014-658; EN 55014-659; EN 55014-660; EN 55014-661; EN 55014-662; EN 55014-663; EN 55014-664; EN 55014-665; EN 55014-666; EN 55014-667; EN 55014-668; EN 55014-669; EN 55014-670; EN 55014-671; EN 55014-672; EN 55014-673; EN 55014-674; EN 55014-675; EN 55014-676; EN 55014-677; EN 55014-678; EN 55014-679; EN 55014-680; EN 55014-681; EN 55014-682; EN 55014-683; EN 55014-684; EN 55014-685; EN 55014-686; EN 55014-687; EN 55014-688; EN 55014-689; EN 55014-690; EN 55014-691; EN 55014-692; EN 55014-693; EN 55014-694; EN 55014-695; EN 55014-696; EN 55014-697; EN 55014-698; EN 55014-699; EN 55014-700; EN 55014-701; EN 55014-702; EN 55014-703; EN 55014-704; EN 55014-705; EN 55014-706; EN 55014-707; EN 55014-708; EN 55014-709; EN 55014-710; EN 55014-711; EN 55014-712; EN 55014-713; EN 55014-714; EN 55014-715; EN 55014-716; EN 55014-717; EN 55014-718; EN 55014-719; EN 55014-720; EN 55014-721; EN 55014-722; EN 55014-723; EN 55014-724; EN 55014-725; EN 55014-726; EN 55014-727; EN 55014-728; EN 55014-729; EN 55014-730; EN 55014-731; EN 55014-732; EN 55014-733; EN 55014-734; EN 55014-735; EN 55014-736; EN 55014-737; EN 55014-738; EN 55014-739; EN 55014-740; EN 55014-741; EN 55014-742; EN 55014-743; EN 55014-744; EN 55014-745; EN 55014-746; EN 55014-747; EN 55014-748; EN 55014-749; EN 55014-750; EN 55014-751; EN 55014-752; EN 55014-753; EN 55014-754; EN 55014-755; EN 55014-756; EN 55014-757; EN 55014-758; EN 55014-759; EN 55014-760; EN 55014-761; EN 55014-762; EN 55014-763; EN 55014-764; EN 55014-765; EN 55014-766; EN 55014-767; EN 55014-768; EN 55014-769; EN 55014-770; EN 55014-771; EN 55014-772; EN 55014-773; EN 55014-774; EN 55014-775; EN 55014-776; EN 55014-777; EN 55014-778; EN 55014-779; EN 55014-780; EN 55014-781; EN 55014-782; EN 55014-783; EN 55014-784; EN 55014-785; EN 55014-786; EN 55014-787; EN 55014-788; EN 55014-789; EN 55014-790; EN 55014-791; EN 55014-792; EN 55014-793; EN 55014-794; EN 55014-795; EN 55014-796; EN 55014-797; EN 55014-798; EN 55014-799; EN 55014-800; EN 55014-801; EN 55014-802; EN 55014-803; EN 55014-804; EN 55014-805; EN 55014-806; EN 55014-807; EN 55014-808; EN 55014-809; EN 55014-810; EN 55014-811; EN 55014-812; EN 55014-813; EN 55014-814; EN 55014-815; EN 55014-816; EN 55014-817; EN 55014-818; EN 55014-819; EN 55014-820; EN 55014-821; EN 55014-822; EN 55014-823; EN 55014-824; EN 55014-825; EN 55014-826; EN 55014-827; EN 55014-828; EN 55014-829; EN 55014-830; EN 55014-831; EN 55014-832; EN 55014-833; EN 55014-834; EN 55014-835; EN 55014-836; EN 55014-837; EN 55014-838; EN 55014-839; EN 55014-840; EN 55014-841; EN 55014-842; EN 55014-843; EN 55014-844; EN 55014-845; EN 55014-846; EN 55014-847; EN 55014-848; EN 55014-849; EN 55014-850; EN 55014-851; EN 55014-852; EN 55014-853; EN 55014-854; EN 55014-855; EN 55014-856; EN 55014-857; EN 55014-858; EN 55014-859; EN 55014-860; EN 55014-861; EN 55014-862; EN 55014-863; EN 55014-864; EN 55014-865; EN 55014-866; EN 55014-867; EN 55014-868; EN 55014-869; EN 55014-870; EN 55014-871; EN 55014-872; EN 55014-873; EN 55014-874; EN 55014-875; EN 55014-876; EN 55014-877; EN 55014-878; EN 55014-879; EN 55014-880; EN 55014-881; EN 55014-882; EN 55014-883; EN 55014-884; EN 55014-885; EN 55014-886; EN 55014-887; EN 55014-888; EN 55014-889; EN 55014-890; EN 55014-891; EN 55014-892; EN 55014-893; EN 55014-894; EN 55014-895; EN 55014-896; EN 55014-897; EN 55014-898; EN 55014-899; EN 55014-900; EN 55014-901; EN 55014-902; EN 55014-903; EN 55014-904; EN 55014-905; EN 55014-906; EN 55014-907; EN 55014-908; EN 55014					

(CZ)	(H)	(SL)	(PL)	(RO)	(TR)
EU prohlášení o konformitě Podpisující prohlašuje jménem firmy	EU Konformitijelentés Az aláíró kijelenti a következő céggel nevében	EU Izjava o skladnosti Podpisnik v imenu podjetja	Oświadczenie o zgodności z normami Europejskiej Wspólnoty Niżej podpisany oświadcza w imieniu firmy	Declarație de conformitate CE Subsemnatul declară în numele firmei	AT Uygunluk Deklarasyonu Aşağıda imzası olan kişi Firma
ISC GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar					
že	hogy a	izjavlja	že	că	adina
stroj/výrobek	gép / gyártmány	da stroj/izdelek	maszyna/produkt	maşina/produşul	Makine / Mamul
Elektrická vrchní frézka	Elektromos - felső maró	Električni namizni rezkalnik	elektrycznej frezarki górnorzecionowej.	Maşină electrică de frezat de sus	Elektrikli üst freze
značka:	marca	značka	wyprodukowana przez	marca	Marka
					
BOF 700					
typ	tipus	tip	typ	tipul	Tipu
odpovídá ☒ EU směrnici o strojích 89/392/EWG - i geplí ☒ EU směrnici o strojích 89/392/EWG - i ☒ EU směrnici o nízkém napětí 73/23 EWG ☒ EU směrnici o elektromagnetické snášenlivosti 89/336 EWG se změnami. az ☒ EU 89/392/EWG - i géplí irányítóvalának változatokkal ☒ EU 73/23 EWG - i kisfeszültségű irányítóvalának változatokkal ☒ EU 89/336 EWG - i elektronmagneses érzékenységű változatokkal megfelel. ustreza ☒ EU Smernici o strojih 89/392 EGS z dopolnitvami ☒ EU Smernici o nizki napetosti 73/23 EGS ☒ EU Smernici o elektromagnetični skladnosti 89/336 EGS z dopolnitvami. - numer serijny na produkcie - odpowiada ☒ wytycznym EW dotyczącym maszyn 89/392/EWG ze zmianami ☒ wytycznym EW dotyczącym niskiego napięcia 73/23 EWG ☒ wytycznym EW dotyczącym zgodności elektro-magnetycznej 89/336 EWG ze zmianami. - numărul seriei pe produs - corespunde ☒ Directivei CE pentru maşini 89/392/CEE, cu modificări ☒ Directivei CE pentru joasă tensiune 73/23 CEE ☒ Directivei CE pentru compatibilitatea electromagnetică CEE, cu modificări - Seri No ☒ AT'nin makinelere hakkındaki 89/392 AET direktifine ve deęişikliklerine ☒ AT'nin düşük voltaj hakkındaki 73/23 nolu ile ☒ AT'nin elektromanyetik uygunluk hakkındaki direktiflerine ve deęişikliklerine uygun oludugunu beyan eder.					
EN 50144-1; prEN 50144-2-17; EN 55014-1; EN 50144-2; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3					
Landau/Isar, dne	Landau/Isar	Landau/Isar, dne	Landau/Isar dhia	Landau/Isar (data)	Landau/Isar, (anul)
17.11.1999	17.11.1999	17.11.1999	17.11.1999	17.11.1999	17.11.1999
					
Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management	Produkt-Management

- (D) ISC GmbH
Eschenstraße 6
D-94405 Landau/Isar
Tel. (09951) 942 357, 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 Hoozeveeën
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 Skandinavien
(S) Rodelundvej 11 - Rodelund
(N) **DK-8653 Them**
Tel.+ 45 86 849511, Fax+ 45 86 849522
- (FIN) Suomen Einhell OY
Hepolamminkatu 20
FIN 33720 Tampere
Tel. 03 3587800, Fax 03 3587828
- (PL) Einhell Polska sp. z o.o.
Al.Niepodleglosci 36
PL 65-950 Zielona Gora
Tel. 0683 242055, Fax 0683 272914
- (H) Einhell Hungaria Ltd.
Vjda Peter u. 12
H 1089 Budapest
Tel. 01 3039401, Fax 01 2101179
- (TR) Star AS
Ahmet Cavus Sokak No: 17
TR 81630 Beykoz - Istanbul
Tel. 0216 4250840, Fax 0216 4250841
- (RO) Novatech S.R.L.
Bd.Lasar Catargiu 24-26
S.C. A Ap. 9 Sector 1
RO 75 121 Bucharest
Tel. 01 4104800, Fax 01 4103568
- (CZ) DAT spol s.r.o.
Hrubeho 3
CZ 61200 Brno
Tel. 05 49211107, Fax 05 41214831

Technische Änderungen vorbehalten
Technical changes subject to change
Sous réserve de modifications
Technische wijzigingen voorbehouden
Salvo modificaciones técnicas
Salvaguardem-se alterações técnicas
Förbehåll för tekniska förändringar
Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään
Der tages forbehold for tekniske ændringer
Ο κατασκευαστής διατηρεί το δικαίωμα
τεχνικών αλλαγών
Con riserva di apportare modifiche tecniche
Tekniske endringer forbeholdes
Technické změny vyhrazeny
Technikai változások jogát fenntartva
Tehnične spremembe pridržane.
Zastrzega się wprowadzanie zmian technicznych
Se rezervă dreptul la modificări tehnice.
Teknik değışiklikler olabilir