

S Ändringar förbehålles
FI Pidätämme oikeuden muutoksiin
DK Ret til ændringer forbeholdes
N Rett till endringer forbeholdes
EE Võimalikud on muudatused
LV Var tikt veiktas izmaiņas
LT Akeitimų objektas
GB Subject to change

serva[®] sweden



S	BRUKSANVISNING	07
FI	KÄYTTÖOHJE	14
DK	BRUGERVEJLEDNING	21
N	BRUKSANVISNING	28
EE	KASUTUSJUHEND	35
LV	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA	43
LT	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA	51
GB	USERS MANUAL	59



SRO-1200
Art.No. 938634
ROUTER



Fig.A



DECLARATION OF CONFORMITY

SRO-1200

- (S) Vi garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer följande standarder och bestämmelser:
- (FI) Vakuutamme yksinomaan omalla vastuullamme, että tämä tuote täyttää seuraavat standardit ja säädökset:
- (DK) Vi erklærer under eget ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder og bestemmelser: Vi erklærer under vårt eget ansvar at dette produktet er i samsvar med følgende standarder og regler:
- (EE) Deklareerime meie ainuvastutusel, et see toode on vastavuses ja kooskõlas järgmistega standardite ja määrustega:
- (LV) Apgalvojām ar visu atbildību, ka šis produkts ir saskaņā un atbilst sekojošiem standartiem un nolikumiem:
- (LT) Prisiimdami visą atsakomybę deklaruojame, kad šis gaminyš atitinka žemiau paminėtus standartus arba nuostatus:
- (GB) We declare under our sole responsibility that this product is in conformity and accordance with the following standards and regulations:

EN 60745-1, EN 60745-2-17, EN 55014-1, EN 55014-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

73/23/EEC, 89/336/EEC, 98/37/EC, 2002/95/EC, 2002/96/EC

Zwolle, 01-08-2007

J.A. Bakker - van Ingen
CEO

J. Lodewijk
Quality Manager

It is our policy to continuously improve our products and we therefore reserve the right to change the product specification without prior notice.

MacTool BV • Lingenstraat 6 • 8028 PM • Zwolle The Netherlands

Environment

To prevent damage during transport, the appliance is delivered in a solid packaging which consists largely of reusable material. Therefore please make use of options for recycling the packaging.



Faulty and/or discarded electrical or electronic apparatus have to be collected at the appropriate recycling locations.

Warranty

Warranty conditions and product liability apply according to national legislation.

GB

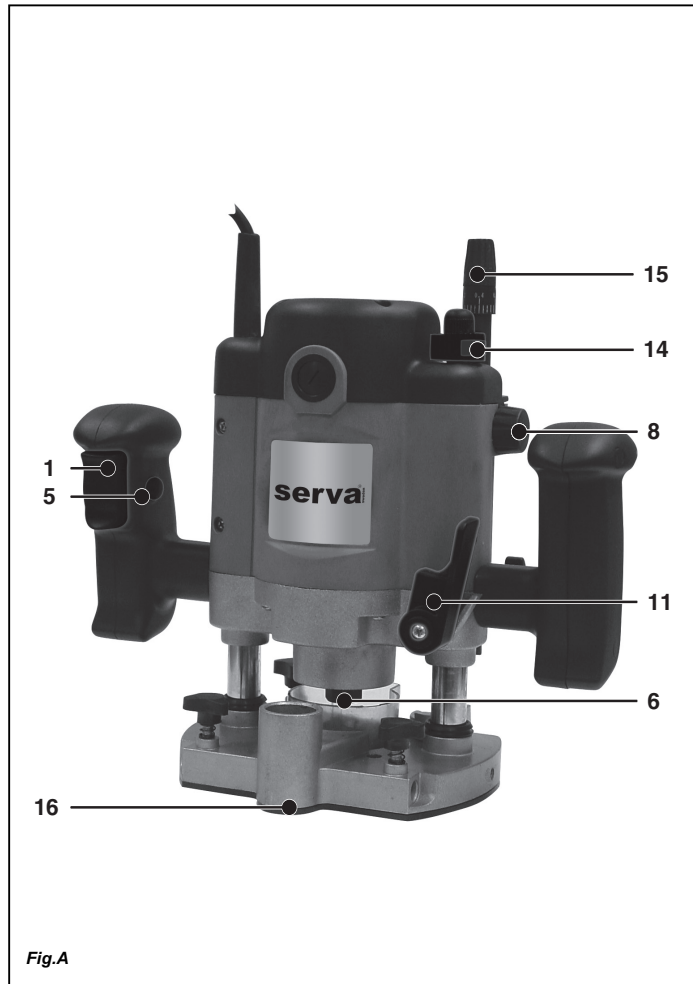


Fig.A



Rough setting

- Read the value from the scale (12).
 - Loosen button 9 (counter-clockwise).
 - Turn button 8 and re-read the value from the scale. The difference between the two values is the cutting depth setting.
- For example: If the value on the scale (12) is 8.5 in the zero-setting and the value is 7.0 after button (8) has been turned, then the cutting depth has been set to 1.5 cm.
- Retighten button 9 (clockwise).

Fine adjustment

- Loosen button 9 (counter-clockwise).
- The top button (15) is still set to zero. Give this button a full counter-clockwise turn, until it is back in the zero position. The cutting depth is now 1.0 mm less.
- If required, the cutting depth can be set accurately to within 0.1 mm.
- Retighten button 9.

Adjustment using the revolver- depth stop

The revolver-depth stop enables you to quickly choose between six different cutting depths. These are also determined by the adjustment of the depth stop (10).

- Adjust the required cutting depth by rotating the revolver-depth stop (21).

5. SERVICE & MAINTENANCE



Make sure that the machine is not live when carrying out maintenance work on the motor.

The machines have been designed to operate over a long period of time with a minimum of maintenance. Continuous satisfactory operation depends upon proper machine care and regular cleaning.

Cleaning

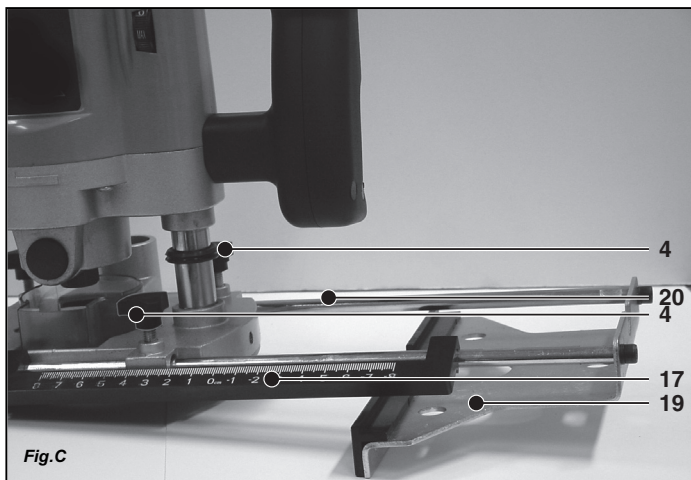
Keep the ventilation slots of the machine clean to prevent overheating of the engine. Regularly clean the machine housing with a soft cloth, preferably after each use. Keep the ventilation slots free from dust and dirt. If the dirt does not come off use a soft cloth moistened with soapy water. Never use solvents such as petrol, alcohol, ammonia water, etc. These solvents may damage the plastic parts.

Lubrication

The machine requires no additional lubrication.

Faults

Should a fault occur, e.g. after wear of a part, please contact your reseller. On the separately enclosed spare parts list you can find an overview of the parts that can be ordered.



Material	Diameter router bit	Speed stages
Hardwood	> 20 mm	1 - 2
	10 - 20 mm	3 - 4
	< 10 mm	5 - max
Softwood	> 20 mm	1 - 3
	10 - 20 mm	3 - 6
	< 10 mm	5 - max
Aluminium	> 15 mm	1
	< 15 mm	1 - 2
Plastic	> 15 mm	1 - 2
	< 15 mm	2 - 3

After longer periods of working at low speed, allow the machine to cool down by running it for a few minutes at high speed with no load.

Height setting of the router column

Fig. G

Button (14) is used to set the maximum height of the router.

The cutting depth is then fixed. This is usually necessary when using the tool on a special router table.

Rough setting

- Loosen the clamping lever (11). The router can then be pushed down against the spring force.
- Hold button (14) between your thumb and index finger.
- Push the grey button (14) and use your other hand to push the router down at the same time.
- Release the button. The router is now locked and will no longer return to its original position.

Fine adjustment

- Turn button (14) clockwise. This causes the router column to slowly move down.
- Turn button (14) counter-clockwise. This causes the router column to slowly move up.

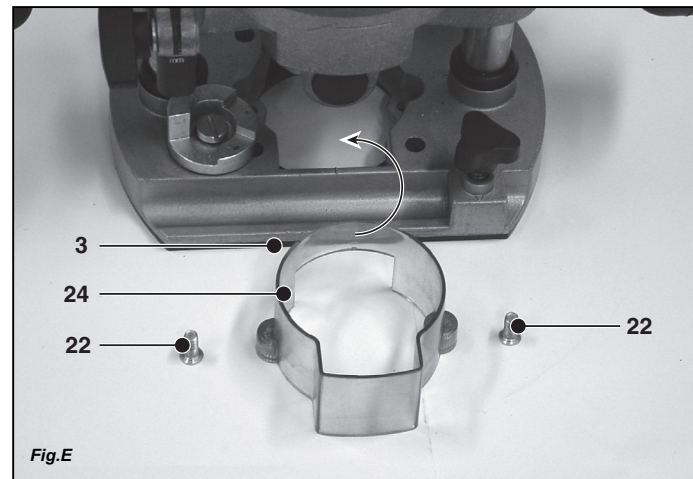
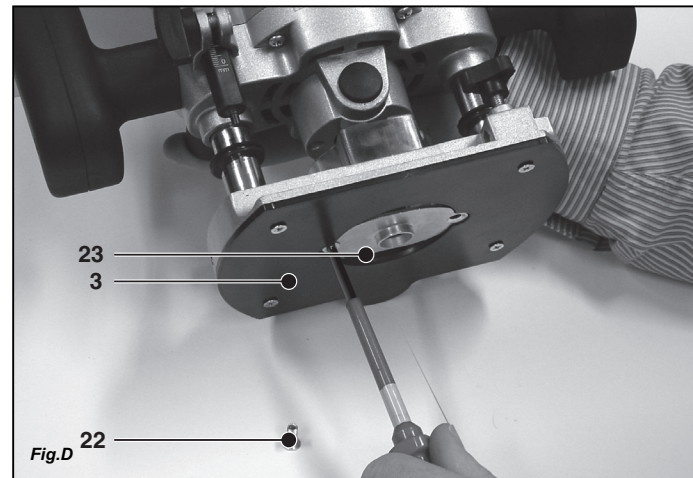
Setting the cutting depth

Fig. G

The cutting depth can be adjusted by using buttons 8, 9, 11 and 15. If the cutting depth is set correctly, the groove in question can be routed accurately to within 0.1 mm.

Preparation

- Place the desired cutter in the tool.
- Loosen the clamping lever (11). The router can then be pushed down against the spring force.
- Push the tool down until the cutter touches the workpiece, then relock it using the clamping lever (11).
- Loosen button 9 (counter-clockwise).
- Set button 15 to zero.
- Use button 8 to set the depth all the way down.
- Tighten button 9 (clockwise). The cutting depth is now set to precisely 0 mm.



4. OPERATION

The on/off switch

Fig. A

- To switch on the tool, press and hold the on/off switch (1).
- If you release the on/off switch (1), the tool will be switched off.

Switch locking mechanism

You can lock the on/off switch by pressing the on/off switch (1) and then button (5). The switch lock can be released by briefly pressing the on/off switch (1).



Always select a low speed for cutting plastic workpieces.

Do not put the machine down when the motor is still running. Do not place the machine on a dusty surface. Dust particles may enter the mechanism.



Always observe the safety instructions and applicable regulations.

Operation

Hold the machine in rest position on the workpiece when switching the machine on or off. The cutter in the collet may damage the workpiece.

- Clamp the workpiece and make sure that the workpiece cannot slide from under the machine during the cutting activities.
- Hold the machine firmly and move it evenly over the workpiece. Do not force the machine.
- Only use cutters which do not show any signs of wear. Worn cutters have a negative effect on the efficiency of the machine.
- Always switch off the machine first before removing the plug from the wall socket.

Speed Preselection

The required speed can be preselected with the thumbwheel (13). Also during running the rotational speed can be adjusted.

- 1 - 2 = low speed
- 3 - 4 = medium speed
- 5 - 6 = high speed
- Max = maximum speed

The required speed depends of the material and can be determined by practical testing. Furthermore router bits with a large diameter need a lower rotational speed.

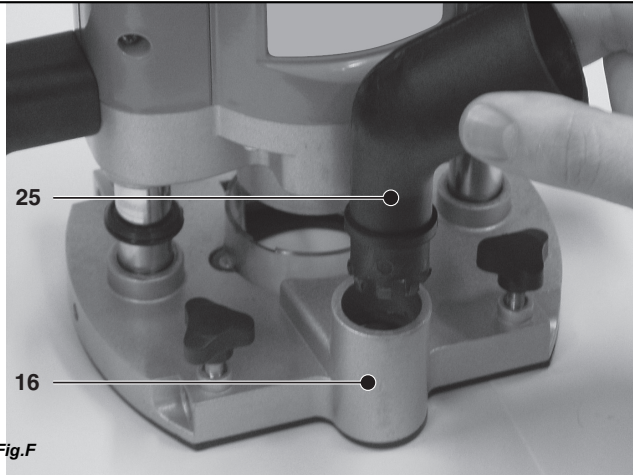


Fig.F



Fig.G

should not exceed the maximum diameter (see 'Technical specifications').

- Press the spindle lock (7) and turn the collet nut (6) until it engages in the lock. Keep the spindle lock pressed during this procedure.
- Open the collet nut using the wrench.
- Place the cutter shaft in the collet.
- Tighten the collet nut so that the cutter is locked properly.
- Open the collet nut when you want to replace a cutter.

Adjusting the parallel fence ruler

Fig. A + C

The parallel fence is a useful tool for precision routing at a fixed distance from the edge of the workpiece.

- Place the desired cutter in the tool.
- Loosen the clamping lever (11).
- Push the tool down until the cutter sticks out from the base plate, then retighten the clamping lever (11).
- Place the router onto the workpiece in such a that the cutter touches the side of the workpiece. Please ensure that the furthest protruding part of the cutter touches the workpiece (by turning the cutter if necessary).
- Slide the provided guide rods (20) into the appropriate holes.
- Slide the parallel fence onto the mounted rods until it is in full contact with the workpiece. The zero-position is now set.
- Attach the ruler (17) to the rod of the parallel guide. The zero on the ruler must be aligned with the zero mark (18).
- Loosen the parallel fence fixing screw (4) and move the fence until the desired setting has been reached. Important: when adjusting the parallel fence, please take into account the diameter of the cutter.
- Retighten the fixing screw (4).

Mounting the guide bush

Fig. D

The guide bush is a handy aid for cutting a pattern.

- Mount the guide bush (23) on the router base (3) using the screws (22).

Mounting the adapter for dust extraction

Fig. E + F

Use the dust adapter for the extraction of dust.

- Mount the dust adapter (24) with the screws (22) on the cutter sole (3).
- Place the dust tube (25) in the dust output (16).
- Place the tube of your vacuum cleaner on the dust tube (25).



Keep the outlet of the machine behind the machine for a good view on the workpiece.

ÖVERFRÄS

Siffrorna i nedansående text motsvarar bilderna på sidan 2 - 6.



Varning! Läs alltid bruksanvisningen till elektriska produkter noggrant innan de tas i bruk. Du kommer då att förstå produkten bättre och kan på så sätt undvika onödiga risker. Spara denna bruksanvisning på ett säkert ställe för framtida bruk.

Innehåll

1. Tekniska specifikationer
2. Säkerhetsföreskrifter
3. Montering av tillbehör
4. Användning
5. Underhåll

1. TEKNISKA SPECIFIKATIONER

Spänning	230 V~
Frekvens	50 Hz
Effektförbrukning	1200 W
Varvtal, obelastad	9000-30000/min
Max. fräsdiameter	30 mm
Fräsdjup	30 mm
Spännstång	6 & 8 mm
Vikt	4.7 kg
Lpa (bullernivå)	90.9 dB(A)
Lwa (bullereffekt)	101.9 dB(A)
Vibrationsvärde	1.77 m/s ²

Innehåll i förpackningen

- 1 Överfräs
- 1 Parallellanslag
- 1 Schablonledare
- 2 Skruvar
- 2 Muttrar
- 1 Adapter för spånutsugning
- 1 Fast nyckel
- 1 Insexnyckel
- 1 Skruvnyckel
- 1 6 mm Chuck
- 1 8 mm Chuck
- 1 Bruksanvisning
- 1 Blad med säkerhetsföreskrifter

Din överfräs är lämpad för professionella fräsarbeten i trä, träaktiga material och plast.

Kontrollera om maskinen, lösa delar eller tillbehör uppvisar transportskador.

Produktinformation

Fig. A + C + D + E + F

1. På/Av-knapp
2. Handtag
3. Bottenplatta
4. Låsskruvar för parallellanslag
5. Inkopplingsspärr
6. Spännhylsa
7. Spindellås
8. Knapp för inställning av fräsdjup
9. Vingskruv för djupanslag
10. Djupanslag
11. Spännarm
12. Skala för fräsdjup
13. Ställratt för elektronisk varvtalsreglering
14. Knapp för höjdställning
15. Fininställning av fräsdjup
16. Spånutsug
17. Skala för parallellanslag
18. Nollmärke
19. Parallellanslag
20. Styrstång
21. Steganslag
22. Skruvarna
23. Schablonledaren
24. Dammadaptern
25. Dammröret

2. SÄKERHETSFORESKRIFTER

I denna bruksanvisning används följande symboler:



Anger att det föreligger risk för personskador, livsfara eller risk för skador på maskinen om instruktionerna i denna bruksanvisning inte efterlevs.



Anger risk för elektrisk stöt.



Maskinens slagantal kan ställas in elektroniskt.



Bär skyddsglasögon och hörselskydd.



Wear ear and eye protection



Wear a dust mask. Working with wood, metals and other materials may produce dust that is harmful to health. Do not work with material containing asbestos!

Additional Safety Instructions

The instructions must be kept in a safe place!

1. Please check workpieces for any obstructions on the surface of the material, such as protruding nails etc., to protect the router head.
2. Wait until the router has come to a complete stop before removing any blocked or routed material around the cutter. Use a long stick for this and not your finger.
3. Please keep your hands away from the routing surface.
4. Immediately switch off the tool as soon as it starts producing any unusual noise or starts vibrating excessively.

Electrical safety



Always check that the power supply corresponds to the voltage on the rating plate.



Class II machine – Double insulation – You don't need any earthed plug.

Replacing cables or plugs

Immediately throw away old cables or plugs when they have been replaced by new ones. It is dangerous to insert the plug of a loose cable in the wall outlet.

Using extension cables

Only use an approved extension cable suitable for the power input of the machine. The minimum conductor size is 1.5 mm². When using a cable reel always unwind the reel completely.

3. MOUNTING ACCESSORIES

Prior to mounting an accessory always unplug the tool.



Wait until the machine has come to a complete standstill and the cutter has cooled down before replacing a cutter.

Mounting and removing cutters

Fig. B

Only use cutters with a shaft diameter which corresponds with the size of the collet. Only use cutters which are suited for the maximum speed of the machine. The cutter diameter

The router has been designed for professional routing of wood, wood products and plastics.

Check the machine, loose parts and accessories for transport damage.

Product information

Fig. A + C + D + E + F

1. On/off switch
2. Handle
3. Base plate
4. Fixing screws for parallel fence
5. Safety catch
6. Collet nut
7. Spindle lock
8. Cutting depth adjustment button
9. Wing bolt for depth stop
10. Depth stop
11. Clamping lever
12. Cutting depth scale
13. Adjusting wheel for electronic speed controller
14. Height adjustment button
15. Cutting depth fine-tuning button
16. Dust extraction facility
17. Parallel fence ruler
18. Zero mark
19. Parallel fence
20. Guide rod
21. Depth stop revolver
22. Screws
23. Guide bush
24. Dust adaptor
25. Dust tube

2. SAFETY INSTRUCTIONS

The following symbols are used in these instructions for use:



Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.



Indicates electrical shock hazard.



The number of revolution of the machine can be electronically set.



Använd en skyddsmask mot damm. När du arbetar med trä, metall eller andra material, kan damm bildas som är skadlig för hälsan. Arbeta ej med material som innehåller asbest!

Speciella säkerhetsåtgärder

Anvisningarna måste förvaras på en säker plats!

- Kontrollera arbetsstycket om det finns något hinder på materialytan, som utstickande spikar etc., för att skydda fråshuvudet.
- Vänta tills handöverfråsen har stannat helt innan du tar bort material eller fråsspån som har fastnat runt fräsverket. Använd en lång pinne för detta och inte ditt finger.
- Håll händerna borta från fråsytan.
- Stäng omedelbart av verktyget så fort det börjar låta konstigt eller vibrera för mycket.

Elektrisk säkerhet



Kontrollera alltid om din nätspänning överensstämmer med värdet på typplattan.



Maskin klass II – dubbel isolering, jordad kontakt behövs ej.

Vid utbyte av kablar eller stickkontakter

Släng omedelbart bort gamla kablar eller stickkontakter så fort de har ersatts av nya exemplar. Det är farligt att sticka in stickkontakten till en lös kabel i vägguttaget.

Vid användning av förlängningskablar

Använd uteslutande en godkänd förlängningskabel som är lämplig för maskinens effekt. Ledarna måste ha en diameter på minst 1,5 mm². Om förlängningskabeln sitter på en haspel, rulla då ut den helt och hållet.

3. MONTERING AV TILLBEHÖR

Ta alltid stickkontakten ur vägguttaget före monteringen.



Vänta med att byta fräs under arbetet tills maskinen har stannat helt och fräsverket har svalnat.

Montering och avlägsnande av fräsverktyg

Fig. B

Använd fräsverktyg vars skaftdiameter överenskommer med spänntångens mått. Använd endast fräsverktyg som är lämpade för maskinens maximala varvtal. Fråsdiametern får inte överskrida den maximala diametern (se 'Tekniska specifikationer').

- Tryck in spindellåset (7) och vrid spänntångens mutter (6) tills denna griper i låset. Håll under tiden spindellåset intryckt.
- Lossa spänntångens mutter med den bifogade skruvnyckeln.
- Placera fräsverktygets skaft i spänntångens öppning.

- Drag åt spänntångens mutter tills verktyget sitter fast ordentligt.
- Lossa åter spänntångens mutter för byte av fräsverktyg.

Justera skalan för parallellanslag

Fig. A + C

Parallellanslaget är ett bra verktyg för precisionsfräsning vid ett fast avstånd från arbetsstyckets kant.

- Sätt fast önskat frässtål i maskinen.
- Lossa spännarmen (11).
- Tryck verktyget nedåt tills frässtålet sticker ut från bottenplattan, dra sedan åt spännarmen igen (11).
- Placera fräsen så att frässtålet ligger an mot sidan på arbetsstycket. Se till att den yttersta utstickande delen på frässtålet ligger an mot arbetsstycket (genom att om nödvändigt vrida frässtålet).
- Skjut in de medföljande styrtångerna (20) i de avsedda hålen.
- Tryck på parallellanslaget på stångerna ända tills det ligger an helt mot arbetsstycket. Nollpunkten är nu bestämd.
- Sätt fast skalan (17) på parallellanslagets styrtång. Nollan på skalan måste vara inställd mot nollmärket (18).
- Lossa låsskruven (4) för parallellanslaget och flytta anslaget till önskad inställning. Viktigt: tänk på frässtålets diameter när du justerar parallellanslaget.
- Dra åt låsskruven (4) igen.

Montering af schablondledaren

Fig. D

Schablonledaren är lämpad som hjälpmedel vid fräsning efter ett mönster.

- Montera schablonledaren (23) med skruvarna (22) på fräsfoten (3).

Montering av adaptern för spånutsugning

Fig. E + F

Använd dammadaptern för utsugning av damm.

- Montera dammadaptern (24) med skruvarna (22) på fräsfoten (3).
- Placera dammröret (25) i dammutsläppet (16).
- Sätt dammsugarens rör på dammröret (25)



Håll adapters utlopp bakom maskinen så att du kan se arbetsstycket ordentligt.

4. ANVÄNDNING

Strömställaren på/av

Fig. A

- Tryck in och håll PÅ/AV-knappen (1) intryck för att starta verktyget.
- Om du släpper PÅ/AV-knappen (1) stannar verktyget.

ROUTER

The numbers in the following text refer to the drawing on page 2 - 6.



Read this operators guide carefully, before using the machine. Ensure that you know how the machine works, and how it should be operated. Maintain the machine in accordance with the instructions, and make certain that the machine functions correctly. Keep this operator's guide and other enclosed documentation with the machine.

Contents

1. Technical specifications
2. Safety instructions
3. Mounting accessoires
4. Operation
5. Maintenance

1. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Voltage	230 V~
Frequency	50 Hz
Power input	1200 W
No load speed	9000-30000/min
Max. cutter diameter	30 mm
Cutting depth	30 mm
Collet	6 & 8 mm
Weight	4.7 kg
Lpa (sound pressure)	90.9 dB(A)
Lwa (sound power)	101.9 dB(A)
Vibration value	1.77 m/s ²

Package contents

- 1 Router
- 1 Parallel guide
- 1 Template guide
- 2 Screws
- 2 Nuts
- 1 Adapter for dust extraction
- 1 Dust tube
- 1 Wrench
- 1 Allen key
- 1 6 mm Collet
- 1 8 mm Collet
- 1 Instruction manual
- 1 Safety Instructions

Tepimas

Prietaisui neriekia jokio papildomo tepimo.

Defektai

Jei, pvz., panaudojus detalę, atsirado gedimas, prašome kreiptis į savo perpardavinėtoją. Galimų užsakyti detalių aprašus rasite atskirai pateiktame laisvų detalių sąrašė.

Išorinė aplinka

Siekiant išvengti transportavimo metu galinčių atsirasti pažeidimų, įrenginys pristatomas kietoje pakuotėje, pagrinde pagamintoje iš antriniam perdirbimui tinkamų medžiagų, todėl prašome pasinaudoti galimybe pakuotę perdirbti.



Brokuoti ir/ar bereikalingi elektriniai ar elektroniniai prietaisai surenkami tinkamuose perdirbimo punktuose.

Garantija

Garantijos sąlygos yra taikomos pagal galiojančius šalies įstatymus.

Inkopplingsspärr

Du kan låsa startknappen genom att trycka in PÅ/AV-knappen (1) och sedan inkopplingsspärr (5). Spärr (5) släpps upp genom att kort trycka in PÅ/AV-knappen (1).



Ställ alltid in ett lågt varvtal vid fräsning av arbetsstycken av plast.

Ställ inte undan maskinen förrän motorn har stannat helt. Ställ inte maskinen på ett dammigt underlag. Dammpartiklar kan tränga in i mekanismen.



läkta alltid säkerhetsinstruktion nerna och respektera gällande föreskrifter.

Användning

Håll vid till och frånkoppling maskinen i viloläge på arbetsstycket. Fräsverktyget i spännstången kan skada arbetsstycket.

- Kläm fast arbetsstycket eller se på ett annat sätt till att det inte kan glida undan under arbetet.
- Håll maskinen stadigt och för den med jämna rörelser över arbetsstycket. Tvinga inte maskinen.
- Använd endast fräsverktyg som inte visar slitage. Slitna fräsverktyg reducerar maskinens effektivitet.
- Stäng efter avslutat arbete alltid först av maskinen innan du drar ut kontakten ur vägguttaget.

Varvtalsinställning

Nödvändigt varvtal kan ställas in i förväg med ställratten (13). Det går även att justera rotationshastigheten när maskinen är igång.

- 1 - 2 = låg hastighet
- 3 - 4 = normal hastighet
- 5 - 6 = hög hastighet
- Max = högsta hastighet

Varvtalet som krävs beror på vilket material som ska bearbetas och kan fastställas genom praktisk provning. Frässtål med stor diameter kräver dessutom lägre rotationshastighet.

Material	Diameter frässtål	Hastighet
Hårt träslag	> 20 mm	1 - 2
	10 - 20 mm	3 - 4
	< 10 mm	5 - max
Mjukt träslag	> 20 mm	1 - 3
	10 - 20 mm	3 - 6
	< 10 mm	5 - max
Aluminium	> 15 mm	1
	< 15 mm	1 - 2

Plast	> 15 mm	1 - 2
	< 15 mm	2 - 3

Efter längre arbetsperioder med låg hastighet ska du kyla av maskinen genom att köra den utan belastning på högsta hastighet under ett par minuter.

Höjdställning av fräspelaren

Fig. G

Med knappen (14) kan man att ställa in fräsens maximala höjd.

Då fixeras fräsdjupet. Detta är vanligtvis nödvändigt när verktyget används på ett speciellt fråsbord.

Grovinställning

- Lossa på spännarmen (11). Fräsen kan nu tryckas ner mot fjädertrycket.
- Håll knappen (14) mellan tummen och pekfingeret.
- Tryck in den grå knappen (14) samtidigt som du använder den andra handen för att trycka ner fräsen.
- Släpp knappen. Fräsen är nu låst och återvänder inte längre till ursprungsläget.

Finjustering

- Vrid knappen (14) medurs. Detta gör att fräspelaren sakta sänker sig nedåt.
- Vrid knappen (14) moturs. Detta gör att fräspelaren sakta höjer sig.

Ställa in fräsdjupet

Fig. G

Fräsdjupet kan ställas in med knapparna 8, 9, 11 och 15. Om fräsdjupet är rätt inställt kan spåret i fråga fräsas med en noggrannhet på 0,1 mm.

Förberedelse

- Sätt fast önskat frässtål i maskinen.
- Lossa på spännarmen (11). Fräsen kan nu tryckas ner mot fjädertrycket.
- Tryck ner verktyget tills att fräsen rör arbetsstycket, lås sedan verktyget igen med spännarmen (11).
- Lossa på knappen 9 (moturs).
- Ställ knappen 15 till noll.
- Använd knapp 8 för att ställa djupinställningen hela vägen ner.
- Dra åt knapp 9 (medurs). Fräsdjupet är nu inställt till exakt 0 mm.

Grovinställning

- Läs av värdet på skalan (12).
 - Lossa på knappen 9 (moturs).
 - Vrid knappen 8 och läs av värdet på skalan igen. Skillnaden mellan de två värdena är fräsdjupet.
- Till exempel: Om värdet på skalan (12) är 8,5 vid noll-inställningen och värdet är 7,0 efter att du har vridit knappen (8), så är fräsdjupet inställt på 1,5 cm.
- Dra åt knapp 9 (medurs) igen.

- Spauskita įrankį žemyn, kol freza palies ruošinį, tuomet vėl užfiksuokite priveržimo svirtimi (11).
- Atleiskite rankenėlę 9 (sukdami prieš laikrodžio rodyklę).
- Nustatykite rankenėlę 15 į nulinę padėtį.
- 8 rankenėle nustatykite kiek imanoma didesnį gylį.
- Priveržkite rankenėlę 9 (sukdami pagal laikrodžio rodyklę). Dabar frezavimo gylis tiksliai nustatytas į 0 mm padėtį.

Apytikslis nustatymas

- Įsidėmėkite liniuotėje (12) rodomą reikšmę.
 - Atleiskite rankenėlę 9 (sukdami prieš laikrodžio rodyklę).
 - Pasukite 8 rankenėlę ir įsidėmėkite naują liniuotėje rodomą reikšmę. Skirtumas tarp reikšmių lygus nustatytam frezavimo gyliui.
- Pavyzdžiui: Jei gu nulinėje padėtyje esančios liniuotės (12) rodoma reikšmė yra 8,5, o pasukus rankenėlę (8) - rodoma reikšmė yra 7,0, tuomet nustatytas 1,5 cm frezavimo gylis.
- Vėl priveržkite rankenėlę 9 (sukdami pagal laikrodžio rodyklę).

Tikslus nustatymas

- Atleiskite rankenėlę 9 (sukdami prieš laikrodžio rodyklę).
- Viršutinė rankenėlė (15) vis dar yra nustatyta į nulinę padėtį. Pasukite šią rankenėlę pilnu apsisukimu prieš laikrodžio rodyklę, kad ji vėl grįžtų į nulinę padėtį. Tai padarius frezavimo gylis bus 1,0 mm mažesnis.
- Jei gu reikia, frezavimo gylį galima nustatyti 0,1 mm tikslumu.
- Vėl priveržkite rankenėlę 9.

Reguliuojamas gylis ribotuvo būgnu

Gylio ribotuvo būgnu galima greitai pasirinkti vieną iš šešių skirtingų frezavimo gylių. Jie taip pat yra nustatomi reguliuojant gylio ribotuvą (10).

- Pageidaujama frezavimo gylį nustatykite pasukdami gylio ribotuvo būgną (21).

5. PRIEŽIŪRA



Vykdydami variklio priežiūros darbus, įsitikinkite, kad prietaisas negauna elektros srovės.

Firmos prietaisai buvo suprojektuoti veikti ilgą laiką esant minimaliai priežiūrai. Nuolatinis geras veikimas priklauso nuo tinkamos priežiūros ir reguliaraus valymo.

Valymas

Reguliariai minkštu skudurėliu valykite prietaiso korpusą, geriausiai kas kart pasinaudojus. Iš ventiliacijos angų išvalykite dulkes ir nešvarumus. Jei nešvarumai nenusivalo, išvalykite minkštu skudurėliu suvilgytu muiliname vande-nyje. Niekada nenaudokite tirpiklių, tokių kaip benzinas, spiritas, amoniako vanduo ir pan. Šie tirpikliai gali pažeisti plastikines dalis.

Optimalus greitis priklauso nuo frezuojamos medžiagos ir gali būti nustatytas bandymų metodu. Tačiau didesnio skersmens frezoms reikia nustatyti mažesnes apsakas.

Medžiaga	Frezos skersmuo	Greičio nustatymas
Kietas medis	>20 mm	1 - 2
	10 - 20 mm	3 - 4
	<10 mm	5 – maks.
Minkštas medis	>20 mm	1 - 3
	10 - 20 mm	3 - 6
	<10 mm	5 – maks.
Aliuminis	>15 mm	1
	<15 mm	1 - 2
Plastikas	>15 mm	1 - 2
	<15 mm	2 - 3

Ilgesnį laiką padirbę mažomis apsakomis leiskite įrankiui atvėsti - nustatykite aukštas apsakas ir leiskite įrankiui kelias minutes dirbti be apkrovos.

Frezavimo mašinėlės kolonos aukščio nustatymas

G pav.

Didžiausiam frezavimo mašinėlės aukščio nustatymui skirta rankenėlė (14).

Tuomet frezavimo gylis yra fiksuotas. Paprastai ši funkcija reikalinga, kai įrankį naudojate ant specialaus frezavimo stalo.

Apytikslis nustatymas

- Atleiskite priveržimo svirtį (11). Tuomet, įveikiant spyruoklės pasipriešinimo jėgą, frezavimo mašinėlę bus galima nuspausti žemyn.
- Rankenėlę (14) laikykite tarp nykščio ir rodomojo piršto.
- Nuspauskite pilką rankenėlę (14) ir tuo pačiu metu kita ranka spauskite frezavimo mašinėlę žemyn.
- Atleiskite rankenėlę. Frezavimo mašinėlę bus užfiksuota ir negrįš į pradinę padėtį.

Tikslus nustatymas

- Sukite rankenėlę (14) pagal laikrodžio rodyklę. Tuomet frezavimo mašinėlės kolona pamažu leis žemyn.
- Sukite rankenėlę (14) prieš laikrodžio rodyklę. Tuomet frezavimo mašinėlės kolona pamažu kils viršun.

Frezavimo gylio nustatymas

G pav.

Frezavimo gylį galima reguliuoti 8, 9, 11 ir 15 priemonėmis. Teisingai nustačius frezavimo gylį, griovėlį galima išfrezuoti 0,1 mm tikslumu.

Pasiruošimas

- Įstatykite reikiamą frežą į įrankį.
- Atleiskite priveržimo svirtį (11). Tuomet, įveikiant spyruoklės pasipriešinimo jėgą, frezavimo mašinėlę bus galima nuspausti žemyn.

Finjustering

- Lossa på knappen 9 (moturs).
- Fininställningsknappen (15) är fortfarande inställd på noll. Vrid den här knappen ett helt varv moturs tills den är tillbaka vid nollan. Fräsdjupet är nu 1,0 mm mindre.
- Vid behov kan fräsdjupet ställas in med en noggrannhet på 0,1 mm.
- Dra åt knapp 9 igen.

Inställning med hjälp av revolver-djupanslaget

Med revolverdjupstoppet kan du snabbt välja mellan

sex olika arbetsdjup. Dessa bestäms även hur djupstoppet (10) är inställt.

- Ställ in önskat arbetsdjup genom att vrida revolverdjupstoppet (21).

5. UNDERHÅLL



Tillse att maskinen inte är spänningsförande när underhållsarbeten utförs på de mekaniska delarna.

Maskiner har konstruerats för att under lång tid fungera problemfritt med ett minimalt underhåll. Genom att regelbundet rengöra maskinen och hantera den på rätt sätt bidrar du till en lång livslängd för din maskin.

Rengöring

Rengör maskinhöljet regelbundet med en mjuk duk, företrädesvis efter varje användning. Tillse att ventilationsspringorna är fria från damm och smuts. Använd en mjuk duk fuktad med tvålatten vid svår smuts. Använd inga lösningsmedel som bensen, alkohol, ammoniak etc. Sådana ämnen skadar plastdelarna.

Smörjning

Maskinen behöver ingen extra smörjning.

Fel

Om ett fel skulle uppträda, t.ex. efter att någon del har blivit utsliten, kontakta då din återförsäljare. På den separat bifogade listan över reservdelar hittar du en översikt över de delar som kan beställas.

Miljö

För att undvika transportskadorna levereras maskinen i en så stadig förpackning som möjligt. Förpackningen har så långt det är möjligt tillverkats av återvinningsbart material. Ta därför tillvara möjligheten att återvinna förpackningen.



Skadade och/eller kasserade elektriska och elektroniska apparater ska lämnas in enligt gällande miljöregler.

Garanti

Garantivillkor och produktansvar gäller i enlighet med nationell lagstiftning.

YLÄJYRSIN

Numerot seuraavassa tekstissä vastaavat kuvia sivulla 2 - 3.



Varoituis! Lue sähkölaitteiden ohjeet aina huolellisesti ennen käyttöä. Ohjeiden avulla ymmärrät laitteen toiminnan paremmin ja osaat välttää tarpeettomia riskejä. Pane ohjekirja huolellisesti talteen vastaisen varalle.

Sisällys

1. Tekniset tiedot
2. Turvaohjeet
3. Osien asennus
4. Käyttö
5. Huolto

1. TEKNISET TIEDOT

Jännite	230 V
Taajuus	50 Hz
Kulutettu teho	1200 W
Kierrosnopeus, kuormittamaton	9000-30000/min
Suurin jyrsinhalkaisija	30 mm
Jyrsinsyvyys	30 mm
Kirstysholkki	6 & 8 mm
Paino	4.7 kg
Lpa (äänenpaine)	90.9 dB(A)
Lwa (äänen tehotaso)	101.9 dB(A)
Värähtelyarvo	1.77 m/s ²

Pakkauksen sisältö

- 1 Yläjyrsin
- 1 Kuvio-ohjain
- 1 Pölyputki
- 2 Ruuvia
- 2 Mutteria
- 1 Pölynpoistoliitäntä
- 1 Ruuviaivain
- 1 Kiintoavain
- 1 Kuusioavain
- 1 6 mm holkki
- 1 8 mm Holkki
- 1 Käyttöohje
- 1 Turvallisuusohjeet

Yläjyrsin on ammattikäyttöön tarkoitettu jyrsin puun, puunkaltaisten materiaalien ja muovien jyrsimiseen.

4. APTARNAVIMAS

Ijungimas / išjungimas

A iliustracija

- Įjungiant įrenginį, nykščiu nuspaudžiamas įjungimo / išjungimo jungiklis. Frezos greitį galima reguliuoti, pasukant reguliatorių (13).
- Išjungiant įrenginį, atleidžiamas įjungimo išjungimo jungiklis.

Jungiklio fiksavimo mechanizmas

Įjungimo/išjungimo jungiklis užfiksuojamas pirma nuspaudus įjungimo/išjungimo jungiklį (1), tuomet mygtuką (5). Jungiklio fiksatorius atleidžiamas trumpai nuspaudžiant įjungimo/išjungimo jungiklį (1).



Frazuojant plastikinę medžiagą visuomet nureguliuokite mažesniai sukimosi greičiui.

Įrenginys pastatomas tiktai tuomet, kai jo motoras visiškai sustojo. Įrenginio negalima statyti ant dulkelto paviršiaus, nes dulkių dalelės gali patekti į įrenginio mechanines dalis.



Visuomet laikykitės saugumo taisyklių ir galiojančių nurodymų reikalavimų.

Aptarnavimas

Įrenginio įjungimo ir išjungimo metu jis turi būti stabiliai pastatytas ant apdorojamos medžiagos. Priešingu atveju fiksacijos veržlėje įsprausti frezos ašmenys gali sugadinti apdorojamą medžiagą.

- Apdorojama medžiaga įspraudžiama arba pritvirtinama koku kitu būdu taip, kad ji apdorojimo metu negalėtų judėti.
- Įrenginys sugriebiamas tvirtai ir stumiamas apdorojama medžiaga. Įrenginio judėjimo negalima forsuoti.
- Naudojami tiktai tokie frezos ašmenys, kurie neturi nusidėvėjimo požymių. Nusidėvėję ašmenys negatyviai veikia įrenginio veikimo efektyvumą.
- Darbo pabaigoje visuomet išjungiamas įrenginys, ir tiktai po to galima atjungti nuo elektros tinklo jo maitinimo kabelį.

Greičio nustatymas

Greitis nustatomas nykščiu pritaikytu ratuku (13). Sukimosi greitį taip pat galima reguliuoti frezavimo metu.

- 1 - 2 = žemos apsukos
- 3 - 4 = vidutinės apsukos
- 5 - 6 = aukštos apsukos
- Max = didžiausios apsukos

(6), kol užsifiksuoja. Visu proceso laiku veleno blokavimas laikomas nuspaustoje padėtyje.

- Šakutės raktu atsukama fiksacijos veržlė.
- Frezos kotas įspraudžiamas į veržlės angą.
- Prisukama fiksacijos veržlė, kol freza gerai neįtvirtinama vietoje.
- Keičiant frežą, atsukama fiksacijos veržlė.

Lygiagretaus kreiptuvo liniuotės reguliavimas

A ir C pav.

Lygiagretus kreiptuvus yra nepamainoma priemonė frezuojant tiksliu fiksuotu atstumu nuo ruošinio briaunos.

- Įstalykite reikiamą frežą į įrankį.
- Atleiskite priveržimo svirtį (11).
- Spauskite įrankį žemyn, kol freza išlys pro atraminę plokštę, tuomet vėl užfiksukite priveržimo svirtimi (11).
- Uždėkite frezavimo mašinėlę ant ruošinio taip, kad freza liestų ruošinio šoną. Užtikrinkite, kad tolimiausia kyšanti frezos dalis liestų ruošinį (jeigu reikia, pakreipkite frežą).
- Įkiškite kreipiančiuosius strypus (20) į atitinkamas skylės.
- Užmaukite lygiagretų kreiptuvą ant sumontuotų strypų, kad jis pilnai liestų ruošinį. Dabar nustatyta nulinė padėtis.
- Pritvirtinkite liniuotę (17) prie lygiagretaus kreiptuvo strypo. Liniuotės nulinė padala turi būti sulygiuota su nulinės padėties žyme (18).
- Atleiskite lygiagretaus kreiptuvo įtvirtinimo varžtą (4) ir nustumkite kreiptuvą į pageidaujimą vietą. Svarbu: reguliuodami lygiagretų kreiptuvą atsižvelkite į frezos skersmenį.
- Vėl priveržkite įtvirtinimo varžtą (4).

Šabloninio laidų išdėstymo montavimas

D iliustracija

Šabloninis atsitrenkimas padeda vykdyti frezavimą pagal vieną pavyzdį.

- Šabloninis laidų išdėstymas (23) varžtu (22) primontuojamas prie frezos pagrindo (3).

Dulkių išsiurbimo įrengimo prijungimo adapterio montażas

E ir F iliustracijos

Dulkių išsiurbimui naudojamas adapteris.

- Dulkių nusiurbimo adapteris (24 iliustracija E) varžtu (22) pritvirtinamas prie frezos pagrindo (3).
- Įstatomas dulkių vamzdis (25) į dulkių išmetimo angą (16 iliustracija F).
- Dulkių išsiurbimo anga sujungiama su dulkių vamzdiu (25 iliustracija F).



Siekiant nepabloginti apdorojamos medžiagos apžvelgiamumą, dulkių išsiurbimo adapterio anga turi būti išdėstyta už įrenginio.

Tarkista, että kone, irto-osat ja varusteet eivät ole vaurioituneet kuljetuksen aikana.

Tietoja tuotteesta

Fig. A + C + D + E + F

1. Virtakytkin
2. Kahva
3. Pohjalevy
4. Siirtokehikon kiinnitysruuvit
5. Turvakytkin
6. Istukkamutteri
7. Karalukko
8. Leikkuusyvyiden säätöpainike
9. Syvyysrajoittimen siipiruuvi
10. Syvyysrajoitin
11. Kiristysvipu
12. Leikkuusyvyysasteikko
13. Elektronisen nopeudensäädön säätöpyörä
14. Korkeuden säätöpainike
15. Leikkuusyvyiden hienosäätöpainike
16. Pölynkeräyslaite
17. Siirtokehikon viivoitin
18. Nollamerkki
19. Siirtokehikko
20. Ohjaintanko
21. Syvyysrajoittimen säätöruuvi
22. Ruuvit
23. Kuvio-ohjain
24. Sovitin
25. Pölyputki

2. TURVAOHJEET

Näissä ohjeissa käytetään seuraavia symboleja:



Osoittaa loukkaantumisvaaran, hengenvaaran tai työkalun vaurioitumisriskin, jos tämän oppaan ohjeita ei noudateta.



Osoittaa sähköiskuvaaran.



Laitteen käyntinopeutta voidaan säätää sähköisesti.



Käytä suojalaseja ja kuulonsuojaimia.



Käytä pölynsuojainta. Puun, metallin tai muun materiaalin työstössä voi syntyä terveydelle haitallista pölyä. Älä työstä materiaalia, joka sisältää asbestia!

Erityisiä turvaohjeita

Säilytä ohjeet huolella!

- Varmista, ettei työkappaleiden pinnalla ole esteitä, kuten esiin työntyviä nauvoja, terän suojaamiseksi.
- Odota, että jyrsin on täysin pysähtynyt, ennen kuin poistat terän luota tukkeutunutta tai jyrssittyä ainetta. Älä käytä someasi vaan tikkaa.
- Pidä kädet aina irti jyrstävältä pinnalta.
- Sammuta työkalu heti, jos siitä kuuluu epätavallista ääntä tai jos se alkaa täristä voimakkaasti.

Sähköturvallisuus



Tarkista aina, ovatko verkkojännitte ja koneen tyyppikilvessä ilmoitettu jännite yhteen sopivia.



Luokan II kone – kaksoiseristetty – maadoitettua pistorasiaa ei tarvita.

Johdon tai pistokkeen vaihtaminen

Heitä käytöstä poistetut johdot ja pistokkeet heti pois. On vaarallista työntää irrotetun johdon pistoke pistorasiaan.

Jatkojohtojen käyttö

Käytä vain virallisesti hyväksytyjä jatkojohtoja koneen teho huomioon ottaen. Johdon ytimien on oltava vähintään 1,5 mm². Käytettäessä johtokelaa koko jatkojohto on vedettävä kelalta.

3. OSIEN ASENNUS

Irrota aina pistoke pistorasiasta ennen asennusta.



Ennen kuin alat vaihtaa jyrsinterää, odota kunnes kone on täysin pysähtynyt ja jyrsinterä kokonaan jäähtynyt.

Jyrsinterien kiinnittäminen ja irrottaminen

Kuva B

Käytä jyrsinteriä, joiden varren halkaisija vastaa kiristysholkin mittoja. Käytä ainoastaan jyrsinteriä, jotka on tarkoitettu käytettäväksi koneen enimmäiskierronopeudella. Jyrsinterän halkaisija ei saa ylittää suurinta jyrsinhalkaisijaa (ks. 'Tekniset tiedot').

- Paina karalukkoa (7) sisään ja kierrä kiristysholkin mutteria (6), kunnes se menee lukkoon. Pidä karalukkoa koko ajan painettuna.



Dėvėkite respiratorių. Dirbant su medžiu, metalais bei kitomis medžiagomis, į orą gali pakilti sveikatai kenksmingų dulkių. Nedirbkite su medžiagomis, kurių sudėtyje yra asbesto!

Papildomi saugos reikalavimai

Instrukcijos turi būti laikomos saugioje vietoje!

- Prašome patikrinkite, ar ruošinio paviršiuje nėra kliūčių, pvz., kyšančių vinių, kad apsaugotumėte frezavimo mašinėlės galvutę.
- Prieš išidamami bet kokį prie frezos užstrigusį ar išfrezuotą daiktą, palaukite, kol freza visiškai sustos. Daiktą išimkite ilga lazdele, o ne pirštais.
- Prašome rankas laikyti atokiai nuo frezuojamo paviršiaus.
- Įrankiu pradėjus skleisti neįprastą triukšmą arba pernelyg vibruoti, nedelsdami jį išjunkite.

Elektros sauga



Visada įsitinkite, kad elektros šaltinio įtampa atitiktų nurodytą ant prietaiso techninių duomenų lentelės.



2 saugos klasės mašina – dviguba izoliacija – Jums nereikės naudoti kištuko su įžeminiu.

Kabelių ir kištukų keitimas

Pakeistus kabelius ir kištukus, senuosius iš kart išmeskite. Pavojinga į rozetę kišti niekur neprijungto kabelio kištuką.

Prailigintuvų naudojimas

Naudokite tik prietaiso galingumą atitinkantį pra-ilgintuvą. Mažiausias kabelio skersmuo turi būti 1,5 mm². Naudodami kabelio ritę, pilnai išvynio-kite kabelį.

3. REIKMENŲ MONTAVIMAS

Prieš montuojant reikmenis įrenginys visuomet atjungiamas nuo elektros tinklo.



Prieš frezos keitimą luktelkite, kol įrenginys sustoja ir atvėsta instrumentas.

Frezos diametras montavimas ir reguliavimas

B iliustracija

Naudojami tiktai tokie frezos ašmenys, kurių diametras atitinka fiksacijos patrono dydžius. Frezavimo instrumentas turi atitikti įrenginio maksimalų sukimosi greitį.

Frezos diametras negali viršyti maksimalaus nurodyto diametro (žiūr. techninę specifikaciją).

- Nuspaudžiamas veleno blokavimo jungiklis (7) ir pasukama fiksavimo sverto veržlė

medieną panašią medžiagą ir plastiką.

Patikrinkite, ar įrengimas arba jo atskiros dalys nebuvo sugadinti transportavimo metu.

Informacija apie produktą

A + C + D + E + F iliustracija

1. Jungiklis
3. Gylio reguliatorius
4. Rankena
5. Saugiklis
6. Paralelinio atsitrenkimo fiksacijos varžtas
7. Paralelinė atsitrenkimo anga
8. Įtempimo veržlė
9. Veleno blokavimas
10. Revolverio gylio atsitrenkimas
11. Gylio atsitrenkimo fiksavimo varžtas
12. Gylio atsitrenkimas
13. Fiksacijos svirtas
14. Frezavimo gylio skalė
15. Frezavimo gylio tikslaus reguliavimo rankenėlė
16. Dulkių ištraukimo įrengimo prijungimo adapteris
17. Lygiagretaus kreiptuvo liniuotė
18. Nulinės padėties žymė
19. Lygiagretus kreiptuvas
20. Kreipiantysis strypas
21. Gylio ribotuvo būgnas
22. Varžtai
23. Šabloninė kreipiamoji
24. Pjuvenų adapteris
25. Pjuvenų vamzdelis

2. SAUGOS TAISYKLĖS

Instrukcijoje naudojami šie simboliai:



Įspėja apie traumas, mirties ar įrankio sugadinimo pavojų, nesilaikant šios naudojimo instrukcijos.



Įspėja apie traumas, mirties ar įrankio sugadinimo pavojų, nesilaikant šios naudojimo instrukcijos.



Mechanizmo apsisukimų skaičių galima nustatyti.



Naudokite ausų ir akių apsaugas

- Aava kiristysholkin mutteri kiertämällä sitä ruuviavaimen avulla.
- Aseta jyrsterän varsi kiristysholkissa olevaan aukkoon.
- Kiristä kiristysholkin mutteria, kunnes jyrsterä on kunnolla kiinni.
- Aava kiristysholkin mutteri uudelleen, kun haluat vaihtaa jyrsterän.

Siirtokehikon viivoittimen säätäminen

Kuvat A + C

Siirtokehikko on hyödyllinen jyrstittäessä tarkasti tiettyä etäisyyttä työkappaleen reunasta.

- Kiinnitä haluamasi terä.
- Löysää kiristysvipua (11).
- Paina työkalua alas, kunnes terä työntyy esiin pohjalevystä ja kiristä vipu (11) uudelleen.
- Aseta yläjyrsin työkappaleelle siten, että jyrsin koskettaa työkappaleen sivua.
- Varmista, että terän uloin kohta osuu työkappaleeseen (kierrä terää tarvittaessa).
- Työnnä ohjaintangot (20) niiden reikiin.
- Liu'uta siirtokehikko kiinnitetyille tangoille, kunnes se on kiinni työkappaleessa. Tämä on työkalun nolla-asento.
- Kiinnitä viivoitin (17) siirtokehikon tankoon. Kohdista viivoittimen nolla nollakohdan merkin (18) kanssa.
- Löysää siirtokehikon kiinnitysruuvia (4) ja siirrä kehikko haluamaasi kohtaan. Tärkeää: kun säädät siirtokehikkoa, ota huomioon terän halkaisija.
- Kiristä kiinnitysruuvi (4).

Kuvio-ohjaimen asentaminen

Kuva D

Kuvio-ohjain on tarkoitettu apuvälineeksi kuvioiden jyrsimisessä.

- Kiinnitä kuvio-ohjain (23) jyrsinkorin pohjaan (3) käyttämällä ruuveja (22).

Pölynpoistiliitäntän asentaminen

Kuvat E + F

Käytä sovitinta pölyn poistoon.

- Asenna sovitin (24) ruuveilla (22) jyrsimen pohjaan (3).
- Pane pölyputki (25) pölynpoistoaukkoon (16).
- Pane pölynimurin putki pölyputkelle (25)



Jotta voisit nähdä työstettävän kappaleen mahdollisimman hyvin, sijoita pölynpoistoaukkoon.

4. KÄYTTÖ

Virtakytkin

Kuva A

- Käynnistä kone painamalla virtakytkintä (1).
- Virta katkeaa, kun kytkin (1) vapautetaan.

Kytkimen lukitus

Voit lukita virtakytkimen painamalla ensin virtakytkintä (1) ja sitten nappia (5). Lukitus

vapautuu, kun painat kytkimen (1) pohjaan.



Kun haluat sammuttaa laitteen, päästä käynnistyskytkin irti.

Laske jyrsin käsistäsä vasta, kun moottori on pysähtynyt kokonaan. Älä laske jyrshintä pölyiselle alustalle. Pölyhiukkaset voivat päästä koneen mekaanisiin osiin.



Noudata aina turvallisuusohjeita ja voimassaolevia määräyksiä.

Käyttö

Pidä konetta lepoasennossa työstettävää kappaletta vasten, kun käynnistät tai sammutat koneen. Kiristysholkin jyrsinteriä voi muutoin vahingoittaa työstettävää kappaletta.

- Purista työstettävä kappale kiinni tai varmista muuten, ettei kappale pääse liukumaan koneen alle työstämisen aikana.
- Pidä koneesta tukevasti kiinni ja liikuta sitä tasaisin vedoin työstettävän kappaleen yli. Älä pakota konetta.
- Käytä ainoastaan jyrsinteriä, joissa ei näy kulumisvaurioita. Kuluneet jyrsinterät heikentävät koneen jyrsimistehoa.
- Kun lopetat työskentelyn, kytke kone aina ensin pois päältä virtakytkimestä ennen kuin irrotat koneen pistotulpan pistorasiasta.

Nopeuden esivalinta

Haluttu nopeus voidaan valita peukalopyörän (13) avulla. Pyörimisnopeutta voidaan säätää myös käytön aikana.

- 1 - 2 = hidas nopeus
3 - 4 = keskinopeus
5 - 6 = suuri nopeus
Max = enimmäisnopeus

Valittava nopeus määräytyy materiaalin mukaan ja se voidaan määrittää käytännön kokeilla. Lisäksi halkaisijaltaan suuret jyrsinterät edellyttävät hidasta pyörimisnopeutta.

Materiaali	Jyrsinterän halkaisija	Nopeusasetukset
Kovapuu	> 20 mm	1 - 2
	10 - 20 mm	3 - 4
	< 10 mm	5 - max
Havupuu	> 20 mm	1 - 3
	10 - 20 mm	3 - 6
	< 10 mm	5 - max
Alumiini	> 15 mm	1
	< 15 mm	1 - 2
Muovi	> 15 mm	1 - 2
	< 15 mm	2 - 3

PAVIRŠIAUS FREZA

Šiame tekste paminėti skaičiai atitinka 2 - 6; uslapio iliustracijas



Prieš naudodamiesi prietaisu, atidžiai perskaičykite šią instrukciją. Įsitinkinkite, kad žinote kaip prietaisas veikia ir kaip juo naudotis. Kad prietaisas veiktų tinkami, eksploatuokite jį pagal instrukcijos nurodymus. Saugokite šią instrukciją ir pridėdamą dokumentaciją kartu su prietaisu.

Pieticība

1. Mašinos parametri
2. Saugos taisyklės
3. Instaliacija
4. Įrenginio panaudojimas
5. Aptarnavimas ir priežiūra

1. MAŠINOS PARAMETRAI

Įtampa	230 V~
Dažnis	50 Hz
Sunaudojimo galingumas	1200 W
Apsisukimų skaičius per minutę tuščia eiga	9000 – 30000/min
Maksimalus frezos diametras	30 mm
Frezavimo diametras	30 mm
Tvirtinamo įrankio koto skersmuo	6 ir 8 mm
Svoris	4.7 kg
Lpa (triukšmo lygis)	90.9 dB(A)
Lwa (triukšmo galingumas)	101.9 dB(A)
Vibracijos lygis	1.77m/s ²

Įpakavimo turinys

- 1 Paviršiaus freza
- 1 Paralelinis nukreipimas
- 1 Šabloninis nukreipimas
- 2 Veržlės
- 2 Varžtai
- 1 Dulkių išsiurbimo įrengimo prijungimo adapteris
- 1 Dulkių vamzdis
- 1 Veržliaraktis
- 1 „Allen“ tipo raktai
- 1 6 mm Patronas
- 1 8 mm Patronas
- 1 Naudojimo instrukcija
- 1 Saugumotaisyklės

Paviršiaus freza skirta profesionaliems frezavimo darbams, apdorojant medieną, į

kietojen paketoitujen, pääasiassa valmistajien suorittamien tarkastusten, todellisten testien ja kokeiden avulla.



Brokuoti ir'lar bereikalingi elektriniai ar elektroniniai prietaisai surenkami tinkamuose perdirtimo punktuose.

Garantija

Garantijas noteikumi un ražošanas kļūdas tiek izskatītas pēc pārdošanas valsts noteikumiem.

Pitkakestoisen hitaan nopeuden työskentelyn jälkeen konetta on hyvä jäähdyttää käyttämällä sitä pari minuuttia suurella nopeudella ilman kuormaa.

Jyrsinpylvään korkeussäätö

Kuva G

Yläjyrsimen enimmäiskorkeus säädetään painikkeen (14) avulla. Leikkaussyvyys on siten kiinteä. Tämä on usein tarpeen, kun työkalua käytetään jyrsinpöydällä.

Perussäätö

- Löysää kiristysvipua (11). Jyrsintä voidaan sitten painaa alas jousivoimaa vasten.
- Pidä painike (14) peukalon ja etusormen välissä.
- Paina harmaata painiketta (14) ja työnnä samalla toisella kädellä jyrsintä alas.
- Vapauta painike. Jyrsin on nyt lukittu eikä palaudu alkuasentoonsa.

Hienosäätö

- Kierrä painiketta (14) myötäpäivään. Tämä laskee jyrsinpylvästä hieman alaspäin.
- Kierrä painiketta (14) vastapäivään. Tämä nostaa jyrsinpylvästä hieman ylöspäin.

Leikkaussyvyyden säätäminen

Kuva G

Leikkaussyvyttä voidaan säätää painikkeilla 8, 9, 11 ja 15. Kun leikkaussyvyys on säädetty oikein, työkalulla voidaan jyrsiä uraa 0,1 mm tarkkuudella.

Valmistelut

- Kiinnitä haluamasi terä.
- Löysää kiristysvipua (11). Jyrsintä voidaan sitten painaa alas jousivoimaa vasten.
- Paina työkalua alas, kunnes terä osuu työkappaleeseen ja lukitse se kiristysvivun (11) avulla.
- Avaa painiketta 9 (vastapäivään).
- Säädä painike 15 nollakohtaan.
- Säädä syvyys täysin alas kiertämällä painiketta 8.
- Kiristä painike 9 (myötäpäivään). Leikkaussyvyys on nyt tarkalleen 0 mm.

Perussäätö

- Lue asteikon (12) arvo.
 - Avaa painiketta 9 (vastapäivään).
 - Kierrä painiketta 8 ja tarkista asteikon arvo. Leikkaussyvyys on näiden kahden arvon erotus.
- Esimerkki: Jos asteikon (12) arvo on nolla-asetuksella 8.5 ja arvo on 7.0 painikkeen (8) säätämisen jälkeen, leikkaussyvyudeksi on säädetty 1,5 cm.
- Kiristä painike 9 (myötäpäivään).

Hienosäätö

- Avaa painiketta 9 (vastapäivään).
- Ylin painike (15) on edelleen nollakohtassa. Kierrä tätä painiketta koko kierros vastapäivään, niin että se on jälleen nollakohtassa. Leikkaussyvyys on nyt vähentynyt 1,0 mm verran.

- Leikkuusyvyyys voidaan säätää 0,1 mm tarkkuudella.
- Kiristä painike 9.

Säätäminen revolverisyvyyden rajoittimen avulla

Voit valita helposti kuuden eri jysintäsyvyyden välillä käyttämällä revolverisyvyyserajoittimen avulla. Syvyydet määritetään syvyyserajoittimen (10) avulla.

- Säädä vaadittu jysintäsyvyys kiertämällä revolverisyvyyserajoitinta (21).

5. HUOLTO



Irrota aina kone virtalähteestä ennen huollon aloittamista.

Koneet on suunniteltu toimimaan pitkään ja mahdollisimman pienellä huoltotarpeella. Puhdistamalla ja käyttämällä sitä oikealla tavalla voit itsekini vaikuttaa koneen käyttöikään.

Puhdistaminen

Puhdistista koneen ulkopinta säännöllisesti pehmeällä kankaalla. Parasta olisi puhdistaa se jokaisen käyttökerran jälkeen. Pidä koneen jäähdytysaukot puhtaina. Jos lika on pinttynyt, voit käyttää saippuavedellä kostutettua kangaspalaa. Älä kuitenkaan käytä liuottimia kuten bensiiniä, alkoholia, ammoniakkaa jne, koska ne vahingoittavat koneen muoviosia.

Voitelu

Konetta ei tarvitse voidella.

Viat

Vian ilmetessä, esim. osan kulumisen jälkeen, ota yhteys jälleenmyyjään. Näet yleiskuvan tilattavista osista erillisenä liitteenä olevasta varaosaluettelosta.

Ympäristö

Kuljetusvaurioiden välttämiseksi kone on pakattu tukevaan laatikkoon. Tämä pakkaus on mahdollisimman ympäristöystävällinen. Kierrätä se.



Vioittuneet tai käytöstä poistettavat sähkölaitteet on toimitettava asianmukaiseen kierrätyspisteeseen.

Takuu

Takuuehdot ja tuotevastuu ovat voimassa kansallisen lainsäädännön mukaisesti.

Aptuvens uzstādījums

- Nolasiet skalas vērtību (12).
- Atsvabiniet pogu 9 (pretēji pulksteņa rādītāja virzienam).
- Pagrieziet pogu 8 un nolasiet skalas vērtību. Starpība starp divām šīm vērtībām ir uzstādītais griešanas dziļums.
- Piemēram: ja skalas (12) vērtība ir 8.5 pie nulles uzstādījuma, bet pēc pogas (8) pagriešanas vērtība ir 7.0, tas nozīmē, ka uzstādītais griešanas dziļums ir 1.5 cm.
- Nofiksējiet pogu 9 (pulksteņa rādītāja virzienā).

Precīza regulēšana

- Atsvabiniet pogu 9 (pretēji pulksteņa rādītāja virzienam).
- Augšējā poga (15) joprojām ir noregulēta uz null. Pagrieziet šo pogu par vienu pilnu apgriezti pretēji pulksteņa rādītāja virzienam. Tagad griešanas dziļums ir samazināts par 1.0 mm.
- Ja nepieciešams, griešanas dziļumu var noregulēt ar precizitāti līdz 0.1 mm.
- Nofiksējiet pogu 9.

Regulēšana ar grozāmā dziļuma ierobežotāja palīdzību

- Grozāmais dziļuma ierobežotājs ļauj ērti izvēlēties vienu no sešiem dažādiem griešanas dziļumiem. Tos nosaka arī dziļuma regulētāja (10) regulējums.
- Uzstādiet nepieciešamo griešanas dziļumu, grozot grozāmo dziļuma regulētāju (21).

5. PRIEŽIŪRA



Vykdydami variklio priežiūros darbus, įsitikinkite, kad prietaisais negauna elektros srovės.

Firmos prietaisai buvo suprojektuoti veikti ilgą laiką esant minimaliai priežiūrai. Nuolatinis geras veikimas priklauso nuo tinkamos priežiūros ir reguliaraus valymo.

Valymas

Reguliariai minkštu skudurėliu valykite prietaiso korpusą, geriausiai kas kart pasinaudojus. Iš ventiliacijos angų išvalykite dulkes ir nešva-rumus. Jei nešvarumai nenusivalo, išvalykite minkštu skudurėliu suvilgytu muiliname vande-nyje. Niekada nenaudokite tirpiklių, tokių kaip benzinas, spiritas, amoniako vanduo ir pan. Šie tirpikliai gali pažeisti plastikines dalis.

Temipas

Prietaisui neriekia jokio papildomo tepimo.

Defektai

Ja parādās kāds bojājums, piemēram, nodilusi kāda detaļa, lūzdu, vērsieties pie sava izplatītāja. Atsevišķi pievienotajā rezervē detaļu sarakstā iekļauts to detaļu apskats, ko iespējams pasūtīt.

Išorinē aplinka

Siekiant išvengti transportavimo metu galinčių atsirasti pažeidimų, įrenginys pristatomas

Materiāli	Frēzmašīnas asmeņu diametrs	Griešanās ātrumi
Cieta koksne	> 20 mm	1 - 2
	10 - 20 mm	3 - 4
	< 10 mm	5 – maks.
Mīksta koksne	> 20 mm	1 - 3
	10 - 20 mm	3 - 6
	< 10 mm	5 – maks.
Alumīnijs	> 15 mm	1
	< 15 mm	1 - 2
	< 15 mm	1 - 2
Plastmasa	> 15 mm	1 - 2
	< 15 mm	2 - 3
	< 15 mm	2 - 3

Pēc ilgstošas strādāšanas zema ātruma režīmā atļaujiet ierīci atdzist, dažas minūtes darbinot to nenoslogotu lielā ātrumā.

Frēzes kolonas augstuma regulēšana

Att. G

Maksimālo frēzes augstumu noregulē ar pogu (14).

Tad noregulē griešanas dziļumu. Tas parasti nepieciešams, izmantojot ierīci uz speciāla frēzēšanas darbagalda.

Atpuvens uzstādījums

- Atsvabiniet spriegojuma sviru (11). Tagad frēzi, kas amortizēta ar atsperi, var virzīt uz leju.
- Saņemiet pogu (14) starp iekšējo un rādītājpirkstu.
- Piespiediet pelēko pogu (14) un tai pat laikā ar otru roku spiediet frēzi uz leju.
- Atlaižiet pogu. Tagad frēze ir nofiksēta un neatgriezīsies izejas pozīcijā.

Precīza regulēšana

- Pagrieziet pogu (14) pulksteņa rādītāja virzienā. Frēzes kolonna lēnām virzīsies leju.
- Pagrieziet pogu (14) pretēji pulksteņa rādītāja virzienam. Frēzes kolonna lēnām virzīsies augšup.

Griešanas dziļuma uzstādīšana

Att. G

Griešanas dziļumu var regulēt ar pogām 8, 9, 11 un 15. Ja griešanas dziļums uzstādīts pareizi, attiecīgo padziļinājumu var akurāti nofrēzēt ar precizitāti līdz 0,1 mm.

Sagatavošana

- Ievietojiet ierīci vajadzīgo griezni.
- Atsvabiniet spriegojuma sviru (11). Tagad frēzi, kas amortizēta ar atsperi, var virzīt uz leju.
- Spiediet instrumentu uz leju, kamēr grieznis pieskaras apstrādājamajam materiālam. Tad nofiksējiet to ar spriegojuma sviru (11).
- Atsvabiniet pogu 9 (pretēji pulksteņa rādītāja virzienam).
- Pogu 15 noregulējiet uz nulli.
- Ar pogu 8 noregulējiet dziļumu līdz pašai apakšai.
- Nofiksējiet pogu 9 (pulksteņa rādītāja virzienā). Pašreizējais uzstādītais griešanas dziļums ir tieši 0 mm.

OVERFLADEFRÆSER

Tallene i den følgende tekst korresponderer med afbildningerne på side 2 - 6.



Advarse!! Brugsanvisningen til elektriske redskaber skal altid gennemlæses, før redskabet tages i brug. På den måde får du bedre kendskab til produktet og undgår unødige risici. Gem denne brugsanvisning et sikkert sted til senere brug.

Indhold

1. Tekniske specifikationer
2. Sikkerhedsforskrifter
3. Montage af tilbehør
4. Betjening
5. Vedligeholdelse

1. TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Spænding	230 V
Frekvens	50 Hz
Optaget effekt	1200 W
Omdrejninger, ubelastet/min	9000-30000/min
Max. frøsediameter	30 mm
Frøsedybde	30 mm
Klamper	6 & 8 mm
Vægt	4.7 kg
Lpa (lydtryk)	90.9 dB(A)
Lwa (lydeffekt)	101.9 dB(A)
Vibrationsværdi	1.77 m/s ²

Emballagens indhold

- 1 Overfladefræser
- 1 Parallelleder
- 1 Skabelonleder
- 2 Skruer
- 2 Møtrikker
- 1 Adapter til at suge støv
- 1 Støv studsøn
- 1 Gaffelnøgle
- 1 Unbrakonøgle
- 1 6 mm Chuck
- 1 8 mm Chuck
- 1 Brugsanvisning
- 1 Sikkerhedsforskrifter

Overfladefræsere er egnet til professionelt fræsearbejde i træ og træliggende materialer samt i kunststoffer.

Kontroller maskinen, løsele og tilbehør for transportskade.

Produktinformation

Fig. A + C + D + E + F

1. Tænd/Afbryd kontakt
2. Håndtag
3. Grundplade
4. Fastgøringsskruer til parallelstyr
5. Sikkerhedsfanger
6. Collet møtrik
7. spindellås
8. Justeringsknap til skæringsdybde
9. Fløjbolt for dybdestop
10. Dybdestop
11. Skruevingehåndtag
12. Skæredybdeskala
13. Justerbare hjul for elektronisk hastighedskontrol
14. Højdejusteringsknap
15. Finjusteringsknap til skæringsdybde
16. Støvudsugningsfunktion
17. Parallelstyrsliniale
18. Nulmarkering
19. Parallelstyr
20. Styringsstang
21. Dybdestopsrevolver
22. Skrueerne
23. Skabelonlederen
24. Støvdapteren
25. Støvrøret

2. SIKKERHEDSFORSKRIFTER

I denne brugsanvisning anvendes de følgende pictogrammer :



Betegnelse for risiko for personskader, dødsfald eller beskadigelse af værktøjet i tilfælde af at du er uopmærksom på instruktioner i denne manual.



Indikerer farer for elektrisk stød



Maskinens omdrejningstal kan indstilles elektronisk.



Brug beskyttelsesbriller og høreværn.

åtrumu iespējams noregulēt, pagriežot regulatoru (13).

- Lai iekārtu izslēgtu, jāatbrīvo ieslēgšanas / izslēgšanas slēdzis.

Slēdža fiksēšanas mehānisms

Jūs varat fiksēt ieslēgšanas/izslēgšanas slēdža stāvokli, piespiežot ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (1) un tad pogu. Slēdža fiksāciju var izslēgt, piespiežot ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (1).



Frēzējot plastmasas materiālus, vienmēr jāneregulē mazākais rotācijas ātrums.

Iekārta jānoliek tikai tad, kad tās motors ir pilnībā apstājies. Iekārtu nedrīkst novietot uz puteklainas virsmas, jo putekļu daļiņas var iekļūt iekārtas mehāniskajās daļās.



Vienmēr ievērojiet drošības noteikumus un spēkā esošos priekšrakstus.

Apkalpošana

Iekārtas ieslēgšanas un izslēgšanas laikā tai jābūt nekustīgi novietotai uz apstrādājamā materiāla. Pretējā gadījumā fiksācijas uzgriezni iespīlētais frēzes asmens var sabojāt apstrādājamo materiālu.

- Apstrādājamais materiāls jāiespīlē vai jānostiprina kādā citā veidā tā, lai tas apstrādes laikā nevarētu izkustēties.
- Iekārta jāsatver droši un jāvirza pa apstrādājamo materiālu. Iekārtas kustību nedrīkst forsēt.
- Jāizmanto tikai tādi frēzes asmeņi, kuriem, nav nodiluma pazīmju. Nolietaiem asmeņiem ir negatīva ietekme uz iekārtas darbības efektivitāti.
- Darba beigās vienmēr jāizslēdz iekārta, un tikai pēc tam var atvienot no elektriskā tīkla tās barošanas kabeli.

Ātruma uzstādīšana

Vēlamo ātrumu iespējams uzstādīt ar grozāmā regulatora (13) palīdzību. Rotācijas ātrumu var mainīt arī instrumentam darbojoties.

- 1 - 2 = zems ātrums
- 3 - 4 = vidējs ātrums
- 5 - 6 = liels ātrums
- Max = maksimālais ātrums

Nepieciešamais ātrums ir atkarīgs no materiāla, un to var noteikt praktiska izmēģinājuma procesā. Turklāt, liela diametra griežņiem nepieciešams zemāks rotācijas ātrums.

- Jānospiež vārpstas bloķēšanas slēdzis (7) un jāpagriež fiksācijas sviras uzgrieznis (6), līdz tas nofiksējas. Visa procesa laikā jātur vārpstas bloķēšana nospiesta stāvoklī.
- Ar dakšatslēgas palīdzību jāatskrūvē fiksācijas uzgrieznis.
- Jāiesprauž frēzes kāts fiksācijas uzgriežņa atverē.
- Jāpievelk fiksācijas uzgrieznis, līdz frēze ir kārtīgi nostiprināta vietā.
- Lai nomaiņītu frēzi, jāatskrūvē fiksācijas uzgrieznis.

Paralēlās sliedes lineāla regulēšana

Att. A un C

Paralēlā sliede ir parocīgs instruments precīzai frēzēšanai vienmērīgā attālumā no materiāla malas.

- Ievietojiet ierīcē vajadzīgo asmeni.
- Atsvabiniet spriegojuma sviru (11).
- Spiediet ierīci uz leju, kamēr grieznis izvirzās ārpus pamatnes, un tad atkal nofiksējiet spriegojuma sviru (11).
- Novietojiet ierīci uz apstrādājamā materiāla tā, lai grieznis pieskartos materiāla sānam. Pārliecinieties, ka vistālāk izvirzītā griežņa daļa pieskaras materiālam (pagrieziet griezni, ja nepieciešams).
- Ievietojiet komplektā esošos virzošos stieņus tiem paredzētajās atverēs.
- Bidiet paralēlo sliedi virsū uzstādītajiem stieņiem, kamēr tā nonāk ciešā saskarē ar apstrādājamo materiālu. Tagad ir uzstādīts izejas stāvoklis.
- Piestipriniet lineālu (17) paralēlās sliedes stienim. Nullej uz lineāla jāsakrīt ar nulles atzīmi (18).
- Atbrīvojiet paralēlo sliedi fiksējošo skrūvi un virziet sliedi, līdz sasniedzat vēlamu stāvokli. Svarīgi: regulējot paralēlo sliedi, ņemiet vērā griežņa diametru.
- Pievelciet fiksējošo skrūvi (4).

Šablona vadotnes montāža

D attēls

Šablona atdure palīdz veikt frēzēšanu pēc viena parauga.

- Šablona vadotne (23) ar skrūvju (22) palīdzību jāpiemontē pie frēzes pamatnes (3).

Putekļu nosūkšanas iekārtas pieslēguma adaptera montāža

E + F attēls

Putekļu nosūkšanai jālieto adapters.

- Putekļu nosūkšanas adapters (24 attēlā E) ar skrūvju (22) palīdzību jānostiprina pie frēzes pamatnes (3).
- Jāieliek putekļu caurule (25) putekļu izplūdes atverē (16 attēlā F).
- Putekļu nosūcēja atvere jāsasprauž ar putekļu cauruli (25 attēlā F).



Lai nepasliktinātu apstrādājamā materiāla pārskatāmību, putekļu nosūkšanas adaptera atverei jābūt novietotai aiz iekārtas.

4. APKALPOŠANA

Ieslēgšana un izslēgšana

A attēls

- Lai iekārtu ieslēgtu, ar rīkši jānospiež ieslēgšanas / izslēgšanas slēdzis. Frēzes



Nār maskinen bruges, skal man bære støvmaske. Når der saves træ, metal og andre materialer kan der frigøres stoffer, som er sundhedsskadelige. Vær opmærksom på, at der ikke må saves materialer, der indeholder asbest.

Særige sikkerhedsforanstaltninger

Instruktionerne skal opbevares på et sikkert sted!

- Efterse venligst arbejdsstykker for forhindringer på overfladen af materialet, såsom fremragende søm f.eks. for at beskytte routerhovedet.
- Vent indtil routeren er nået til et komplet stop, før blokerende søm eller fastklemt materiale fjernes fra skæring. Anvend en lang pind til dette og ikke din finger.
- Hold dine hænder på afstand af de roterende dele.
- Sluk straks for værktøjet, hvis det starter med at producere unormale lyde eller hvis det vibrerer overdrevent.

Elektrisk sikkerhed



Kontroller altid om netspændingen svarer til værdien på typeskiltet.



Klasse II maskine – Dobbelt isolering – Du behøver ingen jordforbindelsestik.

Ved udskiftning af ledninger og stik

Kasser gamle ledninger og stik, så snart de er skiftet ud med nye. Det er farligt at sætte et stik fra en løs ledning i en stikkontakt.

Ved brug af forlængerledninger

Brug udelukkende godkendte forlæn gerledninger, der er beregnede til maskinens effekt. Lederne skal have et gennemsnit på mindst 1,5 mm². Hvis forlængerledningen sidder på en tromle, ruller ledningen helt af.

3. MONTAGE AF TILBEHØR

Tag altid stikket ud af kontakten før montage.



Vent med at udskifte fræsere under arbejdet, indtil maskinen står helt stille, og fræseren er afkølet.

Placering of fjernelse af fræsebits

Fig. B

Anvend fræsebits med en skaftdiameter, som er i overensstemmelse med klamperens størrelse. Anvend udelukkende fræsebits, som er egnede til maskinens max. antal omdrejninger. Fræsediameteren må ikke overskride den max. diameter (se Tekniske specifikationer).

- Tryk aksellåsen (7) ind og drej klampermøtrikken (6), indtil denne falder i låsen. Hold aksellåsen indtrykt, sålænge De følger denne procedure.

- Drej klampermøtrikken åbn ved hjælp af gaffelnøglen.
- Placér fræsebittens skaft i klampe rens optagelse.
- Drej klampermøtrikken på, så fræsebitten sidder godt fast.
- Drej klampermøtrikken åben igen, når De vil skifte fræsebitten.

DK

Justering af parallelstyrslinjeal

Fig. A + C

Parallelstyret er et nyttigt værktøj til præcist at kunne høvle fra en fastsat afstand fra enden af arbejdsstykket.

- Placer den ønskede klinge i værktøjet.
- Løsn skruetvingestangen (11).
- Skub værktøjet ned indtil klingens stikker ud fra grundpladen, stram herefter skruetvingestangen igen (11).
- Placer routeren på arbejdsstykket på en sådan måde, at klingens berører siden af arbejdsstykket. Sørg venligst for at den fjerneste fremstående del af klingens berører arbejdsstykket (ved at dreje klingens hvis nødvendigt).
- Skub de medleverede ledestænger (20) ind i der tilhørende huller.
- Skub parallelstyret ind i de monterede stænger, indtil det har fuldt kontakt med arbejdsstykket. Nulpositionen er nu indstillet.
- Fastgør linealen (17) til stangen på parallelstyret. Nullet på linealen skal være på linje med nulmarkeringen (18).
- Løsn parallelstyrets fastgøringskrue (4), og flyt styret indtil den ønskede indstilling er opnået. Vigtigt: Ved justering af parallelstyret, vær opmærksom på klingens diameter.
- Stram fastgøringskruen igen (4).

Montage af skabelonlederen

Fig. D

Skabelonlederen er egnet som hjælpemiddel ved fræsning ifølge et mønster.

- Monter skabelonlederen (23) ved hjælp af skrue (22) på fræsesålen (3).

Montage af adapteren til sugning af støv

Fig. E + F

Brug støvadapteren til udsugning af støv.

- Monter støvadapteren (24) på fræsesålen (3) med skrue (22).
- Placer støvrøret (25) i støvudgangen (16).
- Sæt røret på din støvsuger på støvrøret (25)



Hold adapterens munding bag maskinen for at have et godt syn på arbejdsstykket.

4. BETJENING

Afbryderen

Fig. A

- For at tænde for værktøjet presses og holdes afbryderen nede (1).
- Hvis du frigør afbryderen (1), vil værktøjet slukkes.



Naudokite ausų ir akių apsaugas



Valkājiet putekļu aizsargmasku. Strādājot ar koksni, metāliem un citiem materiāliem, var rasties veselībai kaitīgi putekļi. Nekstrādājiet ar materiālu, kas satur azbestu!

Papildu drošības instrukcija

Glabājiet instrukciju drošā vietā!

- Lai pasargātu frēzmašīnas galviņu, pārbaudiet apstrādājamās detaļas un pārliecinieties, ka uz apstrādājamās virsmas nav nekādu šķēršļu, piemēram, uz āru izspraukušos naglu.
- Pirms atbrīvot frēzmašīnas asmeņus no materiāliem, kas tajos iekļērušies vai tiem piekērušies, pagaidiet, līdz frēzmašīna pilnīgi apstājas. Necentieties atbrīvot frēzmašīnas asmeņus ar pirkstu, šim nolūkam izmantojiet garu kociņu.
- Sargiet rokas no pieskaršanās frēzējamajai virsmai.
- Ja instruments rada neparastus trokšņus vai sāk pārmērīgi vibrēt, nekavējoties izslēdziet.



Visada iştirinkīte, kad elektros šaltinju izmanto, jānodrošina atbilstoša tehniskā drošība.



Il kategorijas instruments; dubulta izolācija; nav jālieto iezemēta kontaktdakša.

Kabeļu ir kištuku ķeītīmas

Pakeīstus kabeīlus ir kištukus, senuosius īš kart īsmeskīte. Pavoīngja ī rozetē kištī nekur nepri-jungto kabeīlo kištukā.

Prailgīntuvu naudojīmas

Naudokīte tīk prietaīso galīngumā atītīnkantī pra-īlgīntuvā. Maīzīasias kabeīlo skersmuo turi būti 1,5 mm². Naudodami kabeīlo rītē, pilnai īšvīnio-kīte kabeīl.

3. PIEDERUMU MONTAŽA

Pirms pīderumu montāžas vienmēr atvīnoījiet iekārtu no elektriskā tīkla.



Pirms frēzes nomaiņas jāpagaida, līdz iekārta apstājas un atdzīst instruments.

Frēzes asmeņi montāža no noregulēšana

B attēls

Jālieto tikai tādi frēzes asmeņi, kuru diametrs atbilst fiksācijas patronas izmēriem. Frēzēšanas instrumentiem jāatbilst iekārtas maksimālajam rotācijas ātrumam. Frēzes diametrs nedrīkst pārsniegt maksimālo norādīto diametru (skat. tehnisko specifikāciju).

līdzīgums materiālus un plastmasu.

Pārbaidiet, vai iekārtai, tās atsevišķajām daļām vai piederumiem transportēšanas laikā nav radušies bojājumi.

Informācija par produktu

A + C + D + E + F attēls

1. Slēdzis Dziluma regulators
2. Rokturis
3. Frēzes pamatne
4. Paralēlās atdures fiksācijas skrūve
5. Drošinātājs
6. Sprieģošanas uzgrieznis
7. Vārpstas blokēšana
8. Revolvera dziluma atdure
9. Dziluma atdures fiksācijas skrūve
10. Dziluma atdure
11. Fiksācijas svira
12. Frēzēšanas dziluma skala
13. Elektroniskais ātruma regulators
14. Augstuma regulators
15. Frēzēšanas dziluma regulatora poga
16. Putekļu nosūkšanas iekārtas pieslēguma adapters
17. Paralēlvadotnes lineāls
18. Nulles atzīme
19. Paralēlvadotne
20. Vadstienis
21. Dziluma ierobežotājs
22. Skrūve
23. Šablona vadotne
24. Putekļu uztveršanas pierīce
25. Putekļu nosūkšanas caurulīte

2. SAUGOS TAISYKLĒS

Instrukcijas naudojami šie simboli:



Iespēja apie traumas, mirties ar ģrankio sugadinimo pavojū, nesilaikant šios naudojimo instrukcijas.



Ispēja apie traumas, mirties ar ģrankio sugadinimo pavojū, nesilaikant šios naudojimo instrukcijas.



Mehānisma apgriezīenu skaitu iespējams iestatīt elektroniski.

Lāsemekanismeknap

Du kan lāse afbryderen ved at trykke afbryderknappen (1), og derefter knap (5). Lāseknappen kan frigøres ved kort at trykke på afbryderen (1).



Indstil altid et lavt antal omdrej ninger ved fræsning af arbejdsstykker i kunststof.

Sāt maskinen først vāk, nār motoren er fuldständig slukket. Sāt aldrig maskinen på en støvet undergrund, idet støvdele kan trænge ind til mekanikken.



Følg altid sikkerhedsinstruktionerne og hold Dem til de gældende forskrifter.

Betjening

Hold maskinen stille på arbejdsstykke, når De tænder eller slukker maskinen. Fråsebiten i klamperen kan beskadige arbejdsstykket.

- Klem stykket fast eller sørg på an den måde for, at det under arbejdet ikke kan glide vāk under maskinen.
- Hold maskinen godt fast og bevæg denne regelmæssigt hen over arbejdet. Forcér ikke maskinen.
- Anvend udelukkende fråsebits, som endnu ikke har vist tegn på slitage. Slidte fråsebits kan have en negativ indflydelse på maskinens effektivitet.
- Sluk altid først maskinen efter endt arbejde, før De trækker stikket ud af stikkontakten.

Indstilling ved hjælp af gradfordeling

Revolverdybdestoppet gør det muligt at skifte hurtigt mellem seks forskellige fråsedybder. Disse fastlægges også ved justeringen af dybdestoppet (10).

- Indstil den ønskede fråsedybde ved at dreje revolverdybdestoppet (21).

Valg af hastighed

Den ønskede hastighed kan vælges forud ved hjælp af tommelskiven (13). Under drift kan rotationshastigheden også justeres.

- 1 - 2 = lav hastighed
3 - 4 = medium hastighed
5 - 6 = høj hastighed
Maks. = maksimum hastighed

Den nødvendige hastighed afhænger af materialet og kan afgøres ved hjælp af en praktisk test. Dog kræver ruterdele med et større tværsnit en lavere rotationshastighed.

Materiale	Diameter rutersrykke	Hastighedsrin
Hårdt træ	> 20 mm 10 - 20 mm < 10 mm	1 - 2 3 - 4 5 - max
Blødt træ	> 20 mm	1 - 3

	10 - 20 mm	3 - 6
	< 10 mm	5 - max
Aluminium	> 15 mm	1
	< 15 mm	1 - 2
Plastik	> 15 mm	1 - 2
	< 15 mm	2 - 3

Efter en længere arbejdsperiode ved lav hastighed, bør maskinen tillades at afkøle ved at køre på fuld hastighed nogle få minutter ubelastet.

Højdejustering af routersøjle

Fig. G

Knap (14) anvendes til at indstille routerens maksimum højde. Skæringsdybden er derefter fastsat. Dette er normalt nødvendigt, når værktøjet anvendes på et specielt høvlebord.

Indstillinger

- Løsn skruetvingestangen (11). Routeren kan skubbes ned mod fjedringstvingen.
- Hold knap (14) mellem din tommelfinger og pegefinger.
- Skub den grå knap (14) og brug din anden hånd til at skubbe routeren ned på samme tid.
- Frigør knappen. Routeren er nu låst og kan ikke længere vende tilbage til dens originale position.

Finjusteringer

- Drej knap (14) med uret. Dette forårsager at routersøjlen langsomt flyttes nedad.
- Drej knap (14) mod uret. Dette forårsager at routersøjlen langsomt flyttes opad.

Indstilling af skæringsdybden

Fig. G

Skæringsdybden kan justeres ved at anvende knapperne 8, 9, 11 og 15. Hvis skæringsdybden indstilles korrekt, kan renden normalt fastlægges til akkurat inden for 0,1 mm.

Forberedelse

- Placere den ønskede klinge i værktøjet.
- Løsn skruetvingestangen (11). Routeren kan skubbes ned mod fjedringstvingen.
- Skub værktøjet indtil klingens berører arbejdsstykket, lås igen ved at anvende skruetvingestangen (11).
- Løsn knap (9) (mod uret).
- Indstil knap 15 til nul.
- Brug knap 8 til at indstille dybden med hele vejen ned.
- Stram knap 9 (med uret). Skæringsdybden er nu indstillet til præcist 0 mm.

Indstillinger

- Læs værdien på skalaen (12).
 - Løsn knap 9 (mod uret).
 - Drej knap 8 og læs værdien på skalaen igen. Forskellen mellem de to værdier er skæringsdybdeindstillingen.
- F.eks.: Hvis værdien på skalaen (12) er 8,5 på nulindstilling og værdien er 7,0 efter knap (8) er blevet drejet, så er skæringsdybden indstillet til 1,5 cm.

VIRSMAS FRĒZE

Šiame tekste paminėti skaičiai atitinka 2 - 6; uslapio iliustracijas



Prieš naudodamiesi prietaisu, atidžiai perskai-tykite šią instrukciją. Įsitinkinkite, kad žinote kaip prietaisas veikia ir kaip juo naudotis. Kad prietaisas veiktų tinkami, eksploatuokite jį pagal instrukcijos nurodymus. Saugokite šią instrukciją ir pridėdamą dokumentaciją kartu su prietaisu.

Pieticība

1. Mašīnas parametri
2. Drošības instrukcijas
3. Montēšana
4. Lietošana
5. Apkalpošana un apkope

1. MAŠĪNAS PARAMETRI

Voltage	230 V~
Frequency	50 Hz
Power input	1200 W
No load speed	9000-30000/min
Max. cutter diameter	30 mm
Cutting depth	30 mm
Collet	6 & 8 mm
Weight	4.7 kg
Lpa (sound pressure)	90.9 dB(A)
Lwa (sound power)	101.9 dB(A)
Vibration value	1.77 m/s ²

Iepakojuma saturs

- 1 Virsmas frēze
- 1 Paralelā atdure
- 1 Šablona vadotne
- 2 Uzgriežņi
- 2 Skrūves
- 1 Putekļu nosūkšanas iekārtas pieslēguma adapters
- 1 Putekļu caurule
- 1 Uzgriežņu atslēga
- 1 Sešskaldņu atslēgas
- 1 6 mm Patrona
- 1 8 mm Patrona
- 1 Diētošanas instrukcija
- 1 Drošības noteikumi

Virsmas frēze ir paredzēta profesionāliem frēzēšanas darbiem, apstrādājot koku, kokam

edasimüüjaga. Eraldi juurdelisatud tagavaraosade nimekirja vaatamisel saad ülevaate tellitavate osade kohta.

Išorinē aplinka

Siekiant išvengti transportavimo metu galinčių atsirasti pažeidimų, įrenginys pristatomas kietoje pakuotėje, pagrinde pagamintoje iš antriniam perdirdimui tinkamų medžiagų, todėl prašome pasinaudoti galimybe pakuotę perdirdi.



Bojātu unlvai brākētu elektrisko vai elektronisko aparātu ir jānogādā atbilstošās otrreizējās pārstrādes vietās.

Garantii

Garantii tingimused on kooskõlas kohaliku seadusandlusega.

- Stram knap 9 (med uret) igen.

Finjusteringer

- Løsn knap 9 (mod uret).
- Den øverste knap (15) er indstillet til nul. Giv denne knap en komplet omdrejning mod uret, indtil den er tilbage i nulposition. Skæringsdybden er nu 1,0 mm mindre.
- Hvis ønsket, kan skæringsdybden indstilles til inden for 0,1 mm præcist.
- Stram knap 9 igen.

Indstilling ved hjælp af gradfordeling

Revolverdybdestoppet gør det muligt at skifte hurtigt mellem seks forskellige fræsedybder. Disse fastlægges også ved justeringen af dybdestoppet (10).

- Indstil den ønskede fræsedybde ved at dreje revolverdybdestoppet (21).

5. VEDLIGEHOLDELSE



Sørg for at maskinen ikke står under strøm, når der udføres vedligeholdelsesarbejder på mekanikken.

Maskinerne er udviklet til at fungere længe uden problemer med et minimum af vedligeholdelse. Ved at rengøre maskinen regelmæssigt og behandle den korrekt, bidrager De til en længere levetid for maskinen.

Rengøring

Rengør regelmæssigt maskinkappen med en blød klud, helst efter hvert brug. Sørg for at ventilationshullerne er fri for støv og snavs. Brug en blød klud, der er vædet i sæbevand til at fjerne hårdnakket snavs. Brug ingen opløsningsmidler, så som benzin, alkohol, ammoniak, osv. Den slags stoffer beskadiger kunststofdelene.

Smøring

Maskinen behøver ingen ekstra smøring.

Fejl

Skulle der forekomme driftsforstyrrelser, f.eks. på grund af en slidt del, bedes De henvende Dem der, hvor De har købt produktet. På den medfølgende separate reservedelsliste finder De en oversigt over de dele, der kan bestilles.

Miljø

For at undgå transportbeskadigelse leveres maskinen i en solid emballage. Emballagen er så vidt muligt lavet af genbrugsmateriale. Genbrug derfor emballagen.



Defekte og/eller kasserede elektriske eller elektroniske maskiner skal afleveres på en genbrugsplads.

Garanti

Garantivilkår og produktansvar gælder i henhold til national lovgivning.

OVERFRES

Numbrid järgnevas tekstis viitavad numbritele joonistel, mis asuvad lehtedel 2 - 6.



Lugege seda kasutusjuhendit hoolikalt enne kasutamist. Veenduge, et teate kuidas masin töötab ja kuidas seda kasutada. Hooldage masinat juhistekohaselt ning veenduge, et masin töötab korrektselt. Hoidke see kasutusjuhend ja teised kõrvalolevad dokumendid alles.

Innhold

1. Tehnise spetsifikasjoneer
2. Sikkerhetsforskrifter
3. Montering av tilbehør
4. Betjening
5. Vedlikehold

1. TEKNISKE SPESIFIKASJONER

Spenning	230 V~
Frekvens	50 Hz
Opptatt effekt	1200 W
Turtall, ubelastet/min	9000-30000/min
Maks. fresediameter	30 mm
Fresedybde	30 mm
Spennhylse	6 & 8 mm
Vekt	4.7 kg
Lpa (lydtrykk)	90.9 dB(A)
Lwa (lydeffekt)	101.9 dB(A)
Värheltelyarvo	1.77 m/s ²

Pakkens innhold

- 1 Overfres
- 1 Parallellføring
- 1 Sjablonføring
- 2 Skruer
- 2 Muttere
- 1 Adapter til støvsuging
- 1 Støvrør
- 1 Gaffelnøkkel
- 1 Umbracønøkkel
- 1 6 mm Chuck
- 1 8 mm Chuck
- 1 Bruksanvisning
- 1 Sikkerhetsforskrifter

Er egnet til profesjonell fresing av tre og treaktige materialer samt kunststoff.

- Sea nupp 15 nulli peale.
- Kasuta nuppu 8, et kindlaks määrata sügavus terve tee kuni alla välja.
- Pinguta nuppu 9 (päripäeva). Lõikesügavus on nüüd seadistatud täpselt 0 mm peale.

Ligikaudne seadistus

- Loe väärtus skaalalt (12).
- Keera nuppu 9 (vastupäeva).
- Keera nuppu 8 ja loe skaalaväärtust uuesti. Kahe väärtuse vaheline erinevus on lõikesügavuse seadeks.
- Näiteks: Kui väärtus skaalal (12) on 8.5 null-seadistuses ja peale nupu (8) keeramist on väärtus 7.0, siis on lõikesügavus seadistatud 1.5 cm peale.
- Keera nuppu 9 (päripäeva).

Peenseadistus

- Keera nuppu 9 (vastupäeva).
- Ülemine nupp (15) on ikka seatud nulli peale. Keera seda nuppu vastupäeva ühe täispöörde võrra kuni see on tagasi nullpositsioonis. Lõikesügavus on nüüd 1.0 mm võrra väiksem.
- Kui vaja, siis võib lõikesügavust seadistada 0.1 mm täpsusega.
- Pinguta uuesti nuppu 9.

Reguleerimine kasutades pöördseadis-sügavuse piirajat

Pöördseadis-sügavuse piiraja võimaldab sul kiiresti valida kolme erineva lõikesügavuse vahel. Neid saab samuti kindlaks määrata sügavuse piiraja (10) reguleerimisega.

- Kohanda soovivat lõikesügavust pöörates pöördseadis-sügavuse piirajat (21).

5. SERVISA UN APKOPE



Pirms veikt ar dzinēja apkopi saistīto darbu pārlicinieties, vai instrumenta vada kontaktakša nav pievienota tīkla kontaktligzdai.

Kompānijas iekārtas ir paredzētas drošai, ilgstošai lietošanai ar minimāliem apkopes izdevumiem. Veiksmīga instrumenta ekspluatācija ir atkarīga no pienācīgas apkopes un regulāras tīrīšanas.

Tīrīšana

Instrumenta korpusu regulāri slaukiet ar mikstu lupatiņu, vēlams, pēc katras lietošanas reizes. Ventilācijas atveres jāuztur tīrībā. Noturīgu netīrumu noņemšanai izmantojiet mikstu, ziepju šķīdumā samitrinātu lupatiņu. Nekad nelietojiet tādas šķīdinātājus kā benzīns, spirts, amonjaka šķīdums u.tml. Šie šķīdinātāji var sabojāt plastikāta detaļas.

Elļošana

Instrumentam papildu elļošana nav nepieciešama.

Defektai

Kui esinama peaks rīke, nāiteks peale osa āra kulumist, siis palun kontakteeru oma

Lisaks sellele tuleb suuremate diameetritega profiilfreesi terade puhul kasutada madalamat pöörlemiskiirust.

Materjal	Profiilfreesi tera läbimõõt	Kiirusjärgud
Kõvad puiduliigid	>20 mm	1 - 2
	10 – 20 mm	3 - 4
	<10 mm	5 - max
Pehmed puuliigid	>20 mm	1 - 3
	10 – 20 mm	3 - 6
	<10 mm	5 - max
Alumiinium	>15 mm	1
	<15 mm	1 - 2
Plastik	>15 mm	1 - 2
	<15 mm	2 - 3

Peale pikemaajalisi perioode madala kiirusega töötamisel lase masinal maha jahtuda, lastes sellel töötada paar minutit suure tühikäigukiirusega.

Profiilfreesi samba kõrguse seaded

Joonis G

Profiilfreesi maksimaalse kõrguse seadistamiseks kasutatakse nuppu (14).

Sellega fikseeritakse lõikesügavus. See on vajalik siis, kui tööriista kasutatakse spetsiaalsel profiilfreesi töölaual.

Ligikaudne seadistus

- Vabasta kinnitushoob (11). Profiilfreesi saab siis alla suruda vastu vedru.
- Hoia nuppu (14) oma põidla ja nimetissõrme vahel.
- Vajuta halli nuppu (14) ja kasuta teist kätt, et suruda samal ajal profiilfreesi alla.
- Vabasta nupp. Nüüd on profiilfrees lukustatud ja see ei lähe enam tagasi oma algsuhtesiooni.

Peenseadistus

- Keera nuppu (14) päripäeva. See põhjustab profiilfreesi samba aeglase liikumise allapoole.
- Keera nuppu (14) vastupäeva. See põhjustab profiilfreesi samba aeglase liikumise ülespoole.

Lõikesügavuse seadistamine

Joonis G

Lõikesügavust saab reguleerida kasutades nuppe 8, 9, 11 ja 15. Kui lõikesügavus on seadistatud korrektseks, siis saab küsimuse all olevat soont freesida 0.1 mm täpsusega.

Ettevalmistus

- Pane soovitud lõikaja tööriista sisse.
- Vabasta kinnitushoob (11). Profiilfreesi saab siis alla suruda vastu vedru.
- Suru tööriist alla, kuni lõikaja on vastu töödetaali, seejärel lukusta see uuesti kasutades kinnitushooba (11).
- Keera nuppu 9 (vastupäeva).

Kontrolleri at maskinen, løse deler og tilbehør ikke har fått transportskader.

Produktinformasjon

Fig. A + C + D + E + F

1. På/av-bryter
2. Håndtak
3. Fotplate
4. Festeskruer for parallellkant
5. Sikkerhetsgrep
6. Stoppmutter
7. Spindellås
8. Justeringsknapp for fresedybde
9. Vingebolt for dybdestopp
10. Dybdestopp
11. Klemfestepak
12. Fresedybdeskala
13. Justeringshjul for elektronisk hastighetskontroller
14. Høydejusteringsknapp
15. Knapp for finjustering av fresedybden
16. For støvoppsamling
17. Parallell kantlinjal
18. Nullmerke
19. Parallellkant
20. Styrestang
21. Dybdestopprevolver
22. Skruene
23. Sjablonføringen
24. Støvdapteren
25. Støvrøret

2. SIKKERHETSFRSKRIFTER

I denne bruksanvisningen benyttes følgende symboler:



Angir fare for personskade, livsfare eller skade på maskinen hvis instruksjonene i denne bruksanvisningen ikke følges.



Fare for elektrisk støt.



Maskinens turtall kan reguleres elektronisk.



Bruk vernebriller og hørselsvern.



Bruk støvmaske. Arbeid med tre, metaller og andre materialer kan det oppstå helsefarlig støv. Ikke arbeid med materialer som inneholder asbest!

Spetsiaalsed ohutusjuhendid

Bruksanvisningen skal oppbevares på et trygt sted!

1. Beskytt fresehodet ved å undersøke om arbeidsstykket har hindringer på overflaten av materialet, som for eksempel utstikkende spiker.
2. Vent til fresehodet har stoppet helt før du fjerner blokkerende eller frest materiale rundt skjæret. Bruk en lang pinne til dette. Ikke bruk fingeren.
3. Hold hendene unna den roterende overflaten.
4. Slå straks av verktøyet hvis det lager uvanlige lyder eller vibrerer kraftig.

Elektrisk sikkerhet



Kontroller alltid om nettspenningen er i overensstemmelse med verdien på typeskiltet.



Class II-maskin – Dobbeltisolert – Krever ikke jordet støpsel.

Utskifting av ledninger og støpsler

Kast gamle ledninger og støpsler så snart de har blitt erstattet av nye. Det er farlig å stikke støpselet på en løs ledning i stikkontakter.

Bruk av skjøteledninger

Bruk utelukkende en godkjent skjøteledning som er egnet til maskinens effekt. Ledningene må ha et tverrsnitt på minst 1,5 mm². Hvis skjøteledningen sitter på en rull, må den rulles helt ut.

3. MONTERING AV TILBEHØR

Ta alltid støpselet ut av stikkontakten før montering.



Vent med å skifte ut fresene under arbeidet til maskinen står helt stille og fresen er avkjølt.

Plassering og fjerning av prseverktøy

Fig. B

Bruk freseverktøy med en skaftdiame ter som er i samsvar med størrelsen på spennhylsen. Bruk utelukkende freseverktøy som er egnet til maskinens maksimale turtall. Fresediametere n må ikke overskride den maksimale diameteren (se 'Tekniske spesifikasjoner').

- Trykk inn spindellåsen (7) og vri spennhylsemutteren (6) til denne faller i låsen. Hold spindellåsen inntrykket så lenge denne prosedyren følges.

4. KASUTAMINE

Sisse ja väljalülitamine

A joonis

- Seadme sisselülitamiseks tuleb pöidlaga vajutada sisse- / väljalülitamise lülitile. Freesimise kiirust saab reguleerida, pöörates regulaatorit (13).
- Seadme väljalülitamiseks tuleb vabastada sisse- / väljalülitamise lülit.

Lülitilukustusemehhanism

Sisse/välja lülitit võid lukustada vajutades sisse/välja lülitit (1) ja nuppu (5). Lülitiluku saab vabastada vajutades kergelt sisse/välja lülitit (1).



Freesides plastmassmaterjale, tuleb seade alati reguleerida väiksemale ratsiooni kiirusele.

Seadet võib käest ära panna ainult siis, kui mootor on täielikult seiskunud. Seadet ei tohi kasutada tolmusel pinnal, sest tolmuosad võivad sattuda seadme mehhaanilistesse osadesse.



Alati järgi ohutusnõudeid ja kehtivaid eeskirju.

Kasutamine

Seadme sisse ja väljalülitamise ajal peab see olema liikumatult paigaldatud töödeldavale materjalile. Vastasel juhul võib fikseerimise mutriga kinnitatud freesi tera vigastada töödeldavat materjali.

- Töödelav materjal peab olema fikseeritud või kinnitatud sellisel moel, et see töötlemise ajal ei saaks liikuda.
- Seadet tuleb haarata kindlalt ja suunata mööda töödeldavat materjali. Seadme liikumist ei tohi forsseerida.
- Tuleb kasutada ainult selliseid freesi terasid, millel ei ole kulumise tunnuseid. Kulunud teradel on halb mõju seadme tööefektiivsusele.
- Töö lõpus tuleb seade alati välja lülitada ja alles pärast seda tohib elektrivõrgust lahti ühendada toitekaabli.

Kiiruse eelvalik

Soovitud kiirust võib eelvalida pöidlarataga (13). Samuti võib töötamise ajal reguleerida pöörlemiskiirust.

- 1 -2 = madal kiirus
- 3 -4 = keskmine kiirus
- 5 -6 = suur kiirus
- Max = maksimaalne kiirus

Vajalik kiirus sõltub materjalist ja seda võib kindlaks määrata praktilise testimise alusel.

kiirusele. Freesi diameeter ei tohi ületada maksimaalset näidatud diameetrit (vt. tehnilised näitajad).

- Tuleb vajutada völli blokeerimislülitit (7) ja pöörata fikseerimise hoova mutrit (6), kuni see fikseerub. Kogu protsessi ajal tuleb völli blokeerimislülitit hoida allavajutatuna.
- Mutrivõtmeaga tuleb fikseerimise mutter lahti kruvida.
- Freesi pide tuleb sisestada fikseerimise mutri avasse.
- Fikseerimise mutrit tuleb keerata, kuni frees on korralikult kinnitatud.
- Freesi vahetamiseks tuleb fikseerimise mutter lahti kruvida.

Paralleelkaitsetõkke joonlaua reguleerimine

Joonis A + C

Paralleelkaitsetõkke on kasulik tööriist täpseks freesimiseks kindla vahemaaga töödetaali servast.

- Pane soovitud lõikaja tööriista sisse.
- Vabasta kinnitushoob (11).
- Suru tööriista allapoole kuni lõikaja ulatub alusplaadist välja ning seejärel pinguta kinnitushooba (11) uuesti.
- Aseta profiilifrees töödetaalile niimoodi, et lõikaja on vastu töödetaali külge. Palun veendu, et lõikaja kõige kaugem väljaulatuv osa on vastu töödetaali (kui vajalik, pööra lõikajat).
- Libista juhtvardad (20), millega seade on varustatud, vastavatesse aukudesse.
- Libista paralleelkaitsetõkke paigaldatud tugivarrastele, kuni see on täielikult vastu töödetaali. Sellega on nüüd null-positsioon seadistatud.
- Kinnita joonlaud (17) paralleeljuhiku varda külge. Joonlaua null-positsioon peab olema ühel joonel nullmärgiga (18).
- Keera lahti paralleelkaitsetõkke kinnituskrugi (4) ja nihuta kaitsetõket, kuni oled saavutanud soovitud seadistuse. Tähtis: Paralleelkaitsetõkke reguleerimise ajal võta palun arvesse lõikaja läbimõõtu.
- Keera kinnituskrugi (4) uuesti kinni.

Šablooni juhi montaaž

D joonis

Šablooni mõõta aitab teostada freesimist ühe näidise järgi.

- Šablooni juht (23) tuleb kruvide (22) abil monteerida freesi alusele (3).

Tolmu imemise seadme adapteri montaaž

E + F joonis

Tolmu imemiseks tuleb kasutada adapterit.

- Tolmu imemise adapter (24 joonisel E) tuleb kruvide (22) abil kinnitada freesi alusele (3).
- Tolmu toru (25) tuleb sisestada tolmu äravoolu avasse (16 joonisel F).
- Tolmu ärarimeja ava tuleb kinnitada tolmutoruga (25 joonisel F).



Töödeldava materjali rikkumise ärahoidmiseks peab tolmu ärarimemise adapteri ava asuma

- Skru opp spennhülsemutteren ved hjelp av fastnøkkelen.
- Plasser skaffet på freseverktøyet i åpningen på spennhylsen.
- Stram spennhülsemutteren til freseverktøyet sitter godt fast.
- Skru opp spennhülsemutteren igjen når freseverktøyet skal byttes.

Justere den parallele kantlinjalen

Fig. A + C

Den parallele kanten er nyttig ved fresing i en fast avstand fra kanten av arbeidsstykket.

- Sett riktig skjær i verktøyet.
- Løsne klemfestespaken (11).
- Press verktøyet ned til skjæret stikker ut fra fotplaten. Fest deretter klemfestespaken (11).
- Sett fresen på arbeidsstykket på en slik måte at skjæret berører siden av arbeidsstykket. Sørg for at den ytterste utstikkende delen av skjæret berører arbeidsstykket (om nødvendig ved å dreie fresen).
- Skyv styrestengene (20) inn i de riktige hullene.
- Skyv parallellkanten inn på de monterte stengene til den er i full kontakt med arbeidsstykket. Nullstillingen er nå satt.
- Fest linjalen (17) på stangen til parallellstyringen. Nullen på linjalen må stilles likt med nullmerket (18).
- Løsne parallellkantens festeskruer (4) og flytt kanten til ønsket innstilling er oppnådd. Viktig: ved justering av parallellkanten må det tas hensyn til diameteren på skjæret.
- Fest festeskruen (4).

Montering av sjablonføring

Fig. D

Sjablonføringen er et egnet hjelpemiddel ved fresing av et mønster.

- Monter sjablonføringen (23) på fresesålen (3) ved hjelp av skruene (22).

Montering av adapteren til støvsuging

Fig. E + F

Bruk støvadapteren ved avslag av støv.

- Monter støvadapteren (24) med skruene (22) til maskinsålen (3).
- Plasser støvrøret (25) i støvåpningen (16).
- Monter slangen fra støvsugeren din til (25) støvrøret.



Hold adaptermunningen bak maskinen, slik at arbeidsemnet fortsatt er godt synlig.

4. BETJENING

På/av-bryteren

Fig. A

- For å slå på verktøyet trykker du på og holder inne på/av-bryteren (1)
- Hvis du slipper bryteren (1), slås verktøyet av.

Bryterlåsmeکانisme

Du kan låse på/av-bryteren ved å trykke på på/av-bryteren (1) og deretter på knappen (5). Bryterlåsen kan frigjøres med et kort trykk på på/av-bryteren (1).



Innstill maskinen alltid på et lavt turtall ved fresing av arbeidsemner av kunststoff.

Vent med å sette bort maskinen til motoren har stanset helt. Plasser ikke maskinen på et støvet underlag. Støvdeler kan trenge inn i mekanikken.



Overhold alltid sikkerhetsinstruksjonene og respekter de gjeldende forskriftene.

Betjening

Hold maskinen i hvilestilling på arbeidsemnet når maskinen skrur av og på. Freseverktøyet i spennhylsen kan skade arbeidsemnet.

- Klem fast arbeidsemnet eller sørg på annen måte for at det ikke kan gli bort under maskinen mens arbeidet pågår.
- Hold maskinen godt fast og beveg den jevnt over arbeidsemnet. Overbelast ikke maskinen.
- Bruk utelukkende freseverktøy som ikke viser tegn til slitasje. Slitt freseverktøy gjør at maskinen blir mindre effektiv.
- Etter at arbeidet er avsluttet, må maskinen alltid først skrur av før støpselet tas ut av stikkkontakten.

Forhåndsinnstilling av hastighet

Ønsket hastighet kan forhåndsinnstilles med tommelhjulet (13). Rotasjonshastigheten kan også justeres under bruk.

1 - 2	=	lav hastighet
3 - 4	=	middels hastighet
5 - 6	=	høy hastighet
Max	=	høyeste hastighet

Riktig hastighet avhenger av materialet og kan testes ved praktisk bruk. Dessuten trenger freseskjær med stor diameter en lavere rotasjonshastighet.

Materiale	Diameter freseskjær	Hastigheter
Hardved	> 20 mm	1 - 2
	10 - 20 mm	3 - 4
	< 10 mm	5 - max
Myke tresorter	> 20 mm	1 - 3
	10 - 20 mm	3 - 6
	< 10 mm	5 - max
Aluminium	> 15 mm	1
	< 15 mm	1 - 2
Plast	> 15 mm	1 - 2
	< 15 mm	2 - 3



Lietojiet aizsargbrilles un prettiroksna austinas



Kandke tolmumaski. Puidu, metalli ja muude materjalid võivad toota tolmu, mis on tervistkahjustav. Ärge töötage materjalidega, mille koostises on asbest!

Täiendav tööohutusjuhend

Kasutusjuhendit tuleb hoida turvalises kohas!

- Palun kontrolli, kas töödetaillide välispinnal ei esine mistahes obstruktsioone, nagu näiteks väljaulatuvad naelad jne, et kaitsta profiilfreesi pead.
- Enne lõikaja ümber blokeerunud- või kogunenud materjali eemaldamisele asumist oota, kuni profiilfreesi on täielikult seisma jäänud. Kasuta selleks pikka pulka, aga mitte oma näppu.
- Palun hoiu oma käed eemale freesitavast pinnast.
- Niipea kui seade hakkab tegema mistahes ebatavalist häält või kui see hakkab ülemääraselt vibreerima, siis lülita tööriist koheselt välja.

Elektriskä drošiba



Vienmēr pārbaudiet, vai elektriskā tīkla parametri vietā, kur tiek pieslēgta iekārta, sakrīt ar parametriem uz iekārtas datu plāksnites.



Klass II masin– Topeltisolatsioon– Pole vaja kasutada ūhtki maandatud pistikut.

Kabeļu vai kontaktdakšu nomaiņa

Pēc kabeļu vai kontaktdakšu nomaiņas, vecie kabeļi un kontaktdakšas nekavējoties jāutilizē. Atsevišķa kabeļu pievienošana elektriskajam tīklam ir bīstama.

Kabeļu pagarinājumu izmantošana

Jālieto tikai sertificēti kabeļu pagarinātāji, kuru parametri ir piemēroti iekārtas jaudai. Dzīslu diametram jābūt vismaz 1,5 mm². Ja kabeļu pagarinājums ir uzlīts uz spoles, tam jābūt pilnībā izritinātam.

3. VARUSTUSE MONTAĀŽ

Enne varustuste montaaži tuleb seade alati elektrivõrgust lahti ühendada.



Enne freesi vahetamist tuleb oodata, kuni seade peatub ja jahtub.

Freesi terasid montaaž ja reguleerimine

B joonis

Tuleb kasutada ainult selliseid freesi terasid, mille diameeter vastab fikseerimise padruni mõõtmetele. Freesimise instrumendid peavad vastama seadme maksimaalsele rotatsiooni

Ülafrees on ettenähtud professionaalseteks töödeks, puu, puuga sarnaste materjalide ja plastmassi töötlemiseks.

Kontrolli, kas seadmel, selle eraldi osadel või varustusel ei ole transportimise ajal tekkinud vigastusi.

Tooteinfo

A + C + D + E + F joonis

1. Sügavuse regulaatori lüliti
2. Käepide
3. Freesi alus
4. Paralleelse möötja fikseerimise kruvi
5. Ohutusfiksaator
6. Pingestamise mutter
7. Völlli blokeerimine
8. Revolvi sügavuse möötja
9. Sügavuse möötja fikseerimise kruvi
10. Sügavuse möötja
11. Fikseerimise kruvi
12. Freesimise sügavuse skaala
13. Elektrooniline kiiruse regulaator
14. Kõrguse regulaator
15. Lõikesügavuse seadistamisnupp
16. Tolmu äraimemise seadme ühenduse adapter
17. Paralleelkaitsetõkke joonlaud
18. Null märk
19. Paralleelkaitsetõkke
20. Juhtvarras
21. Sügavuse piiraja pöördseadis
22. Kruvi
23. Juhtpuks
24. Tolmuadapter
25. Tolmutoru

2. OHUTUSEJUHENDID

Šajā lietošanas instrukcijā un/vai uz slīpējamās mašīnas izmantoti šādi simboli:



Instrumenta sabojāšanās un/vai traumu gūšanas, nāves iestāšanās risks šīs instrukcijas norādījumu neievērošanas gadījumā



Norāda elektriskās strāvas trieciena draudu bīstamību



Mehhanismi pöörete arvu võib reguleerida elektrooniliselt.

Etter lengre tids bruk med lav hastighet, bør maskinen avkjøles ved rask kjøring uten belastning i noen minutter.

Høydeinnstilling av fresstøtten

Fig. G

Knapp (14) brukes til å stille inn maksimal høyde på fresen.

Fresedybden blir da fast. Dette er vanligvis nødvendig når verktøyet brukes på et spesielt fresebord.

Grovinnstilling

- Løsne klemfestespaken (11). Fresen kan nå skyves ned mot fjæren.
- Hold knappen (14) mellom tommel og pekefinger.
- Trykk på den grå knappen (14) og bruk din andre hånd til å skyve fresen ned samtidig.
- Slipp knappen. Fresen er nå låst og vil ikke gå tilbake til sin opprinnelige stilling.

Fininnstilling

- Drei knappen (14) med urviseren. Det får fresstøtten til å gå sakte ned.
- Drei knappen (14) mot urviseren. Det får fresstøtten til å gå sakte opp.

Stille inn fresedybden

Fig. G

Fresedybden kan justeres med knappene 8, 9, 11 og 15. Hvis fresedybden er riktig innstilt, kan det aktuelle sporet freses med en nøyaktighet på 0,1 mm.

Klargjøring

- Sett riktig skjær i verktøyet.
- Løsne klemfestespaken (11). Fresen kan nå skyves ned mot fjæren.
- Skyv verktøyet ned til skjæret berører arbeidsstykket og lås det igjen med klemfestespaken (11).
- Løsne knapp 9 (mot urviseren).
- Sett knapp 15 på null.
- Still inn dybden hele veien ned med knapp 8.
- Skru til knapp 9 (med urviseren). Fresedybden er nå innstilt på nøyaktig 0 mm.

Grovinnstilling

- Les verdien på skalaen (12).
- Løsne knapp 9 (mot urviseren).
- Drei knapp 8 og les på nytt verdien på skalaen. Differansen mellom de to verdiene er fresedybdeinnstillingen.
- Eksempel: Hvis verdien på skalaen (12) er 8,5 i nullstilling og verdien er 7,0 etter at knappen (8) er dreid, er fresedybden innstilt på 1,5 cm.
- Skru til knapp 9 (med urviseren).

Fininnstilling

- Løsne knapp 9 (mot urviseren).
- Øverste knapp (15) står fortsatt på null. Drei denne knappen en hel omdreining mot urviseren, til den står i nullstilling. Fresedybden er nå 1,0 mm mindre.

- Fresedybden kan innstilles med en nøyaktighet på 0,1 mm.
- Skru til knapp 9 igjen.

Innstilling ved hjelp av revolver-dybdeanslaget

Med revolverstoppet kan du raskt velge mellom seks forskjellige kuttedybder. Disse fastsettes også ved å justere dybdestoppet (10).

- Juster kuttedybden ved å dreie på revolverstoppet (21).

5. VEDLIKEHOLD



Veenduge, et motor ei tööta, kui teete masinal hooldustöid.

See masin on mõeldud pikaks aja töötamiseks minimaalse hooldusega. Masina pidev rahuldust andev töö sõltub korralikust masinahoolidusest ja regulaarsest hooldusest.

Puhastamine

Hoidke masina ventilatsioonivad puhtad, et vältida masina ülekuumenemist.

Puhastage masina kesta regulaarselt puhta riidega, soovitatavalt peale iga kasutuskorda. Hoidke ventilatsioonivad puhtad tolmust ja mustusest. Kui mustus ei peaks maha tulema, kasutage puhast riiet, mis on niisutatud seebiveega. Ärge kunagi kasutage lahusteid(bensiin, alkohol, amoniaakveed jne). Need võivad kahjustada plastikosi.

Smøring

Maskinen trenger ikke ekstra smøring.

Rikked

Hvis det skulle oppstå en feil , vennligst kontakt selgeren. Du vil finne en oversikt over deler som kan bestilles på reservedelene som er separat vedlagt.

Keskkond

Et vältida kahjustusi transpordi, on aparaat toimetatud kindlas pakendis, mis enamjaolt koosneb korduvkasutatavast materjalist.Seega palun palun kasutage võimalust korduvkasutada pakendit .



Vigased jalvõi kasutamiskõlbmatu elektroonika või aparatuur tuleb koguda selleks ettenähtud taaskäitlemisikohtadesse.

Garanti

Garantibetingelser og produktansvar gjelder i henhold til nasjonal lovgivning.

ÜLAFREES

Turpmäk tekstä dotie cipari attiecas uzattēliem 2 - 6. LPP.



Pirms instrumenta izmantošanas uzmanīgi izlasiet šo lietošanas pamācību. Pārīecinieties, ka zināt, kā darbojas instruments un kā ar to strādāt. Apkopiet instrumentu saskaņā ar šo lietošanas pamācību un nodrošiniet tā pareizu darbību. Glabājiet šo lietošanas pamācību un citu pievienoto dokumentāciju kopā ar instrumentu.

Saturs

1. Masina parameetrid
2. Ohutusejuhendid
3. Seadme ettevalmistamine tööks
4. Seadme sasutamine
5. Teenindamine ja hooldus

1. MASINA PARAMEETRID

Pinge	230 V~
Sagedus	50 Hz
Võimsus	1200 W
Pöördearv minutis, koormuseta	9000 – 30000 /min
Maksimaalne freesi diameeter	30 mm
Freesimise sügavus	30 mm
Sissesurumise mutter	6 & 8 mm
Kaal	4.7 kg
Lpa (müra tase)	90.9 dB(A)
Lwa (müra võimsus)	101.9 dB(A)
Vibratsiooni tase	1.77 m/s ²

Pakendi sisu

- 1 Ülafrees
- 1 Paralleelne tugi
- 1 Šablooni juhend
- 2 Krui
- 2 Mutrid
- 1 Tolmu toru
- 1 Tolmu imemise seadme ühendamise adapter
- 1 Mutrivõti
- 1 Kuuskantpesapeakruvi võtmed
- 1 6 mm Padrun
- 1 8 mm Padrun
- 1 Kasutusjuhend
- 1 Üldised ohutusjuhised