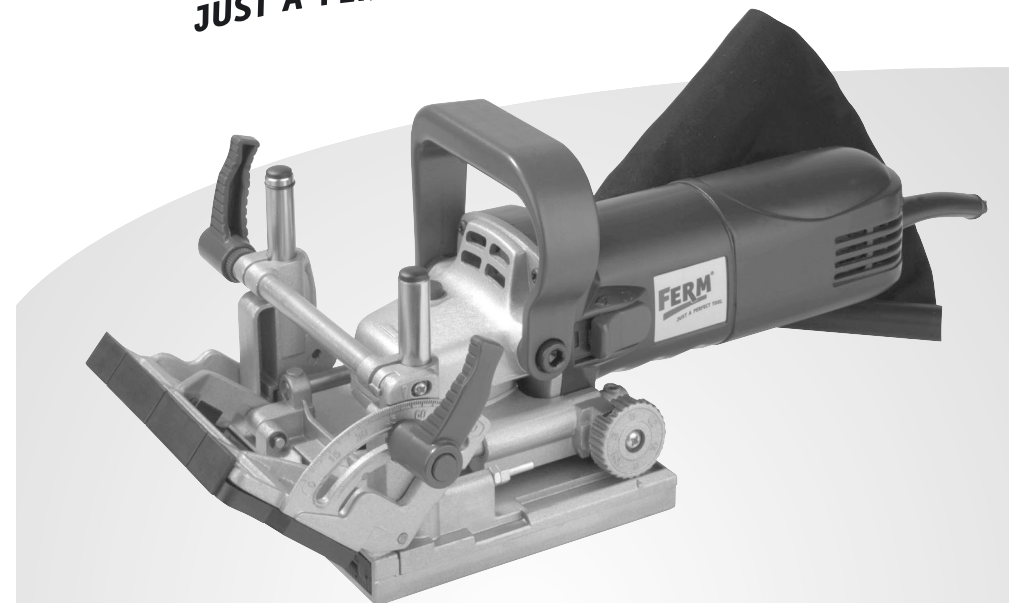


H Változtatás jogát fenntartjuk
CZ Změny vyhrazeny
SL Predmet sprememb
PL temat do zmiany
RU Компания Ferm постоянно совершенству
ет выпускаемую ею продукцию.
Поэтому в технические характеристики
могут вноситься без предварительного
уведомления.
GR Ηρούμε το δικαίωμα αλλαγών

FERM®

JUST A PERFECT TOOL

Art.nr. BJM1001
FBJ-710



CE



PGT
AE 86



H	HASZNÁLATI UTASÍTÁS	04
CZ	NÁVOD K POUŽITÍ	07
SL	NOVODILA ZA UPORABO	11
PL	INSTRUKSJĘ OBSŁUGI	14
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	18
GR	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ	22

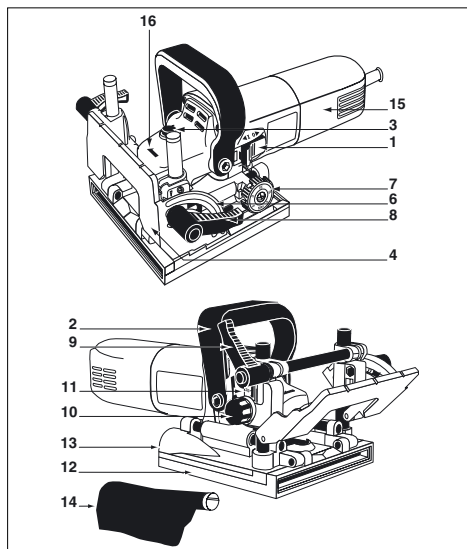


Fig.A

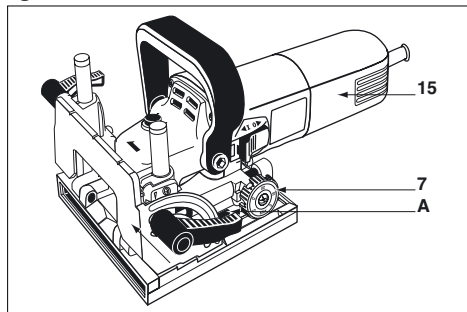


Fig.B

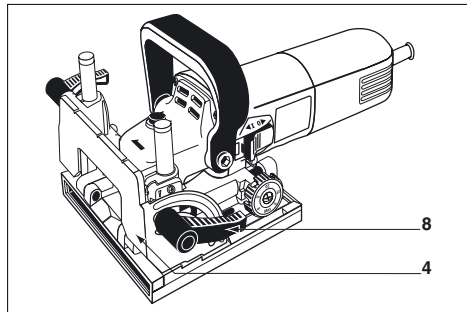


Fig.C

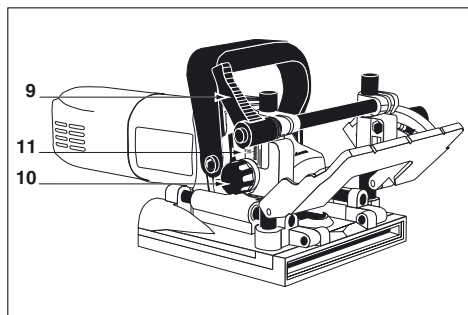


Fig.D

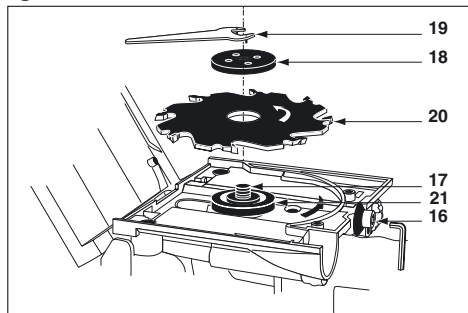


Fig.E

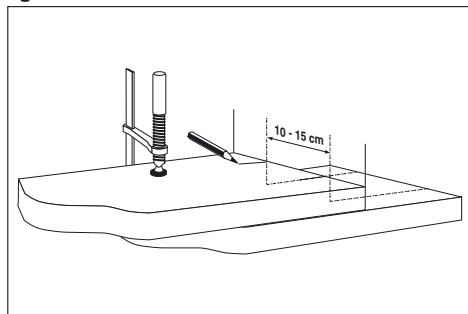


Fig.F

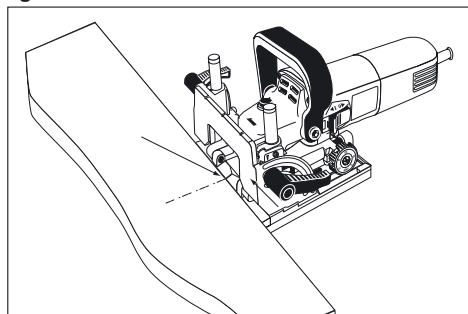
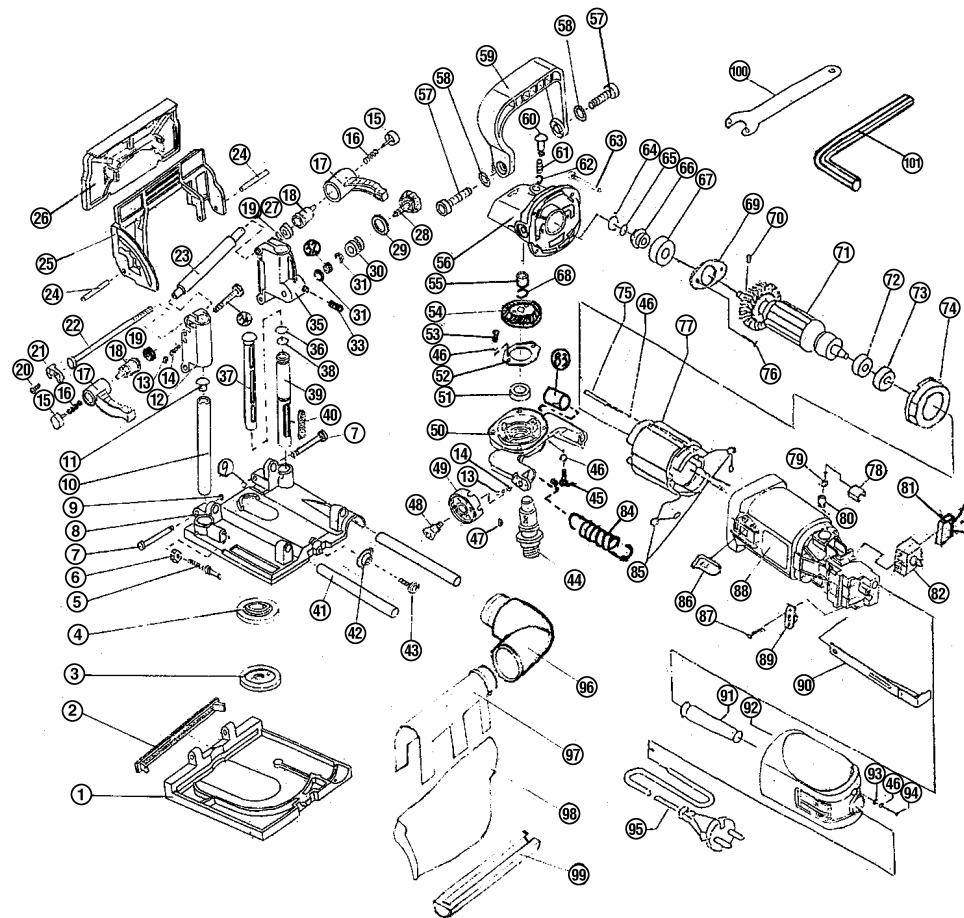


Fig.G

EXPLODED VIEW



SPARE PARTS LIST FBJ-710

REF NR	DESCRIPTION	FERM NR
407650	UPPER FLANGE	003
407651	LOWER FLANGE	004
407652	STOPPED PIN + NUT	005 + 006
407653	LOCKING KNOB COMPLETE	015 - 019
407655	ADJUSTING KNOB	028
407070	SPINDLE GEAR	054
407659	HANDLE	059
407058	PINION GEAR	066
406059	ROTOR	071
406060	STATOR	077
406061	CARBON BRUSH SET	079
406062	CARBON BRUSH HOLDER	080
406063	SWITCH	082
406064	SWITCH ACTUATOR	086
406065	PULL-ROD FOR SWITCH	090
407661	DUST BAG COMPLETE	096 - 099
407662	WRENCH	100

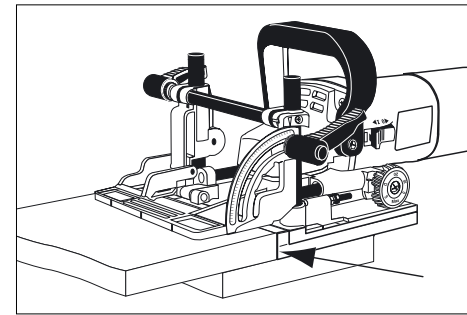


Fig.H

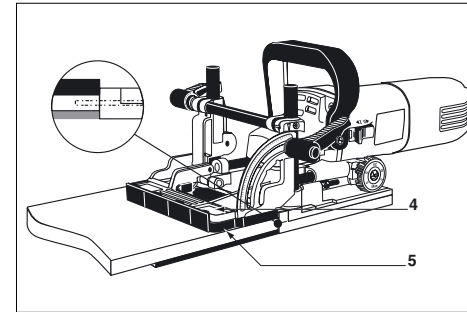


Fig.I

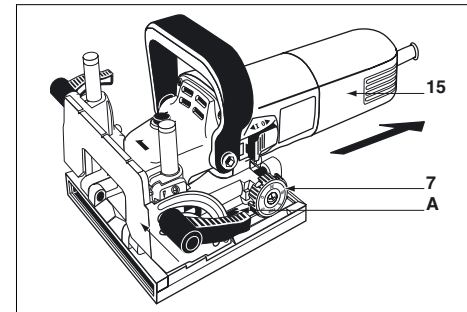


Fig.J

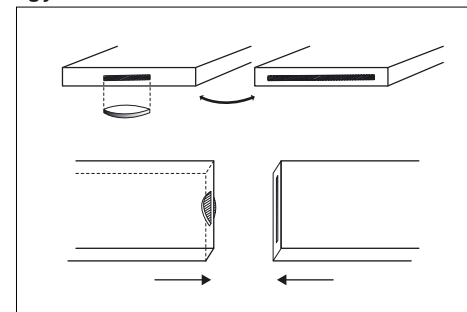


Fig.K

**CSAPHELYMARÓ
(LAMELLÁZÓGÉP)****AZ ALÁBBI SZÖVEGBEN SZEREPLŐ SZÁMOK
MEGFELELNEK A 2 & 3. OLDAL KÉPEINEK.****TECHNIKAI ADATOK**

Feszültség:	230 V~
Frekvencia:	50 Hz
Bemenő teljesítmény:	710 W
Terheletlen fordulatszám:	11000/perc
Tárcsaátmérő:	100 mm
Tárcsa furatátmérője:	20+22 mm
Maximális marási mélység:	18 mm
Felfogás szögtartománya:	0 -90°
Orsómenet:	M10
Tömeg:	3,0 kg
Lpa (hangnyomás):	89,6 dB(A)
Lwa (hangteljesítményszint):	102,6 dB(A)
Rezgési érték:	1,9 m/s ²

CSOMAGLISTA

- A doboz tartalma:
- 1 Csaphelymaró (lamellázó) gép
 - 1 Fűrészlapok
 - 1 Csapos kulcs
 - 1 Beállító lap
 - 1 Imbuszkulcs
 - 1 Porgyűjtő zsák
 - 1 Kézikönyv
 - 1 Biztonsági utasítások
 - 1 Garanciaakártya

Ellenőrizze, hogy a gép illetve a kiegészítő elemek és a tartozékok nem sérültek-e a szállítás során.

TERMÉKISMERTETŐ**A ábra**

Az FJB-710 csaphelymaró (lamellázó) gép tömör fa, rétegelt lemez, pozdorja, farostlemez, plexi és műmárvány csaplemez (lamella)-hornyának készítésére készült.

1. Be/kikapcsoló
2. Fogantyú
3. Tengelyretesz
4. Rézsútfelfogó
5. Szögskála a rézsútfelfogáshoz
6. Marási mélység-állító gomb
7. Szögbeállítás-rögzítő kar
8. Magasságrögzítő kar
9. Magasságállító gomb
10. Magassági skála
11. Alaplap
12. Porzsák-csatlakozó
13. Porzsák

14. Motortest
15. Motorrestet
16. Nyíl (forgásirány)

BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

A kézikönyv az alábbi szimbólumokat alkalmazza:



A kézikönyvben foglalt utasítások be nem tartása esetén fenálló, esetleges személyi sérülést illetve a gép károsodását okozó veszélyek jele.



Az áramütés veszélyének jele.



A meghibásodott vagy használhatatlanná vált elektromos berendezéseket adja le újrafeldolgozásra.

A gép használatát megelőzően figyelmesen olvassa el a kézikönyvet. Fontos, hogy pontosan ismerje a gép működésének illetve működtetésének feltételeit és szabályait. A problémamentes működés biztosítása érdekében a gép karbantartását mindig az utasításoknak megfelelően végezze. A kézikönyvet és a hozzá tartozó dokumentációt tartsa mindig a gép közelében.

ELEKTROMOS BIZTONSÁG

Mindig ellenőrizze, hogy a gépre kapcsolt áram feszültsége megegyezik-e a géptörzslapon feltüntetett adattal!



Gépe az EN 50144 normának megfelelően kétféle szigetelt; földelővezeték éppen ezért nem szükséges.

A vezetékek és a dugaszok cseréje

A lecsereált vezetékeket és dugaszokat azonnal dobja el! Nem csatlakoztatott illetve nem szigetelt végű vezeték dugaszát fali konnektorba dugni rendkívül veszélyes!

Hosszabbítószinór használata

Kizárólag jóváhagyott és a gép bemenőteljesítményének megfelelő hosszabbítószinórt használjon! A minimális vezeték méret 1,5 mm². Amennyiben kábeldobot használ, mindig teljesen tekerje le.

SPECIÁLIS BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

- Amíg gép forog, fűrészpor, vagy forgács eltávolítása tilos
- Ne használjunk a gépben flextárcsát, vagy körfűrészbe való fűrészlapot.
- Övjük a tárcsát rázástól és ütéstől
- Csak szakszerűen kiélesített tárcsát használjunk, mert az egyébként megnövekvő vágóerő tönkreteszi a munkadarabot.
- Használat előtt ellenőrizzük, hogy a tárcsa nem sérült-e. Ne használjunk kicsorbult vagy más módon sérült tárcsát.
- Gondoskodjunk róla, hogy a munkadarab megfelelően legyen alátámasztva, vagy leszorítva. Kezünket tartsuk távol a forgó szerszámtól.
- A gépet csak felszerelt fogantyúval szabad használni.

- Amikor a marótárcsát az orsóra szereljük, ügyeljünk arra, hogy az orsón az anya számára elegendő számú menet legyen.
- Győződjünk meg róla, hogy a fűrészlap szakszerűen van felszerelve és jól meg van húzva. Ne használjunk betétgyűrűvel, vagy adapterrel felfogott tárcsát.
- Ne érintsük a tárcsát a munkadarabhoz amíg a gép nincs bekapcsolva.
- Munka közben a gépet tartsuk mindig erősen két kézzel és vegyük fel stabil testhelyzetet.
- 16 éven aluli személy ezt a gépet nem kezelheti.
- Mindig viseljük védőszemüveget és hangtompító fülvédőt. Ha kívánatos, vagy szükséges, viseljük további védőfelszerelést, például kötényt, vagy sisakot is.
- Mielőtt a gépen bármilyen műveletet végeznénk, minden esetben húzzuk ki a konnektorból. Csak kikapcsolt állapotban csatlakoztassuk újra.
- A hálózati kábelt vezessük mindig a gép hatótávolságán kívül, a működtető személy mögött.
- Kikapcsolás után a tárcsát ne állítsuk meg kézzel.
- Az alaplapot nem szabad szorítóval rögzíteni, amikor a tárcsa ki van tolvá. A tárcsát mindig szabadon kell tudni leereszteni illetve felemelni.

A GÉP BEÁLLÍTÁSA

A MARÁSI MÉLYSÉG BEÁLLÍTÁSA (B ábra)

- A motortestet húzzuk hátra ütközésig
- Állítsuk be a kívánt horonymélységet a (7) mélységállító gomb segítségével.
- Toljuk előre a motortestet és győződjünk meg róla, hogy az A ütköző az állító gomb hornyába beül.

Az alábbi táblázat mutatja a mélységállító gombon elhelyezett rovátkák, az anyagvastagság, a lamella-méret és a horonymélység (mm) egymáshoz tartozó értékeit:

Rovátka	Anyagvas- tagság	Lamella jelzete	Horony- mélység mm/ben
0	8-12 mm	No. 0	8.0
10	12-15 mm	No. 10	10.0
20	> 15 mm	No. 20	12.3
S	-	Simplex	13.0
D	-	Duplex	14.7
Max.	-	-	18.0

A MARÁS SZÖGÉNEK BEÁLLÍTÁSA

C ábra

- A marás szögének beállítása a (8) szorítókar kiengedésével és a (4) rézsútütköző adott szögbe való állításával történik
- Amennyiben a rögzítő kar munka közben a szerszám mozgását akadályozná, engedjük ki a rögzítő kart és a marási szög megváltoztatása nélkül rögzítsük újra.

A MAGASSÁG ÁLLÍTÁSA

D ábra

- A kívánt magasság beállítása a (9) rögzítő kar kiengedése után a (10) magasságállító gomb elfordításával történik. A magasság a (11) skálán olvasható le.
- A magasság a munkadarab anyagvastagságának felével egyezik meg, mivel a lamella hornya mindenkor a munkadarab közepére kell eszen.
- Amennyiben a rögzítő kar munka közben a szerszám mozgását akadályozná, engedjük ki a rögzítő kart és a magasság megváltoztatása nélkül rögzítsük újra.

A TARTOZÉKOK FELSZERELÉSE



A hálózati dugót húzzuk ki a konnektorból.

A MARÓTÁRCSA FELSZERELÉSE

E ábra

- Lazítsuk meg a (16) imbuszcscavart a tartozék imbuszkulccsal és nyissuk fel az alaplap tetejét.
- Nyomjuk be a (3) reteszelő gombot és forgassuk el a (17) orsót amíg az beakad. A reteszelő gombot ezen művelet közben végig tartsuk benyomva.
- A (18) peremes anyát a (19) csapos kulccsal csavarjuk le az orsóról.
- Helyezzük a (20) marótárcsát a (21) peremre.
- Ügyeljen arra, hogy a fűrészlapon lévő, a forgásirányt jelölő nyíl a burkolat belsején található nyílal azonos irányba mutasson
- Kapassuk rá a (18) peremes anyát a (17) orsóra és húzzuk meg a csapos kulccsal.
- A peremes anya két oldala különböző. Az egyik a 20 mm-es, a másik a 22 mm-es furatméretű marótárcsához való. Ügyeljünk arra, hogy az anya megfelelő oldalával legyen az orsóra felcsavarva.
- Engedjük fel a reteszelő gombot és győződjünk meg róla, hogy az orsó szabadon forog.
- Zárjuk rá a gépre az alaplapot és húzzuk meg az imbuszcscavart a tartozék imbuszkulccsal.



Mielőtt a gépet bekapcsolnánk még egyszer győződjünk meg arról, hogy az alaplap biztonságosan rá van zárva.

PORZSÁK FELSZERELÉSE

A ábra

A fűrészpor gyűjtésére használjunk porzsákat (14). Illesztjük a (14) porzsákat a (13) elszívó-csatlakozóba. A szívásteljesítmény megőrzése céljából rendszeresen ürítsük a porzsákat.

MŰKÖDTETÉS

BE- ÉS KIKAPCSOLÁS



Soha ne nyomjuk be a tengelyreteszelő gombot amíg a gép működik.

- A gép bekapcsolásához a kapcsolót toljuk előre.
- A gép kikapcsoláshoz engedjük fel a kapcsolót; a kapcsoló automatikusan az 'off' (K1) állásba csúszik.



Soha ne alkalmazzuk a tengelyreteszelő gombot a motor megállítására.

MUNKADARAB BERAJZOLÁSA

F ábra

A csaphelymarást megelőzően a munkadarabok berajzolása a következőképpen történik:

- Tegyük a két egymáshoz illesztendő munkadarabot egymásra
- Szorítsuk le a darabokat és jelöljük be a horony középvonalát.
- Két szomszédos horony között 10-15 cm távolságot tartsunk. Ez utóbbi természetesen kis darabokra nem alkalmazható. Apró munkadarabokat nem szükséges jelölni.

A GÉP POZÍCIÓJÁNAK BEÁLLÍTÁSA

A munkadarab méretétől függően a gép különböző pozíciókban használható.

NAGYMÉRETŰ MUNKADARABOK ESETÉN

G ábra

- Helyezzük le a gépet a munkadarab közelébe
- Az alaplap (jelölt) közepe egy vonalba állítandó a horonynak a munkadarabon bejelölt középvonalával (ld. "A munkadarab berajzolása" pontot).

KISMÉRETŰ MUNKADARABOK ESETÉN

H ábra

- Helyezzük le a gépet a munkadarab közelébe
- Az alaplap és a munkadarab oldalát fektess-k egym' shoz.

MUNKADARABOK ESETÉN 16 MM-NÉL VÉkonyabb

I ábra

- Helyezzük le a gépet a munkadarab közelébe
- Helyezzük az (5) beállító lapot a (4) rézsútfelfogóra
- A magasság beállítását gondosan végezzük, mert a lamella hornyának a munkadarab közepére kell kerülnie.

Ha a munkadarab 16 mm-nél vékonyabb, beállító lap nélkül a lamella hornya nem marható a munkadarab középvonalába.

HORONY MARÁSA

- Húzzuk hátra a motortestet
- Helyezzük le a gépet a munkadarab közelébe
- Pozicionáljuk a gépet (ld. "A gép pozicionálása" részt)
- Fogjuk meg a gépet mindkét kezünkkel és kapcsoljuk be.
- Óvatosan toljuk előre a motortestet ameddig csak lehetséges.
- Húzzuk hátra a motortestet és kapcsoljuk ki a gépet.



A szerszámgépet mindig a forgásirányba megegyező irányba mozgassa. Lásd a szerszámgép tetején lévő nyilat (16).

MUNKADARABOK ÖSSZEILLESZTÉSE

Ha mindkét munkadarabba elkészítettük a hornyot, a munkadarabok összeilleszthetők:

- Tegyük ragasztót mindkét horonyba
- Helyezzük be a lamellát az egyik munkadarabba
- Toljuk rá a másik munkadarabot a lamellára.
- Rögzítsük a munkadarabokat és várjuk meg amíg a ragasztó megköt.

Tipp két munkadarab egymáshoz illesztéséhez

K ábra

- Fűrészljen az első munkadarabba egy lapos fatipli nagyságú hornyot
- Jó minőségű (az anyagtól függően) ragasztóval együtt helyezze a fatiplit a horonyba
- Fűrészljen egy hosszabb hornyot a másik munkadarabba
- Most a munkadarabok könnyen egymáshoz igazíthatók (a hézagot ki kell igazítani)
- Szorítsa meg a munkadarabokat és várja meg, amíg a ragasztó megköt

A MARÁSI MÉLYSÉG ELLENŐRZÉSE

J ábra

A marótárcsa felszerelése után a marási mélységet mindig ellenőrizni kell:

- A hálózati csatlakozót húzzuk ki a konnektorból
- A (15) motortestet húzzuk hátra ütközésig.
- A (7) mélységbeállító gombbal állítsunk be maximális marásmélységet.
- Toljuk előre a motortestet addig, hogy az A ütköző az állítógomb hornyában felül. Forgassuk el a marótárcsát úgy, hogy egyik foga első középpállásba kerüljön.
- Mérjük meg az alaplap széle és a marótárcsa elülső foga közötti távolságot.
- Ellenőrizzük, hogy a távolság 18 mm-e, ugyanis a maximális mélység 18 mm.

A MARÁSI MÉLYSÉG BEÁLLÍTÁSA

Ha a marási mélység értéke nem helyes, akkor azt a következőképpen kell beállítani:

- Húzzuk hátra a motortestet ameddig csak lehetséges.
- Lazítsuk meg az A ütköző rögzítését
- Az A ütköző mögött található csavar elforgatásával változtassuk a marásmélység értékét.
- Folytassuk a műveletet addig, amíg a marásmélység értéke már helyes.
- Rögzítsük újra az A ütközőt.

KARBANTARTÁS



Gondosan ügyeljünk arra, hogy amikor a motort tisztítjuk, a gép nem működik és a konnektorból ki van húzva.

A Ferm gépek megtervezésüknek és összeállításuknak köszönhetően hosszú ideig és minimális karbantartással üzemeltethetők. A folyamatos jó működés a gép helyes kezelésével és rendszeres tisztításával biztosítható.

- Ξεσφίξτε τον πείρο (A).
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής, στρέφοντας τη βίδα που βρίσκεται στο πίσω μέρος του πείρου (A).
- Επαναλάβετε τη διαδικασία, έως ότου ρυθμίσετε το βάθος κοπής στην επιθυμητή τιμή.
- Σφίξτε τον πείρο (A).

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Βεβαιωθείτε ότι το φινιρίσμα έχει αφαιρεθεί από την πρίζα όταν εκτελείτε εργασίες συντήρησης στο μοτέρ. Τα μηχανήματα της Ferm είναι σχεδιασμένα να λειτουργούν για μεγάλα χρονικά διαστήματα με ελάχιστη συντήρηση. Η συνεχής καλή λειτουργία του μηχανήματος εξαρτάται από τη σωστή φροντίδα και τον τακτικό καθαρισμό του.

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ

Καθαρίζετε τακτικά το περιβλήμα του μηχανήματος με ένα μαλακό πανί, κατά προτίμηση μετά από κάθε χρήση. Διατηρείτε τις οπές εξαερισμού καθαρές, χωρίς σκόνη και ακαθαρσίες. Αν οι ακαθαρσίες δεν απομακρύνονται με τους συνηθισμένους τρόπους καθαρισμού, χρησιμοποιήστε ένα μαλακό πανί μουσκεμένο σε σαπουνάδα. Μη χρησιμοποιείτε ποτέ διαλύτες, όπως πετρέλαιο, οινόπνευμα, διάλυμα αμμωνίας κ.λπ. Αυτοί οι διαλύτες μπορεί να προκαλέσουν ζημιά στα πλαστικά μέρη του μηχανήματος.

ΛΙΠΑΝΣΗ

Το μηχανήμα δεν χρειάζεται πρόσθετη λίπανση.

ΒΛΑΒΕΣ

Σε περίπτωση βλάβης, π.χ. φθορά εξαρτήματος, επικοινωνήστε με τον τοπικό αντιπρόσωπο της Ferm. Στο πίσω μέρος αυτού του εγχειριδίου θα βρείτε μια διευρυμένη εικόνα με τα ανταλλακτικά τα οποία μπορείτε να παραγγείλετε.

ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ

Το μηχανήμα είναι συσκευασμένο σε πολύ γερό και ανθεκτικό υλικό συσκευασίας, ώστε να προστατεύεται από ζημιά κατά τη μεταφορά. Τα περισσότερα υλικά συσκευασίας είναι ανακυκλώσιμα. Απορρίψτε αυτά τα υλικά στους κατάλληλους κάδους ανακύκλωσης. Σε περίπτωση που δεν χρειάζεστε πια το μηχανήμα σας, παραδώστε το στον τοπικό αντιπρόσωπο της Ferm. Εκείνος θα φροντίσει ώστε η απόρριψη των άχρηστων μηχανημάτων να γίνει με τρόπο περιβαλλοντικά ασφαλή.

ΕΓΓΥΗΣΗ

Για τους όρους της εγγύησης, διαβάστε την κάρτα εγγύησης που εσωκλείεται χωριστά.

CE ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΒΑΤΙΚΟΤΗΤΑΣ (GR)

Δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι αυτό το προϊόν πληροί τα παρακάτω πρότυπα ή τα έγγραφα προτύπων.

**EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1,
EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3**

σύμφωνα με τους κανονισμούς.

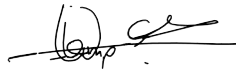
**98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC**

από τις 01-11-2004

ZWOLLEN

W. Kamphof

Τμήμα ποιοτικού ελέγχου



Tisztítás

A gép külső burkolatát puha kendővel rendszeresen – lehetőleg minden használat után – törölje le. Ügyeljen arra, hogy a szellőzőnyílásokat ne zárja el por vagy egyéb szennyeződés! Amennyiben a szennyeződés nem távolítható el azonnal, használjon szappanos vízbe mártott puha kendőt! Soha ne használjon oldószereket, mint például benzint, alkoholt, szalmiákszeszt stb. Ezek az oldószerek károsíthatják a műanyag részeket.

Olajozás

A gép külön olajozást nem igényel.

Meghibásodás

A gép – pl. egy alkatrész kopása miatt bekövetkező – meghibásodása esetén kérjük vegye fel a kapcsolatot a helyi Ferm-forgalmazóval. A kézikönyv hátulján található bontott részabrán valamennyi megrendelhető alkatrész és tartozék látható.

KÖRNYEZET

A szállítás során bekövetkező esetleges sérülések elkerülése érdekében a gép meglehetősen erős csomagolásban kerül leszállításra. A csomagoláshoz felhasznált anyagok nagy része újrafeldolgozható. Kérjük, hogy ezeket az anyagokat vigye a megfelelő szemétfeldolgozó telepre! Amennyiben gépét nem kívánja tovább használni, kérjük adja le a helyi Ferm-forgalmazónál. A gépek hulladékanyagként való eltávolítása itt minden esetben környezetkímélő módon történik.

GARANCIA

A garanciális feltételeket a kézikönyvhöz csatolt garanciakártya tartalmazza.

CE MEGFELELŐSÉGIGAZOLÁSA (H)

Saját kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy jelen termék megfelel az alábbi szabványoknak vagy normatív dokumentumoknak

**EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1,
EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3**

összhangban az alábbi előírásokkal.

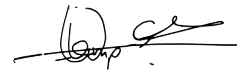
**98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC**

Dátum: 2004-11-01

**ZWOLLEN,
HOLLANDIA**

W. Kamphof

Minőségügyi osztály



CZ **Česky**

SPOJAVAČKA DŘEVĚNÝCH PLOCH

ČÍSLA V NÁSLEDUJÍCÍM TEXTU SE VZTAHUJÍ K OBRÁZKŮM NA STRANĚ 2 & 3.

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Napětí	230V~
Frekvence napětí	50Hz
Priváděný výkon	710W
Rychlost bez zátěže	11000/min
Průměr řezného disku	100mm
Průměr otvoru kotouče	20+22mm
Maximální hloubka řezu	18mm
Nastavení bočnice	0-90°
Velikost závitů hřídele	M10
Hmotnost přístroje	3,0kg
Úroveň tlaku hluku (Lpa)	89,6 dB(A)
Výkon. hladina emise hluku (Lwa)	102,6 dB(A)
Vibrační hodnota	1,9 m/s ²

OBSAH BALENÍ

Toto balení obsahuje:

- 1 Spojovačka dřevěných ploch
- 1 Rezací čepele
- 1 Montážní klíč
- 1 Nastavovací deska
- 1 Imbusový klíč
- 1 Prachový sáček
- 1 Návod k použití
- 1 Bezpečnostní pokyny
- 1 Záruční list

Zkontrolujte, jestli při přepravě nedošlo k poškození přístroje, přiložených součástí nebo příslušenství.

INFORMACE O VÝROBKU

Obr. A

Spojovačka ploch FBJ-710 je vhodná pro vyřezávání dřezek kolíkových spojů ploch z masivního dřeva, překližky, třískového laminátu, papírové lepenky, plexiskla nebo umělého mramoru.

1. Vypínač
2. Pomocné držadlo
3. Vřetenový uzávěr
4. Úhlová opěrka
6. Měřítka pro nastavení úhlu bočnice
7. Knoflík pro nastavení hloubky řezu
8. Zatahovací páčka pro nastavení úhlu
9. Zatahovací páčka pro nastavení výšky
10. Knoflík pro nastavení výšky
11. Měřítka pro nastavení výšky
12. Základová deska
13. Vývod pro prachový sáček
14. Prachový sáček

- 15. Pouzdro motoru přístroje
- 16. Šipka (směr rotace)

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

V příručce budou používány následující symboly:



Označuje nebezpečí (smrtelného) zranění nebo poškození nástroje, k nimž může dojít, pokud se nebude dbát pokynů obsažených v této příručce



Označuje nebezpečí zasažení elektrickým proudem



Vadný a nebo vyhozený elektrický či elektronický přístroj musí být dodán na příslušné recyklační místo.

Než začnete nástroj používat, pečlivě pročtěte tuto příručku. Seznamte se s tím, jak nástroj funguje a jaká je jeho obsluha. K tomu, aby nástroj náležitě fungoval, je třeba provádět jeho údržbu v souladu s pokyny obsaženými v této příručce. Příručku i další dokumentaci mějte uloženy v blízkosti nástroje.

BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S ELEKTRINOU



Vždy kontrolujte, jestli napájení odpovídá napětí na typovém štítku.



Váš přístroj má v souladu s EN 50144 dvojitou izolaci; uzemňovací vodič proto není zapotřebí.

Výměna kabelů a zástrček

Staré kabely nebo zástrčky po výměně za nové okamžitě vyhodte. Je nebezpečné používat zástrčky s uvolněnými kabely.

Používání prodlužovacích kabelů

Používejte pouze schválené prodlužovací kabely odpovídající příkonu přístroje. Minimální průřez vodiče je 1,5 mm². Používáte-li kabelový naviják, vždy ho odvíjte celý.

SPECIÁLNÍ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- Během chodu přístroje se z něj nesmí odstraňovat piliny a třísky.
- Nepoužívejte řezné disky a kotouče vhodné pro kotoučové píly,
- Řezné kotouče chraňte před otřesy a nárazy.
- Používejte pouze ostré řezné kotouče, nadměrné řezné síly by mohly pracovní kus zničit nebo poškodit.
- Před použitím přístroje řezný kotouč zkontrolujte, zda není poškozen. Nikdy nepoužívejte prasklé, roztržené nebo jinak poškozené kotouče.
- Přesvědčete se, že pracovní kus je dostatečně podepřen nebo upevněn. Vždy mějte ruce v dostatečné vzdálenosti od řezaného povrchu.
- Přístroj používejte pouze společně s pomocným držadlem.
- Předtím než začnete řezný kotouč šroubovat na vřeteno, přesvědčete se, že má vřeteno dostatečně vysoký závit.

- Ujistěte se, že řezný kotouč byl správně namontován a připevněn. Pro správné upevnění řezného kotouče nepoužívejte žádné redukční kroužky a nástavce.
- Přístroj umístěte na opravnou předmět pouze v případě, že je zapnutý.
- Při práci přístroj držte pevně oběma rukama a zaujměte stabilní postoj.
- Přístroj nesmí používat osoby mladší než 16 let.
- Při práci vždy používejte ochranné brýle a ochranu sluchu. V případě potřeby používejte další ochranné prostředky jako například zástěru a přílbu.
- Dříve než začnete jakoukoliv údržbu či montáž příslušenství, vytáhněte zástrčku ze sítě. Zástrčku zapojte do sítě pouze v případě, že je přístroj vypnutý.
- Elektrickou sílu přístroje udržujte mimo pracovní plochu. Elektrický kabel mějte vždy ve směru za vámi.
- Po vypnutí přístroje řezný kotouč nezastavujte rukou.
- Základovou desku přístroje neupínejte, jestliže chcete změnit pozici kotouče. Povytažení nebo zastrčení kotouče musí být hladkou operací.

NASTAVENÍ PŘÍSTROJE

NASTAVENÍ HLOUBKY ŘEZU

Obr. B

- Posuňte pouzdrum motoru (15) tak daleko, jak je jen možné.
- Otočením knoflíku pro nastavení hloubky řezu (7) nastavte hloubku řezu.
- Posuňte pouzdrum motoru zpátky dopředu a přesvědčete se, že západka (A) zapadne do zářezu nastavovacího knoflíku.

Následující tabulka ukazuje vztah označení na nastavovacím knoflíku k hloubce řezu, tloušťce materiálu a typu příslušného kolíkového spoje:

Označení	Tloušťka materiálu	Typ kolíkového spoje	Hloubka řezu v mm
0	8-12 mm	No.0	8.0
10	12-15 mm	No.10	10.0
20	> 15 mm	No.20	12.3
S	-	Simplex	13.0
D	-	Duplex	14.7
Max.	-	-	18.0

NASTAVENÍ ÚHLU ŘEZU

Obr. C

- řezný úhel lze nastavit odjištěním zatahovací páčky (8) a nastavením úhlové opěrky (4) na požadovaný úhel.
- Kdyby se páčka během práce s přístrojem posunula, pak ji zatahněte zpět a upevněte v jiné pozici bez změny řezného úhlu.

- Pro bezpečnou obsluhu přístroje:
 - Gia να απενεργοποιήσετε το μηχάνημα, πατήστε το διακόπτη λειτουργίας (on/off), οπότε ο διακόπτης θα μετακινηθεί αυτόματα στη θέση εκτός λειτουργίας (off).



Ποτέ μην χρησιμοποιήσετε το κουμπί ασφάλισης του άξονα για να σταματήσετε την περιστροφή του κινητήρα.

ΣΗΜΑΔΕΜΑ ΤΟΥ ΚΟΜΜΑΤΙΟΥ

Εικ. F

Προτού αρχίσετε να χρησιμοποιείτε τον αρμολογητή θα πρέπει να σημαδέψετε το κομμάτι στο οποίο θα εργαστείτε, ως εξής:

- Τοποθετήστε τα δύο κομμάτια που θέλετε να συνδέσετε το ένα επάνω στο άλλο.
- Στερεώστε τα δύο κομμάτια μεταξύ τους και σημαδέψτε το κέντρο της εγκοπής.
- Η απόσταση ανάμεσα στις δύο εγκοπές θα πρέπει να είναι 10-15 cm, ενώ για μικρότερα κομμάτια δεν υπάρχει περιορισμός. Δεν χρειάζεται να σημαδέψετε τα μικρότερα κομμάτια.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

Ανάλογα με το μέγεθος των κομματιών στα οποία εργάζεστε μπορείτε να τοποθετήσετε το μηχάνημα σε πολλές θέσεις.

ΜΕΓΑΛΑ ΚΟΜΜΑΤΙΑ

Εικ. G

- Τοποθετήστε το μηχάνημα κοντά στο κομμάτι.
- Το μέσο της πλάκας της βάσης (όπου υπάρχει και η αντίστοιχη ένδειξη) θα πρέπει να συμπίπτει με το κέντρο της εγκοπής που θέλετε να δημιουργήσετε στο κομμάτι (δείτε το σημάδι στο κομμάτι).

ΜΙΚΡΑ ΚΟΜΜΑΤΙΑ

Εικ. H

- Τοποθετήστε το μηχάνημα κοντά στο κομμάτι.
- Η κατακόρυφη πλευρά του μηχανήματος θα πρέπει να εφάπτεται με την κατακόρυφη πλευρά του κομματιού.

ΚΟΜΜΑΤΙΑ ΜΙΚΡΟΤΕΡΑ ΑΠΟ 16 MM

Εικ. I

- Τοποθετήστε το μηχάνημα κοντά στο κομμάτι.
- Τοποθετήστε την πλάκα ρύθμισης (5) επάνω στον αναστολέα κλίσης (4).
- Φροντίστε ώστε κατά τη ρύθμιση του ύψους, η εγκοπή για την καβιλία να βρίσκεται στο μέσο του κομματιού.

Είναι αδύνατον να δημιουργήσετε την εγκοπή για την καβιλία σε κομμάτια με πάχος μικρότερο από 16 mm, χωρίς να χρησιμοποιήσετε την πλάκα ρύθμισης.

ΔΗΜΙΟΥΡΓΙΑ ΕΓΚΟΠΩΝ

- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα προς τα πίσω.
- Φέρτε το μηχάνημα κοντά στο κομμάτι.
- Τοποθετήστε το μηχάνημα (βλέπε Τοποθέτηση του μηχανήματος)

- Κρατήστε το μηχάνημα και με τα δύο χέρια και θέστε το σε λειτουργία.
- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα (15) όσο το δυνατόν περισσότερο προς τα εμπρός.
- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα προς τα πίσω και θέστε το μηχάνημα σε λειτουργία.



Να μετακινείτε το μηχάνημα ακολουθώντας, πάντοτε ίδια φορά με τη φορά περιστροφής. Συμβουλευτείτε το βέλος που υπάρχει στο επάνω μέρος του μηχανήματος (16).

ΕΝΩΣΗ ΤΩΝ ΚΟΜΜΑΤΙΩΝ

Όταν θα έχετε δημιουργήσει τις εγκοπές και στα δύο κομμάτια, θα μπορέσετε να τα ενώσετε μεταξύ τους, ως εξής:

- Απλώστε κόλλα και στις δύο εγκοπές.
- Τοποθετήστε την καβιλία στην εγκοπή του ενός κομματιού.
- Προσαρμόστε το άλλο κομμάτι στην καβιλία.
- Συνδέστε τα δύο κομμάτια και περιμένετε έως ότου στεγνώσει η κόλλα.

Συμβουλές για τη σύνδεση δύο κομματιών

Εικ. K

Δημιουργήστε στο πρώτο κομμάτι μια εγκοπή στο μέγεθος της καβιλίας.

Στερεώστε την καβιλία μέσα στην εγκοπή, χρησιμοποιώντας κόλλα καλής ποιότητας (ανάλογα με το υλικό).

Ανοίξτε μια μακρύτερη εγκοπή στο άλλο κομμάτι. Τώρα μπορείτε εύκολα να ενώσετε τα δύο κομμάτια μεταξύ τους (με το σωστό διάκενο). Συνδέστε τα δύο κομμάτια και περιμένετε έως ότου στεγνώσει η κόλλα.

ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΟΥ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

Εικ. J

Μετά την τοποθέτηση της λεπίδας κοπής στο μηχάνημα, να ελέγχετε πάντοτε τη ρύθμιση του βάθους κοπής:

- Αποσυνδέστε το ρευματολήπτη (φίς) από την πρίζα.
- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα (15) όσο το δυνατόν περισσότερο προς τα πίσω.
- Ρυθμίστε το βάθος κοπής στη μέγιστη θέση, στρέφοντας το κουμπί ρύθμισης του βάθους κοπής (7).
- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα προς τα εμπρός, έως ότου ο πείρος (Α) εισχωρήσει στην εγκοπή του κομματιού ρύθμισης (7). Στρέψτε τη λεπίδα κοπής, έως ότου ένα από τα δόντια της λεπίδας να έρθει στην εμπρός θέση.
- Μετρήστε την απόσταση μεταξύ της πλάκας της βάσης και του δοντιού της λεπίδας.
- Ελέγξτε εάν η απόσταση είναι ίση με 18 mm, τη μέγιστη δυνατή ρύθμιση του βάθους.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

Εάν το βάθος κοπής δεν είναι ρυθμισμένο σωστά, μπορείτε να τη ρυθμίσετε ως εξής:

- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα (15) όσο το δυνατόν περισσότερο προς τα πίσω.

- Ρυθμίστε το βάθος κοπής, στρέφοντας το κουμπί ρύθμισης του βάθους κοπής (7).
- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα προς τα εμπρός και βεβαιωθείτε ότι ο πείρος (Α) έχει εισχωρήσει στην εγκοπή του κουμπιού ρύθμισης.

Ο παρακάτω πίνακας δείχνει την αντιστοιχία των ενδείξεων που υπάρχουν επάνω στο κουμπί ρύθμισης με το βάθος κοπής, το πάχος του υλικού και την αντιστοιχία καβιλία:

Ένδειξη υλικού	Πάχος σύνδεσης	Καβιλία No.	Βάθος κοπής σε mm
0	8-12 mm	No. 0	8,0
10	12-15 mm	No. 10	10,0
20	> 15 mm	No. 20	12,3
S	-	Απλή	13,0
D	-	Διπλή	14,7
Max.	-	-	18,0

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΓΩΝΙΑΣ ΚΟΠΗΣ

Εικ. C

- Η ρύθμιση της γωνίας κοπής γίνεται με την απασφάλιση του μοχλού σταθεροποίησης (8) και τη ρύθμιση του αναστολέα κλίσης (4) στην επιθυμητή γωνία.
- Εάν η θέση του μοχλού σταθεροποίησης εμποδίζει την κίνηση του μηχανήματος κατά τη λειτουργία του, τραβήξτε το μοχλό προς τα έξω και ασφαλίστε στον σε κάποια άλλη θέση, χωρίς να αλλάξετε τη ρύθμιση της γωνίας κοπής.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΎΨΟΥΣ

Εικ. D

- Η ρύθμιση του ύψους στην σωστή τιμή μπορεί να επιτευχθεί απασφαλίζοντας το μοχλό σταθεροποίησης (9) και στρέφοντας το κουμπί ρύθμισης του ύψους (10) έως το επιθυμητό ύψος, χρησιμοποιώντας την κλίμακα αναγραφής (11).
- Το ύψος θα πρέπει να αντιστοιχεί στο μισό του πάχους του υλικού του κομματιού, διότι η εγκοπή για την καβιλία θα πρέπει πάντοτε να βρίσκεται στο μέσο του κομματιού στο οποίο εργάζεστε.
- Εάν η θέση του μοχλού σταθεροποίησης εμποδίζει την κίνηση του μηχανήματος κατά τη λειτουργία του, τραβήξτε το μοχλό προς τα έξω και ασφαλίστε στον σε κάποια άλλη θέση, χωρίς να αλλάξετε τη ρύθμιση του ύψους.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ



Αποσυνδέστε το ρευματολήπτη (φίς) από την πρίζα.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΛΕΠΙΔΑΣ ΚΟΠΗΣ

Εικ. E

- Ξεβιδώστε την αλλενόβιδα (16) με το κλειδί άλλεν που συνοδεύει το μηχάνημα και ανοίξτε το επάνω μέρος της πλάκας της βάσης
- Πατήστε το κουμπί ασφάλισης του άξονα και στρέψτε τον (17) έως ότου ακινητοποιηθεί. Κρατήστε το κουμπί ασφάλισης πατημένο καθ' όλη τη διάρκεια της διαδικασίας.
- Αφαιρέστε τη φλάντζα με σπειρώμα (18) από τον άξονα, χρησιμοποιώντας το κλειδί (19).
- Τοποθετήστε τη λεπίδα κοπής (20) επάνω στη φλάντζα (21).
- Φροντίστε ώστε το βέλος που υπάρχει στη λεπίδα κοπής να υποδεικνύει την ίδια φορά με το βέλος που υπάρχει στο εσωτερικό του περιβλήματος.
- Τοποθετήστε τη φλάντζα με σπειρώμα (18) στον άξονα (17) και σφίξτε τη χρησιμοποιώντας το κλειδί.
- Η φλάντζα με σπειρώμα διαθέτει δύο όψεις. Η μία όψη χρησιμοποιείται για λεπίδες με διάμετρο οπής 20 mm και η άλλη όψη για λεπίδες με διάμετρο οπής 22 mm. Φροντίστε να τοποθετήσετε τη φλάντζα με τη σωστή όψη στραμμένη προς τον άξονα.
- Ελευθερώστε το κουμπί ασφάλισης και στρέψτε τον άξονα, για να ελέγξετε εάν ελευθερώθηκε.
- Κλείστε το επάνω μέρος της πλάκας της βάσης και βιδώστε την αλλενόβιδα (16) με το κλειδί άλλεν που συνοδεύει το μηχάνημα



Προτού χρησιμοποιείτε το μηχάνημα, βεβαιωθείτε ότι το επάνω μέρος της πλάκας της βάσης έχει κλείσει καλά.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΣΑΚΟΥΛΑΣ ΓΙΑ ΤΗ ΣΚΟΝΗ

Εικ. A

Εάν θέλετε να χρησιμοποιήσετε αναρροφητήρα σκόνης, μπορείτε να τοποθετήσετε τη σακούλα για τη σκόνη (14). Τοποθετήστε τη σακούλα για τη σκόνη (14) στην υποδοχή αναρρόφησης (13). Για να διατηρήσετε αμείωτη την ικανότητα αναρρόφησης, να αδειάζετε τακτικά τη σακούλα.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ ΚΑΙ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ



Ποτέ μην χρησιμοποιήσετε το κουμπί ασφάλισης του άξονα, ενόσω λειτουργεί το μηχάνημα.

- Για να θέσετε το μηχάνημα σε λειτουργία, σύρετε προς τα εμπρός το διακόπτη λειτουργίας (on/off).

NASTAVENÍ VÝŠKY

Obr. D

- Správnou řeznou výšku lze nastavit pomocí zatahovací páčky (9) a otočením knoflíku pro nastavení výšky (10) na požadovanou výšku podle měřítka (11).
- Výška řezu musí odpovídat polovině tloušťky materiálu pracovního kusu, drážka pro kolíkový spoj musí ležet vždy ve středu pracovního kusu.
- Kdyby se páčka během práce s přístrojem posunula, pak ji zatahněte zpět a upevněte v jiné pozici bez změny výšky řezu.

MONTÁŽ PŘÍSLUŠENSTVÍ



Před započetím montáže vždy vytáhněte zástrčku ze zásuvky.

INSTALACE ŘEZNÉHO KOTOUČE

Obr. E

- Uvolněte imbusový šroub (16) pomocí přiloženého imbusového klíče a odkryjte vrchní část základové desky
- Stlačte vřetenový uzávěr a otáčejte vřetenem (17) do té doby, než zapadne do uzávěru. Vřetenový uzávěr držte celou dobu stlačený.
- Odstraňte matici s přírubou (18) z vřetenosa použitím montážního klíče (19).
- Nasadte řezný kotouč (20) na přírubu (21).
- Zkontrolujte, zda šipka na pilovém listu zobrazuje stejný směr jako šipka na vnitřní straně pouzdra
- Umístěte matici s přírubou (18) na vřetenosa (17) a dotáhněte pomocí montážního klíče.
- Matic s přírubou má dvě strany. Jednu pro řezné kotouče s otvorem 20 mm a druhou pro řezné kotouče s otvorem 22 mm. Dejte pozor, abyste matici s přírubou nasadili na vřetenosa správnou stranou.
- Uvolněte vřetenový uzávěr a zkontrolujte, že je vřetenosa volně tím, že jím zkusíte otáčet.
- Uzavřete vrchní část základové desky a dotáhněte imbusový šroub (16) pomocí imbusového klíče.



Dříve než přístroj uvedete do činnosti, ujistěte se, že vrchní část základové desky je bezpečně uzavřena.

NASAZOVÁNÍ PRACHOVÉHO SÁČKU

Obr. A

Pro odsávání prachu se může použít prachový sáček (14). Vložte prachový sáček (14) na vývod odsávání (13). Vyprazdňujte prachový sáček pravidelně tak, aby výkon odsávacího systému zůstal neměnný.

POUŽÍVÁNÍ PŘÍSTROJE

ZAPÍNÁNÍ A VYPÍNÁNÍ PŘÍSTROJE



Nikdy neuvolňujte vřetenový uzávěr dokud je přístroj v chodu.

- Posuňte tlačítko vypínače dopředu, abyste přístroj zapnuli.
- Abyste přístroj vypnuli, uvolněte stlačený vypínač. Přístroj se poté automaticky vypne.



Nikdy nepoužívejte vřetenový uzávěr, abyste zastavili chod motoru.

OZNAČOVÁNÍ SPOJOVANÝCH PŘEDMĚTŮ

Obr. F

Dříve než spojovačku dřevěných ploch použijete, předměty musí být označeny následujícím způsobem:

- Položte na sebe oba předměty, které mají být spojeny.
- Upevněte je a označte středy drážek.
- Vzdálenost mezi dvěma drážkami by měla být 10 – 15 cm, ale toto se netýká spojování menších předmětů. Menší předměty nemusí být označovány.

NASTAVENÍ POLOHY PŘÍSTROJE

V závislosti na velikosti předmětů může být poloha přístroje nastavena vícero způsoby.

VĚTŠÍ PŘEDMĚTY

Obr. G

- Přisuňte přístroj k předmětu.
- Střed základové desky (tento bod je na základové desce vyznačen) musí být umístěn proti středu drážky v předmětu (viz kapitolu o označování předmětů).

MEŠNÍ PŘEDMĚTY

Obr. H

- Přisuňte přístroj k předmětu.
- Bok přístroje musí být zarovnan společně s bokem spojovaného předmětu.

PŘEDMĚTY TENČÍ NEŽ 16 MM

Obr. I

- Přisuňte přístroj k předmětu.
- Umístěte nastavovací destičku (5) na úhlovou opěrku (4).
- Věnujte pozornost nastavení výšky. Drážka pro spojovací kolík musí být ve středu spojovaného předmětu.

U předmětů tenčích než 16 mm není možné vytvořit drážku pro kolíkový spoj ve středu předmětu bez použití nastavovací destičky.

ŘEZÁNÍ DRÁČEK

- Posuňte pouzdro motoru dozadu.
- Přisuňte přístroj k předmětu.
- Nastavte polohu přístroje (viz nastavování polohy přístroje)
- Držte přístroj oběma rukama a zapněte jej.
- Posunujte opatrně pouzdem motoru dopředu tak, jak je to možné.
- Posuňte pouzdro motoru zpět a vypněte jej.



Stroj vždy posouvajte ve stejném směru jako je směr rotace. Vid' šipka na horní straně stroje (16).

SPOJOVÁNÍ PŘEDMĚTĚ

Poté, co jsou vytvořeny drážky na obou předmětech, můžeme je spojit dohromady:

- Naneste do obou drážek lepidlo.

- Vložte kolík spoje do drážky jednoho ze spojovaných předmětů.
- Přitiskněte oba předměty k sobě a počkejte do té doby, než lepidlo zaschne.

Tip pro spojení dvou obrobků

Obr. K

- Do prvního obrobku nařežte drážku velkou jako vymezení podložka
- Vymezení podložku s dobrým kličem (podle materiálu) vložte do drážky
- Do druhého obrobku nařežte delší drážku
- Nyní můžete oba obrobky snadno umístit proti sobě (s volností pro přesné nastavení)
- Obrobky upevněte a počkejte, dokud klič nezaskne

KONROLA HLOUBKY ŘEZU

Obr. J

Po instalaci řezného kotouče vždy zkontrolujte hloubku řezu:

- Vytáhněte napájení přístroje ze zásuvky.
- Posuňte pouzdro motoru (15) dozadu tak daleko, jak je to jen možné.
- Nastavte hloubku řezu na maximum otáčením knoflíku pro nastavení hloubky řezu (7).
- Posuňte pouzdro motoru dopředu dokud západka (A) nezapadne do zářezu knoflíku pro nastavení hloubky řezu (7).
- Pootočte řezným kotoučem tak, aby jeden jeho zub byl v přední pozici.
- Změřte vzdálenost strany základové desky od tohoto zubu řezného kotouče.
- Zkontrolujte, je-li tato vzdálenost 18 mm. Maximální vzdálenost je právě 18 mm.

NASTAVENÍ HLOUBKY ŘEZU

Není-li hloubka řezu správná, může být nastavena následujícím postupem:

- Posuňte pouzdro motoru (15) dozadu tak daleko, jak je to jen možné.
- Uvolněte západku (A).
- Nastavte hloubku řezu otáčením šroubu, který je umístěn na zadní části západky (A).
- Opakujte tento postup dokud není hloubka řezu správně nastavená.
- Utáhněte západku (A).

ÚDRŽBA



Ujistěte se, že přístroj není zapnutý a je odpojen od sítě, jestliže provádíte údržbu motoru.

Při provádění údržby motoru dbejte vždy na to, aby přístroj nebyl pod napětím. Přístroje značky Ferm jsou konstruovány pro dlouhodobé používání při minimální údržbě. Budou fungovat bez problémů, pokud se jim bude věnovat náležitá péče a pokud budou pravidelně čištěny.

iatní

Kryt přístroje pravidelně čistěte měkkým hadříkem (nejlépe po každém použití). Odstraňujte prach a špinu z otvorů ventilace. Pokud se apínu nepodaří odstranit, použijte měkký hadřík namočený v mýdlové vodě. Zásadně nepoužívejte rozpouštědla, jako jsou benzin, alkohol, čpavek apod. Tato rozpouštědla by mohla poškodit umělohmotné součásti přístroje.

Mazání

Přístroj nevyžaduje žádné dodatečné mazání.

Poruchy

Jestliže dojde k poruše, např. v důsledku opotřebování některé součásti, obraťte se na zástupce firmy Ferm. Na konci této příručky se nachází nákres přístroje rozloženého na jednotlivé díly, které je možné objednat.

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Přístroj je dodáván v odolném balení, které zabraňuje jeho poškození během přepravy. Většinu z materiálu, které jsou na balení použity, lze recyklovat. Zbavujte se jich proto pouze na místech určených pro odpad příslušných látek. Přístroje, které nepotřebujete, odneste k nejbližšímu zástupci firmy Ferm ve vašem okolí. Zde dojde k jejich likvidaci v souladu se zásadami ochrany životního prostředí.

ZÁRUKA

Záruka je poskytována za podmínek, jež najdete na samostatném záručním listu, který je přiložen k výrobku.



Na vlastní odpovědnost vyhlášíme, že tento výrobek je ve shodě s následujícími normami a normovanými dokumenty.

EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3

v souladu se směrnici.

**98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC**

dne 01-11-2004
ZWOLLENL
W. Kamphof
Oddělení kvality

10. Koumpí rýthmismis ύψους
11. Κλίμακα ρύθμισis ύψους
12. Πλάκα βάσης
13. Υποδοχή της σακούλας για τη σκόνη
14. Σακούλα για τη σκόνη
15. Βάση κινητήρα
16. Βέλος (φορά περιστροφής)

ΟΔΗΓΙΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Στο εγχειρίδιο χρησιμοποιούνται τα παρακάτω σύμβολα:



Επισημαίνει τον κίνδυνο πρόκλησης σωματικών βλαβών, θανάτου ή πρόκλησης βλάβης στο εργαλείο, σε περίπτωση μη τήρησης των οδηγιών που αναγράφονται σε αυτό το εγχειρίδιο.



Επισημαίνει τον κίνδυνο πρόκλησης ηλεκτροπληξίας.



Ελαττωματικά και / ή απορριμμένα ηλεκτρικά ή ηλεκτρονικά αντικείμενα πρέπει να συλλέγονται στις κατάλληλες τοποθεσίες ανακυκλώσεως.

Πριν χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα, διαβάστε προσεκτικά αυτό το εγχειρίδιο. Βεβαιωθείτε ότι γνωρίζετε τον τρόπο λειτουργίας του μηχανήματος, καθώς και τον τρόπο χειρισμού του. Να συντηρείτε το μηχάνημα εφαρμόζοντας τις οδηγίες, έτσι ώστε να λειτουργεί πάντα σωστά. Να φυλάσσετε αυτό το εγχειρίδιο, καθώς και το υλικό τεκμηρίωσης που συνοδεύει το μηχάνημα, κοντά στο μηχάνημα.

ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΑΠΟ ΤΗΝ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ



Να βεβαιώνετε πάντοτε ότι η παροχή ρεύματος αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα ονομαστικών τιμών.



Το μηχάνημά σας διαθέτει διπλή μόνωση, σύμφωνα με το πρότυπο EN50144. Επομένως, δεν απαιτείται καλώδιο γείωσης.

Αντικατάσταση των καλωδίων και των φιν

Μετά την αντικατάσταση των καλωδίων και των φιν με καινούργια, απορρίψτε αμέσως τα παλιά. Η σύνδεση του φιν ενός ελεύθερου καλωδίου στην πρίζα είναι επικίνδυνη.

Χρησιμοποιώντας μπαλαντέζες προέκτασης

Να χρησιμοποιείτε αποκλειστικά εγκεκριμένες προεκτάσεις, κατάλληλες για την ισχύ του συγκεκριμένου μηχανήματος. Η ελάχιστη διατομή του αγωγού θα πρέπει να είναι 1,5 mm². Όταν χρησιμοποιείτε μπαλαντέζα καλωδίου, να την ξετυλίγετε εντελώς.

ΕΙΔΙΚΕΣ ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

- Δεν πρέπει να αφαιρείτε ροκανίδια και σκλήθρες από το μηχάνημα, ενόσω αυτό εξακολουθεί να λειτουργεί.

- Μην χρησιμοποιείτε δίσκους κοπής ή δισκοπρίονα με το συγκεκριμένο μηχάνημα.
- Μην χτυπάτε και μην ασκείτε κρουστικά φορτία στις λεπίδες.
- Να χρησιμοποιείτε αποκλειστικά τροχισμένες λεπίδες διότι, εάν ασκηθούν υπερβολικά μεγάλες δυνάμεις κοπής, ενδέχεται να καταστραφεί το κομμάτι στο οποίο εργάζεστε.
- Πριν από κάθε χρήση να ελέγχετε το μηχάνημα για τυχόν φθορές. Μην χρησιμοποιείτε λεπίδες κοπής που έχουν ρωγμές, θραύσεις ή άλλες φθορές.
- Φροντίστε να στερεώσετε καλά το κομμάτι στο οποίο εργάζεστε. Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από την επιφάνεια στην οποία θα εκτελέσετε την κοπή.
- Να κρατάτε το μηχάνημα αποκλειστικά από τη βοηθητική λαβή.
- Όταν τοποθετείτε λεπίδες κοπής στο σπείρωμα του άξονα, να βεβαιώνετε πρώτα ότι το διαθέσιμο σπείρωμα επαρκεί για τη στερέωση της λεπίδας.
- Φροντίστε να τοποθετήσετε σωστά και να σφίξετε καλά τη λεπίδα κοπής. Μην χρησιμοποιείτε αποστατικούς δακτυλίου και περιστροφείς για την τοποθέτηση των λεπίδων.
- Να φέρετε το μηχάνημα σε επαφή με το κομμάτι μόνον όταν το μηχάνημα είναι ήδη ενεργοποιημένο.
- Όταν εργάζεστε με το μηχάνημα, να το κρατάτε πάντα σφικτά και με τα δύο χέρια και να διατηρείτε τη στάση του σώματός σας σταθερή.
- Δεν επιτρέπεται η χρήση του μηχανήματος σε άτομα ηλικίας κάτω των 16 ετών.
- Να φοράτε πάντοτε προστατευτικά γυαλιά και ωτασπίδες. Εάν θέλετε ή εάν χρειάζεται μπορείτε να χρησιμοποιήσετε επιπλέον εξοπλισμό ασφαλείας, για παράδειγμα ποδιά ή κράνος.
- Προτού εκτελέσετε οποιαδήποτε εργασία στο μηχάνημα θα πρέπει να το αποσυνδέετε από την πρίζα. Να συνδέετε το ρευματολήπτη (φιν) στην πρίζα μόνον όταν το μηχάνημα είναι απενεργοποιημένο.
- Να διατηρείτε το καλώδιο τροφοδοσίας μακριά από την περιοχή όπου λειτουργεί το μηχάνημα. Να διατηρείτε το καλώδιο τροφοδοσίας πάντοτε πίσω από εσάς.
- Μετά την απενεργοποίηση του μηχανήματος, ποτέ μην επιχειρήσετε να σταματήσετε την κίνηση της λεπίδας με τα χέρια σας.
- Δεν πρέπει να ακινητοποιείτε την πλάκα της βάσης όταν έχετε προεκτείνει τη λεπίδα. Η ανύψωση και το χαμήλωμα της λεπίδας θα πρέπει να γίνεται ομαλά.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

Εικ. Β

- Μετακινήστε τη βάση του κινητήρα (15) όσο το δυνατόν περισσότερο προς τα πίσω.

ΓΑΡΑΝΤΙΑ

Условия гарантии содержатся в отдельной гарантийной карточке.

CE ΔΕΚΛΑΡΑЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ВЕЛИКОБРИТАНИА (R)

Под нашу исключительную ответственность удостоверяем, что данное изделие удовлетворяет следующим стандартам и нормативным документам

EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3

согласно следующим предписаниям:

98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC

от 01-11-2004
ZWOLLENL
B. Капмкоф
Отдел контроля качества

GR Ελληνικά

ΑΡΜΟΛΟΓΗΤΗΣ ΞΥΛΟΥΡΓΙΚΗΣ

ΟΙ ΑΡΙΘΜΟΙ ΣΤΟ ΚΕΙΜΕΝΟ ΠΟΥ ΑΚΟΛΟΥΘΕΙ ΑΝΤΙΣΤΟΙΧΟΥΝ ΣΤΙΣ ΕΙΚΟΝΕΣ ΤΩΝ ΣΕΛΙΔΩΝ 2 ΚΑΙ 3

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

Τάση λειτουργίας	230 V~
Συχνότητα	50 Hz
Ισχύς εισόδου	710 W
Ταχύτητα χωρίς φορτίο	11000 στροφές/λεπτό
Διάμετρος δίσκου	100 mm
Διάμετρος οπής λεπίδας	20+22 mm
Μέγιστο βάθος κοπής	18 mm
Ρύθμιση ράχης	0 - 90°
Διάσταση άξονα	M10
Βάρος	3,0 kg
Lpa (Στάθμη πίεσης ήχου)	89,6 dB (A)
Lwa (Στάθμη ισχύος ήχου)	102,6 dB (A)
Τιμή κραδασμών	1,9 m/s ²

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

Η συσκευασία περιέχει:

- Ι Αρμολογητή ξυλουργικής
- Ι Λεπίδα κοπής
- Ι Κλειδί
- Ι Πλάκα ρύθμισης
- Ι Κλειδί άλλων
- Ι Σακούλα συλλογής σκόνης
- Ι Εγχειρίδιο οδηγίων
- Ι Οδηγίες για την ασφάλεια
- Ι Κάρτα εγγύησης

Ελέγξτε το μηχάνημα, τα εξαρτήματα που δεν έχουν συναρμολογηθεί και τα πρόσθετα εξαρτήματα για τυχόν βλάβες που προκλήθηκαν κατά τη μεταφορά.

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΓΙΑ ΤΟ ΠΡΟΪΟΝ

Εικ. Α

Ο αρμολογητής ξυλουργικής είναι κατάλληλος για τη δημιουργία αυλακώσεων και εγχοπών για να τοποθετήσετε αρμούς και καβίλιες σε διάφορα υλικά, όπως συμπαγές ξύλο, κόντρα πλακέ, νοβοπάν, σανίδες από ορυκτές ίνες, πλεξιγκλάς και τεχνητό μάρμαρο.

1. Διακόπτης λειτουργίας (on/off)
2. Βοηθητική λαβή
3. Κουμπί ασφάλισης άξονα
4. Αναστολέας κλίσης
6. Κλίμακα μέτρησης κλίσης της ράχης
7. Κουμπί ρύθμισης βάθους κοπής
8. Μοχλός σταθεροποίησης στην επιλεγμένη γωνία
9. Μοχλός σταθεροποίησης στο επιλεγμένο ύψος

SL Slowenija

LAMELNI REZKALNIK

ŠTEVILKE V NADALJEVANJU USTREZAJO SLIKAM NA STRANI 2 IN 3

TEHNIČNI PODATKI

Napetost	230 V ~
Frekvenca	50 Hz
Imenska moč	710 W
Hitrost v prostem teku	11000/min
Premer diska	100 mm
Notranji premer lista	20+22 mm
Največja globina rezanja	18 mm
Nastavitev mejnika	0 - 90°
Velikost vretena	M10
Teža	3,0 kg
Lpa (zvočni tlak)	89,6 dB(A)
Lwa (zvočna jakost)	102,6 dB(A)
Vibracija	1,9 m/s ²

VSEBINA PAKETA

Paket vključuje:

- Ι Lamelni rezkalnik
- Ι Žagin list
- Ι Ključ za vijake
- Ι Nastavljiva plošča
- Ι Ključ za notranji šesterkot
- Ι Vrečka za prah
- Ι Priročnik za uporabnika
- Ι Varnostna navodila
- Ι Garancijski list

Preglejte stroj, dele in dodatke in se prepričajte, da med transportom ni prišlo do poškodb.

ΟΙ ΖΕΛΚΟΙ

Slika A

Lamelni rezkalnik reže utore za moznike peres v trdi les, vezani les, ploščo iz stisnjenih vlaken, pleksi steklo in umetni marmor.

1. Stikalo ON/OFF (vklop/izklop)
2. Pomožni ročaj
3. Blokada vretena
4. Kotni omejevalnik
6. Merilna skala za mejni kot
7. Gumb za nastavljanje globine rezanja
8. Vpenjalni vzvod za nastavitev kota
9. Vpenjalni vzvod za nastavitev višine
10. Gumb za nastavitev višine
11. Merilna skala za nastavitev višine
12. Osnovna plošča
13. Povezava za vrečko za prah
14. Vrečka za prah
15. Osnovna plošča motorja
16. Puščica (smer vrtenja)

VARNOSTNA NAVODILA

V priročniku so uporabljeni naslednji simboli:



Označuje nevarnost telesnih in usodnih poškodb oziroma poškodb orodja v primeru neupoštevanja navodil v tem priročniku.



Označuje nevarnost električnega udara.



Poškodovano ali neuporabno električno napravo odnesite na mesto, pristojno za reciklažo tovrstnega materiala.

Pred uporabo stroja skrbno preberite ta priročnik. Pred uporabo je treba stroj spoznati in se naučiti z njim obratovati. Stroj vzdržujte v skladu z navodili in zagotovite pravilno delovanje. Priročnik in priloženo dokumentacijo hranite skupaj s strojem.

ELEKTRIČNA VARNOST



Vir energije mora ustrezati napetosti, ki je označena na ploščici s tehničnimi podatki o stroju.



Stroj je dvojno izoliran v skladu s standardom EN 50144; ozemljitev ni potrebna.

Menjava kablov in vtičev

Stare kable in vtiče nemudoma zavržite, potem ko ste jih zamenjali z novimi. Vstaviti vtič zrahljanega kabla v stensko vtičnico je zelo nevarno.

Uporaba podaljškov

Uporabljajte le odobrene podaljške, ki ustrezajo imenski moči stroja. Najmanjša velikost prevodnika je lahko 1,5 mm². Pri uporabi motka, le-tega vedno odvijte do konca.

POSEBNI VARNOSTNI UKREPI

- Medtem ko stroj obratuje, ni dovoljeno čistiti prahu in odrezkov, ostankov rezanja.
- V stroj ni dovoljeno montirati rezilnega diska ali listov krožne žage.
- Žagin list zavarujte pred sunki in udarci.
- Uporabljajte ustrezno nabrušene liste, saj lahko s povečanim pritiskom rezanja zdrobite obdelovanca.
- Pred uporabo preglejte žagin list, ali je poškodovan. Ni dovoljeno uporabljati rezil, ki so počena, natrgana ali drugače poškodovana.
- Obdelovanca je treba ustrezno podpreti in vpeti. Ni dovoljeno posegati z rokami na površino, ki se reže.
- Stroj uporabljajte, ko je montiran pomožni ročaj.
- Pri montaži listov na navoj vretena se prepričajte, da ima vreteno dovolj navoja.
- Žagin list je treba pravilno montirati in pritrditi. Za pravilno namestitev lista ni dovoljena uporaba redukcijskih obročev in adapterjev.
- Stroj vključite in ga šele nato nastavite na obdelovanca.
- Stroj med delom močno držite z obema rokama in v stabilnem položaju.

- Obratovanje stroja ni dovoljeno osebam, mlajšim od 16 let.
- Pri delu uporabljajte zaščitna očala in rokavice. Po želji in potrebi uporabljajte tudi drugo zaščito, na primer predpasnik ali čelado.
- Pred izvajanjem del na stroju izvlcite vtič iz vtičnice. Vključite, ko je stroj izključen.
- Napajalni kabel umaknite iz delovnega območja stroja. Kabel vodite za hrbtom.
- Lista ne poskušajte zaustaviti z roko, potem ko ste stroj izključili.
- Osnovne plošče ni dovoljeno vpeti, medtem ko podaljšujete list. Spuščanje in dviganje lista ne sme biti ovirano.

NASTAVITEV STROJA

NASTAVITEV GLOBINE REZANJA

Slika B

- Osnovno ploščo motorja (15) potisnite nazaj, kolikor gre.
- Vrtite gumb za nastavljanje globine rezanja (7) in nastavite želeno globino.
- Osnovno ploščo motorja potisnite naprej in se prepričajte, da se zatič (A) usede v zarezo gumba za nastavljanje.

Tabela spodaj prikazuje razmerje med oznakami na gumbu za nastavljanje in globino rezanja, debelino materiala in moznika peresa.

Oznaka materiala	Debelina Moznik	Pero globina	Rezanje v mm
0	8-12 mm	Št. 0	8,0
10	12-15 mm	Št. 10	10,0
20	> 15 mm	Št. 20	12,3
S	-	Nesestavljeno	13,0
D	-	Dvojno	14,7
Maks.	-	-	18,0

NASTAVITEV KOTAREZANJA

Slika C

- Kot rezanja nastavite tako, da sprostite vpenjalni vzvod (8) in postavite omejevalnik (4) na zeleni kot.
- Če vam je vpenjalni vzvod med delom z orodjem v napoto, izvlcite vpenjalni vzvod in ga pritrдите v drug položaj, ne da bi spremenili kot rezanja.

NASTAVITEV VIŠINE

Slika D

- Pravilno višino nastavite tako, da sprostite vpenjalni vzvod (9) in s pomočjo skale (11) zavrtite gumb za nastavljanje višine (10) na zeleno višino.
- Višina mora ustrezati polovični debelini materiala obdelovanca. Zareza za moznik peresa mora biti na sredini obdelovanca.
- Če vam je vpenjalni vzvod med delom z orodjem v napoto, izvlcite vpenjalni vzvod in ga pritrдите v drug položaj, ne da bi spremenili višino.

MONTAŽA DODATKOV



Izvlcite vtič iz omrežne vtičnice.

MONTAŽA ŽAGINEGA LISTA

Slika E

- S priloženim ključem sprostite šestorobni vijak (16) in odprite vrh osnovne plošče.
- Pritisnite blokado vretena in vreteno vrtite (17), dokler se ne zaskoči v zaporo. Med tem postopkom pritiskajte na blokado vretena.
- S ključem (19) odstranite prirobnično matico (18) z vretena.
- Namestite žagin list (20) na prirobnico (21).
- Puščica na žaginem listu označuje isto smer kot puščica v ohišju.
- Prirobnično matico (18) nastavite na vreteno (17) in privijte s ključem.
- Prirobnična matica ima dve strani. Eno stran za žagine liste z notranjim premerom 20 mm in drugo za žagine liste z notranjim premerom 22 mm. Prirobnično matico postavite na ustrezno stran vretena.
- Sprostite blokado vretena in preizkusite, ali je res vreteno odblokirano tako, da ga zavrtite.
- Zaprite vrh osnovne plošče in s priloženim ključem pritrдите šestorobni vijak (16).



Pred uporabo stroja preverite, ali je vrh osnovne plošče varno zaprt.

MONTAŽA VREČKE ZA PRAH

Slika A

Za izsesavanje prahu lahko uporabite vrečko za prah (14). Vrečko za prah (14) vstavite na povezavo za izsesavanje (13). Vrečko za prah redno praznite za brezhibno izsesavanje.

DELOVANJE

VKLOP IN IZKLOP



Blokade vretena ni dovoljeno uporabljati, ko stroj obratuje.

- Stroj vključite tako, da stikalo ON/OFF potisnete naprej.
- Stroj izključite tako, da pritisnete stikalo ON/OFF, ki se samodejno nastavi v položaj za izklop OFF.



Z blokado vretena ni dovoljeno zaustavljati motorja.

OZNAČEVANJE OBDELOVANCA

Slika F

Pred zagonom lamelnega rezalnika je treba obdelovance označiti in sicer:

- Obdelovanca, ki se povezujeta, postavite enega na drugega.
- Obdelovanca pritrдите in označite sredino utora.
- Prostor med dvema utoroma naj bo 10-15 cm; to ne velja za manjše obdelovance. Manjše obdelovance ni treba označiti.

- Рабочая сторона машины должна смотреть на заготовку.

ДЕТАЛИ ТОНЬШЕ 16 ММ

Рис. I

- Поместите машину рядом с обрабатываемой деталью.
- Установите регулировочную пластину (5) на угловой упор (4).
- Отрегулируйте высоту, паз для шипа должен быть в середине заготовки.

У деталей тоньше 16 мм сделать паз для шипа по середине заготовки без помощи регулировочной пластины сложно.

ВЫБОРКА ПАЗОВ

- Сдвиньте опору электродвигателя назад.
- Поместите машину рядом с обрабатываемой деталью.
- Позиционируйте машину (см. "Позиционирование машины").
- Возьмите машину обеими руками и включите ее.
- Осторожно сдвиньте опору электродвигателя вперед до упора.
- Сдвиньте опору электродвигателя и выключите машину.



Всегда перемещайте машину, по направлению вращения. Смотрите указатель сверху машины (16).

СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

После выборки пазов детали можно соединить:

- Нанесите клей в оба паза.
- Поместите шип в паз одной из деталей.
- Установите вторую деталь на шип.
- Зафиксируйте детали и дождитесь высыхания клея.

Совет для пользователя о том, как соединять два изделия

Рис. К

- Вырежьте желобок, размером с один бисквит, в первом изделии
- Хорошо приклейте бисквит (используйте клей в соответствии с материалом), к желобку
- Вырежьте длиннее желобок во втором изделии
- Теперь оба изделия можно легко установить друг напротив друга (для исправления зазоров)
- Соедините изделия и подождите, пока клей не высохнет

ПРОВЕРКА ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ

Рис. J

После установки фрезы всегда проверяйте глубину резания:

- Выньте штепсельную вилку из розетки.
- Сдвиньте опору электродвигателя (15) назад до упора.
- Установите глубину резания на максимум, повернув регулятор глубины резания (7).

- Сдвиньте опору электродвигателя вперед до входа штока (А) в выемку на регуляторе (7).
- Поверните фрезу так, чтобы один из зубьев находился впереди.
- Измерьте расстояние от края опоры до зуба фрезы.
- Убедитесь в том, что расстояние составляет 18 мм. Максимальное положение равняется 18 мм.

УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ.

Когда глубина резания не верна, она может быть отрегулирована следующим образом:

- Сдвиньте опору электродвигателя (15) назад до упора.
- Ослабьте шток (А).
- Установите глубину резания поворотом винта. Винт находится за штоком (А).
- Повторите процедуру до установки необходимой глубины резания.
- Затяните шток (А)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Всегда отключайте машину от сети перед выполнением технического обслуживания электродвигателя.

Всегда отключайте машину от сети перед выполнением технического обслуживания электродвигателя. Машина рассчитана на длительную работу с минимальным объемом технического обслуживания. Регулярная чистка и правильное обращение увеличивают срок службы машины.

Чистка

Регулярно протирайте машину мягкой тканью, желательно после каждого использования. Удаляйте пыль и другие отложения из вентиляционных щелей. Стойкие загрязнения удаляйте мягкой тканью, смоченной в мыльной воде. Растворители (бензин, спирт, аммиак и т. д.) применять запрещается, т. к. они могут повредить пластмассовые детали.

Смазка

Машина не требует смазки.

Неисправности

В случае неисправности, например, вследствие износа детали, обращайтесь к местному дилеру Ferm. В конце настоящего руководства имеется иллюстрация состава машины, показывающая детали, которые могут быть заказаны.

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Для предотвращения повреждения во время транспортировки машина поставляется в прочной упаковке. Большинство этих упаковочных материалов могут быть утилизированы. Просим сдать их в пункты приема вторичного сырья.

Маркировка	Толщина материала	Шип	Глубина резания, мм
0	8-12 мм	№ 0	8,0
10	12-15 мм	№ 10	10,0
20	> 15 мм	№ 20	12,3
S	-	Одинарный	13,0
D	-	Двойной	14,7
Макс.	-	-	18,0

РЕГУЛИРОВКА УГЛА РЕЗАНИЯ

Рис. С

- Угол резания можно настроить, отпустив фиксатор (8) и установив угловой упор (4) на необходимый угол.
- Если фиксатор мешает при работе, его следует вынуть и закрепить в другом месте без изменения угла резания.

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ

Рис. D

- Высоту можно настроить, отпустив фиксатор (9) и повернув регулятор высоты (10) на нужную высоту с помощью шкалы (11).
- Высота должна соответствовать половине толщины материала обрабатываемой детали, паз для шипа должен быть по середине детали.
- Если фиксатор мешает при работе, его следует вынуть и закрепить в другом месте без изменения высоты.

УСТАНОВКА ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ



Выньте штепсельную вилку из розетки

УСТАНОВКА ФРЕЗЫ

Рис. E

- Ослабьте винт с внутренним шестигранником (16) входящим в комплект ключом и вскройте верх опоры.
- Нажмите на стопор шпинделя и поверните шпиндель (17) до входа в зацепление с замком. В процессе выполнения этого держите стопор шпинделя нажатым.
- Отвинтите гайку фланца (18) со шпинделя с помощью ключа (19).
- Установите фрезу (20) на фланец (21).
- Убедитесь, что указатель на пильном диске указывает то же направление, что и стрелка внутри корпуса
- Установите гайку фланца (18) на шпиндель (17) и затяните ее ключом.
- Гайка фланца имеет две стороны. Одна сторона предназначена для фрез с отверстием 20 мм, а вторая для фрез с отверстием 22 мм. Убедитесь в том, что гайка фланца правильно размещена на шпинделе.

- Освободите стопор шпинделя и убедитесь в том, что шпиндель не застопорен, повернув его.
- Закройте верх опоры и затяните винт с внутренним шестигранником (16) входящим в комплект ключом.



Перед работой убедитесь в том, что верх опоры надежно закрыт.

УСТАНОВКА МЕШКА ДЛЯ СТРУЖКИ

Рис. A

Для удаления стружки можно использовать мешок (14). Мешок (14) присоединяется к переходнику для пылесоса (13). Для поддержания эффективности пылесоса следует регулярно освобождать мешок для стружки.

РАБОТА

ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ.



Использовать стопор шпинделя при не работающей машине запрещается.

- Для включения машины сдвиньте выключатель вперед.
- Для выключения машины нажмите на выключатель. Выключатель автоматически переместится в положение "выключено".



Использовать стопор шпинделя для остановки электродвигателя запрещается.

РАЗМЕТКА ЗАГОТОВОК

Рис. F

Перед пуском фрезера заготовки должны быть размечены следующим образом:

- Поместите детали, которые должны быть соединены, одна на другую.
- Зафиксируйте детали и разметьте центр паза.
- Расстояние между двумя пазами должно быть 10-15 см. Это не распространяется на небольшие детали. Небольшие детали не требуют разметки.

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ МАШИНЫ

В зависимости от размера обрабатываемых деталей машина может быть позиционирована несколькими способами.

БОЛЬШИЕ ДЕТАЛИ

Рис. G

- Поместите машину рядом с обрабатываемой деталью.
- Середина опоры (эта точка помечена на опоре) должна смотреть на центр паза (см. "Разметка заготовок").

НЕБОЛЬШИЕ ДЕТАЛИ

Рис. H

- Поместите машину рядом с обрабатываемой деталью.

ПОСТАВИТЕВ СТРОЈА

Стroj lahko postavite na različne načine glede na velikost obdelovancev.

VELIKI OBDELOVANCИ

Слика G

- Стroj postavite v bližino obdelovanca.
- Središče osnovne plošče (točka, označena na osnovni plošči) mora ustrezati središču utora v obdelovancu (glej označevanje obdelovanca).

MALI OBDELOVANCИ

Слика H

- Стroj postavite v bližino obdelovanca.
- Стroj mora stati ob obdelovancu.

OBDELOVANEC, TANJŠI OD 16 MM

Слика I

- Стroj postavite v bližino obdelovanca.
- Nastavljivo ploščo (5) nastavite na omejevalnik kota (4).
- Pri nastavitvi višine mora biti moznik peresa na sredini obdelovanca.

Pri obdelovancih, ki so tanjši od 16 mm, ni možno narediti utora za moznik peresa v sredino obdelovanca brez nastavljive plošče.

ŽAGANJE UTOROV

- Osnovno ploščo motorja potisnite nazaj.
- Стroj postavite v bližino obdelovanca.
- Postavite stroj (glej postavitev stroja).
- Стroj primite z obema rokama in ga vključite.
- Osnovno ploščo motorja potisnite naprej, kolikor gre.
- Osnovno ploščo motorja potisnite nazaj in izključite stroj.



Стroj premakajte v smeri vrtenja. Glej puščico na vrhu stroja (16).

POVEZOVANJE OBDELOVANCEV

Ko naredite utor v oba obdelovanca, lahko obdelovanca povežete:

- V utor vnesite lepilo.
- Moznika peresa vstavite v obdelovanca.
- Drugega obdelovanca nastavite na moznik peresa.
- Obdelovanca pritrdite in počakajte, da se lepilo posuši.

Nasvet za uporabnika, kako povezati dva obdelovanca.

Слика K

- Zažagajte utor, velik kot pero, v prvega obdelovanca.
- Pero z dobrim lepilom (glede na material) pritrdite v utor.
- V drugega obdelovanca zažagajte daljši utor.
- Sedaj lahko oba obdelovanca enostavno postavite enega nasproti drugemu (popravek razmika).
- Obdelovanca pritrdite in počakajte, da se lepilo posuši.

PREVERJANJE GLOBINE REZANJA

Слика J

Potem ko montirate žagin list, preverite globino rezanja:

- Izvlcite vtič iz omrežne vtičnice.
- Osnovno ploščo motorja (15) potisnite nazaj, kolikor gre.
- Z vrtenjem gumba za nastavljanje globine rezanja (7) nastavite globino na največjo globino.
- Osnovno ploščo motorja potisnite naprej, tako da se zatič (A) usede v zarezo gumba za nastavljanje (7). Obračajte žagin list, dokler se zob lista ne nastavi v položaj spredaj.
- Izmerite razdaljo od stranice osnovne plošče do zoba žaginega lista.
- Prepričajte se, da je razdalja 18 mm in največja globina 18 mm.

NASTAVLJANJE GLOBINE REZANJA

Nepravilno globina rezanja se lahko popravi in sicer:

- Osnovno ploščo motorja (15) potisnite nazaj, kolikor gre.
- Sprostite zatič (A).
- Z vrtenjem vijaka nastavite globino. Vijak je na hrbtni strani zatiča (A).
- Postopek ponavljajte, dokler ne nastavite pravilne globine.
- Pritrdite zatič (A).

VZDRŽEVANJE



Pred kakršnimkoli vzdrževanjem vedno izključite napravo iz električnega omrežja.

Aparati podjetja FERM so narejeni za dolgotrajno uporabo s čim manjšim vzdrževanjem. Zanesljivo in dolgo delovanje je odvisno od primernega in skrbnega vzdrževanja in čiščenja aparata.

Čiščenje

Prezračevalne odprtine morajo biti čiste in z neoviranim pretokom zraka za boljše prezračevanje aparata. Redno čistite ohišje aparata z mehko krpo, najbolje kar nemudoma po koncu dela. Prezračevalne odprtine naj očistite prahu in umazanije. Če je umazanija trdovratnejša, uporabite mehko krpo, omočeno v milnico. Nikoli ne uporabljajte petrolej, alkohol ipd., saj lahko poškodujejo plastične dele aparata.

Mazanje

Aparat ne potrebuje posebnih maziv.

Napake pri obratovanju

V primeru okvare ali potrebe po menjavi delov se obrnite na najbližjega serviserja.

VARSTVO OKOLJA

Aparat je bil pakiran v trdne materiale zaradi preprečitve morebitnih poškodb pri transportu. Večina teh materialov se lahko reciklira in jih po montaži aparata lahko odložite v reciklažnem centru. Izrabljeno orodje dostavite v najbližji FERM center, kjer bodo poskrbeli za primerno reciklažo in deponiranje odpadnih materialov.

GARANCJA

Garancijski pogoji so naštetni na posebnem priloženem kartončku.

CE IZJAVA O SKLADNOSTI (SL)

Na lastno odgovornost izjavljamo, da ta proizvod ustreza vsem naslednjim standardom ali standardnim dokumentom:

**EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1,
EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3**

in

**98/37EEC
73/23EEC
89/336EEC**

od 01.11.2004
ZWOLLENF
W. Kampfhof
Oddelek za kakovost



FREZARLA DP ROWKÓW WPUSTOWYCH

**LICZBY W PONIŻSZYM TEKŚCIE ODPOWIADAJĄ
RYSUNKOM ZAMIESZCZONYM NA STRONACH
2 I 3**

DANE TECHNICZNE

Napięcie	230 V~
Częstotliwość	50 Hz
Moc pobierana	710 W
Prędkość bez obciążenia	11000/min
Średnica tarczy	100mm
Średnica otworu ostrza	20+22 mm
Maks. głębokość robocza	18 mm
Regulacja osłony	0 - 90°
Rozmiar wrzeciona	M10
Ciężar	3,0 kg
Lpa (ciśnienie akustyczne)	89,6 dB(A)
Lwa (moc akustyczna)	102,6 dB(A)
Wibracje	1,9 m/s ²

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA

Opakowanie zawiera następujące elementy:

- | Frezarka do rowków wpustowych
- | Ostrza do piły
- | Klucz
- | Płytki regulacyjne
- | Klucz do wkrętów z gniazdem sześciokątnym
- | Worek na pył
- | Instrukcja obsługi
- | Instrukcje bezpieczeństwa
- | Karta gwarancyjna

Należy sprawdzić, czy urządzenie, części oraz akcesoria nie uległy uszkodzeniom podczas transportu.

INFORMACJE O PRODUKCIE

Rys. A

Frezarka do rowków wpustowych służy do wycinania rowków na kołki mocujące w drewnie, sklejecie, płytach wiórowych, płytach pilśniowych, pleksiglasie i sztucznym marmurze.

1. Wyłącznik
2. Uchwyt pomocniczy
3. Blokada wrzeciona
4. Ogranicznik kątowy
6. Skala kąta ustawienia osłony
7. Pokrętło regulacji głębokości roboczej
8. Dźwignia zaciskowa regulacji kąta
9. Dźwignia zaciskowa regulacji wysokości
10. Pokrętło regulacji wysokości
11. Skala regulacji wysokości
12. Podstawa
13. Gniazdo podłączenia worka na pył

16. Uказатель (направления поворота)

ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

В настоящем руководстве по эксплуатации используются следующие предупредительные символы:



Обозначает риск травмы, опасность для жизни или возможность повреждения инструмента в случае несоблюдения инструкций настоящего руководства.



Обозначает опасность поражения электрическим током.



Неисправный и/или бракованный электрический или электронный прибор должен быть утилизирован должным образом.

Внимательно прочитайте настоящее руководство перед эксплуатацией машины. Изучите устройство, принцип работы и порядок эксплуатации машины. Для обеспечения надлежащей работы выполняйте техническое обслуживание в соответствии с инструкциями. Сохраняйте настоящее руководство и входящую в комплект документацию.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ



Всегда убеждайтесь в том, что питание соответствует напряжению, указанному на заводской табличке.



Машина имеет двойную изоляцию в соответствии со стандартом EN50144 и поэтому заземляющего провода не требуется.

Замена шнуров питания или штепсельных вилок

Незамедлительно выбрасывайте старые шнуры питания или вилки после замены для исключения возможности их повторного использования, что представляет собой опасность.

Применение удлинительных кабелей

Используйте только предназначенные для этой цели удлинительные кабели, рассчитанные на мощность машины. Минимальное сечение провода должно быть не менее 1,5 мм². При использовании кабельной катушки всегда разматывайте катушку полностью.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- Удалять опилки и стружки, когда машина работает, запрещается.
- Не используйте на фрезере отрезные диски или диски для циркулярных пил.
- Защищайте фрезы от ударов.
- Используйте только хорошо заточенные фрезы. В противном случае повышенное усилие резания может разрушить обрабатываемую деталь.

- Перед работой осмотрите фрезу на наличие повреждений. Не используйте фрезы с трещинами, разрывами или другими повреждениями.
- Надежно закрепите обрабатываемую деталь. Не кладите руки на обрабатываемую поверхность.
- Работайте только с использованием вспомогательной рукоятки.
- После установки фрезы на шпиндель убедитесь в том, что резьба шпинделя имеет достаточную длину.
- Убедитесь в том, что фреза надлежащим образом установлена и закреплена. Для обеспечения правильной установки фрезы не используйте редукционные кольца или переходники.
- Вводите машину в контакт с обрабатываемой деталью только после того, как она включена.
- При работе крепко держите машину обеими руками и примите устойчивую стойку.
- Лица до 16 лет к работе с машиной не допускаются.
- Всегда применяйте защитные очки и средства защиты слуха. При желании или необходимости также используйте другие защитные средства, такие как фартук или каска.
- Перед выполнением какого-либо обслуживания машины всегда вынимайте штепсельную вилку из розетки. Соединяйте вилку с розеткой только, когда машина выключена.
- Не допускайте попадания сетевого шнура в зону обработки. Сетевой шнур должен всегда находиться за вами.
- Не останавливайте фрезу рукой после выключения машины.
- Не разрешается прижимать опору, когда фреза выдвинута. Опускать и поднимать фрезу следует плавно.

РЕГУЛИРОВКА МАШИНЫ

РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ

Рис. В

- Сдвиньте опору электродвигателя (15) назад до упора.
- Установите глубину резания регулятором глубины резания (7).
- Переместите опору электродвигателя вперед и убедитесь в том, что штырь (А) входит в паз регулятора.

В следующей таблице показаны маркировка на регуляторе и соответствующая глубина резания, толщина материала и шип:

OCHRONA ŚRODOWISKA

Aby zapobiec uszkodzeniu podczas transportu, urządzenie dostarczane jest w sztywnym opakowaniu. Opakowanie to jest wykonane w miarę możliwości z materiałów przeznaczonych do recyklingu. Należy podjąć wszelkie działania niezbędne do zapewnienia recyklingu opakowania.

Stare, nieużywane urządzenie należy oddać w najbliższym punkcie serwisowym. Zapewni on, że urządzenie zostanie usunięte w sposób przyjazny dla środowiska.

GWARANCJA

Warunki gwarancji określone zostały w osobnej karcie gwarancyjnej.

CE OŚWIADCZENIE O ZGODNOŚCI (PL)

Niniejszym oświadczamy, że produkt, którego dotyczy instrukcja, jest zgodny z następującymi standardami i normami:

**EN50144-1, EN50144-2-5, EN55014-1,
EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3**

w zgodności z przepisami.

**98137EEC
73123EEC
891336EEC**

dnia 01-11-2004
ZWOLLE NL
W. Kamphof
Dział Jakości



ЛАМЕЛЬНЫЙ ФРЕЗЕР

**ЦИФРЫ, ПРИВЕДЕННЫЕ НИЖЕ В ТЕКСТЕ,
ОТНОСЯТСЯ К РИСУНКАМ НА СТР. 2 & 3**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение	230 В
Частота	50 Гц
Мощность	710 Вт
Число оборотов без нагрузки	11000 об/мин
Диаметр диска	100 мм
Диаметр отверстия фрезы	20+22 мм
Макс. глубина реза	18 мм
Регулировка ограждения	0°-90°
Размер шпинделя	M10
Вес	3,0 кг
Звуковое давление	89,6 дБ
Уровень шума	102,6 дБ
Вибрация	1,9 м/с ²

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

- 1 Ламельный фрезер
- 1 Лезвие циркулярной пилы
- 1 Ключ
- 1 Регулировочная пластина
- 1 Ключ-шестигранник
- 1 Мешок для сбора стружки
- 1 Руководство по эксплуатации
- 1 Инструкция по технике безопасности
- 1 Гарантийная карточка

Машину, комплектующие детали и принадлежности необходимо проверить на наличие транспортных повреждений.

КОНСТРУКЦИЯ

Рис. А

Ламельный фрезер FBJ-710 предназначен для выборки пазов для шипов в массиве дерева, фанере, древесностружечной плите, фибролите, плексигласе и искусственном мраморе.

1. Выключатель
2. Вспомогательная рукоятка
3. Стопор шпинделя
4. Угловой упор
6. Шкала угла ограждения
7. Регулятор глубины резания
8. Фиксатор регулировки угла
9. Фиксатор регулировки высоты
10. Регулятор высоты
11. Шкала регулировки высоты
12. Опора
13. Переходник для сбора стружки
14. Мешок для сбора стружки
15. Опора электродвигателя

14. Вoreк на пыл
15. Корпус silника
16. Стрaлка (кierunek oбpoтa)

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

W niniejszej instrukcji wykorzystane zostały następujące symbole:



Oznacza ryzyko obrażeń ciała, śmierci lub uszkodzenia urządzenia w przypadku nieprzestrzegania zaleceń niniejszej instrukcji.



Oznacza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.



Uszkodzone oraz /lub wybrakowane urządzenie elektryczne lub elektroniczne musi być utylizowane w odpowiedni sposób.

Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Należy upewnić się, że użytkownik zna sposób funkcjonowania oraz zasady obsługi urządzenia. W celu zapewnienia prawidłowego funkcjonowania urządzenie powinno być utrzymywane i serwisowane zgodnie z zaleceniami niniejszej instrukcji. Niniejsza instrukcja obsługi wraz z załączoną dokumentacją powinny być przechowywane wraz z urządzeniem.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Należy zawsze upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada napięciu wskazanemu na tabliczce znamionowej urządzenia.



Urządzenie posiada podwójną izolację zgodnie z wymogami normy EN 50144 - nie jest więc wymagane uzziemienie.

Wymiana kabli lub wtyczek

Zużyte przewody i wtyczki powinny zostać wyrzucone natychmiast po dokonaniu wymiany. Wkładanie obluzowanej wtyczki kabla do gniazdka zasilania może być niebezpieczne.

Używanie przedłużaczy

Należy używać jedynie przedłużaczy zatwierdzonych do użycia z urządzeniem o danej mocy. Minimalny przekrój żyły przewodzącej kabla powinien wynosić 1,5 mm². W przypadku używania przedłużaczy bębnowych, kabel powinien zostać całkowicie rozwinięty.

SZCZEGÓŁOWE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

- Trociny i odłamki nie mogą być usuwane, kiedy urządzenie pracuje.
- W urządzeniu nie należy używać tarcz tnących lub ostrzy przeznaczonych do pił tarczowych.
- Ostrza powinny być chronione przed nagłymi uderzeniami.
- Należy używać jedynie ostrzy odpowiednio naostrzonych, w przeciwnym wypadku zwiększona siła może spowodować uszkodzenie materiału.

- Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy sprawdzić, czy ostrze nie jest w jakikolwiek sposób uszkodzone. Nie należy używać ostrzy pękniętych, postrzępionych lub uszkodzonych w jakikolwiek inny sposób.
- Należy upewnić się, że materiał przeznaczony do obróbki został odpowiednio zamocowany. Zawsze utrzymwać ręce z daleka od obrabianej powierzchni.
- Zawsze trzymać urządzenie za uchwyt pomocniczy
- W przypadku ostrzy montowanych na gwincie wrzeczona upewnić się, że wrzeczono posiada wystarczający gwint.
- Upewnić się, że ostrze zostało właściwie zamontowane i zamocowane. Nie używać jakichkolwiek podkładek dystansujących, aby zapewnić odpowiednio zamocowanie ostrza.
- Przykładając urządzenie do obrabianego materiału dopiero, kiedy jest ono włączone.
- Podczas pracy z urządzeniem należy zawsze trzymać je mocno obiema rękami i zachowywać stabilną pozycję.
- Urządzenie nie może być obsługiwane przez osoby w wieku poniżej 16 lat.
- Podczas pracy z urządzeniem należy nosić okulary i słuchawki ochronne. Można używać także innego wyposażenia ochronnego, jak np. fartuch lub hełm.
- Przed przystąpieniem do jakiegokolwiek prac konserwacyjnych należy wyłączyć urządzenie z prądu. Wtyczka może być wkładana do gniazdka zasilania jedynie wtedy, gdy urządzenie jest wyłączone.
- Kabel zasilający musi znajdować się poza zasięgiem pracy urządzenia. Należy zawsze ułożyć kabel za sobą.
- Nie zatrzymywać ostrza ręcznie po wyłączeniu urządzenia.
- Nie wolno blokować podstawy, kiedy wystaje ostrze. Podnoszenie i opuszczanie ostrza musi być wykonywane ostrożnie i stopniowo.

REGULACJA URZĄDZENIA

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI ROBOCZEJ

Rys. B

- Przesunąć korpus silnika (15) jak najbardziej do tyłu.
- Ustawić odpowiednią głębokość roboczą za pomocą pokrętki (7).
- Przesunąć korpus silnika do przodu i sprawdzić, czy kolek (A) pasuje do wycięcia pokrętki regulacyjnej.

W poniższej tabeli pokazano oznakowania pokrętki regulacyjnej, odpowiadające głębokości roboczej, grubości materiału i rodzajowi kołka:

Oznakowanie materiału	Grubość kołek mocujący	Kołek	Głębokość robocza w mm
0	8-12 mm	Nr 0	8.0
10	12-15 mm	Nr 10	10.0
20	> 15 mm	Nr 20	12.3
S	-	Pojedynczy	13.0
D	-	Podwójny	14.7
Maks	-	-	18.0

NASTAVENÍ ÚHLU ŘEZU

Obr. C

- Řezný úhel lze nastavit odjištěním zatahovací páčky (8) a nastavením úhlové opěrky (4) na požadovaný úhel.
- Kdyby se páčka během práce s přístrojem posunula, pak ji zatahněte zpět a upevněte v jiné pozici bez změny řezného úhlu.

REGULACE VYSOKOŠTI

Rys. D

- Odpovídající výška může být nastavena pomocí odblokování páčky zaciskovací (9) a nastavení odpovídající výšky na pokrétle regulace výšky (10) při použití skály (11).
- Výška musí odpovídat polovině tloušťky opracovaného materiálu, a rowek určený na kołek musí být vyrobený v centru materiálu.
- Pokud by nastavení páčky zaciskovací přeshkádalo v práci zařízení, musí být odblokována a nastavena v jiném položení, aniž by se změnila nastavená výška.

MONTÁŽ AKCESORIŮ



Wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego

MONTÁŽ OSTRŽA

Rys. E

- Odkręcić wkręt z łbem sześciokątnym (16) za pomocą dostarczonego klucza i otworzyć górną część podstawy urządzenia
- Nacisnąć blokadę wrzeciona i przekręcić wrzeciono (17), tak aby trafiło do blokady. Blokada wrzeciona musi przez cały czas pozostawać wciśnięta.
- Zdjąć nakrętkę wieńcową (18) z wrzeciona, posługując się kluczem (19).
- Ułożyć ostrze (20) na kołnierzu (21).
- Strzałka na ostrzu piły musi wskazywać ten sam kierunek, co strzałka znajdująca się wewnątrz obudowy
- Umieścić nakrętkę wieńcową (18) na wrzecionie (17) i dokręcić za pomocą klucza.
- Nakrętka wieńcową posiada dwie strony. Jedna z nich przeznaczona jest dla ostrzy z otworem o średnicy 20 mm, druga - 22 mm. Należy zwrócić uwagę, aby nakrętka wieńcową umieszczona była na wrzecionie właściwą stroną.

- Zvolnit blokadu wrzeciona i sprawdzit, czy wrzeciono jest odblokowane kręcąc nim.
- Zamknout gornu czešt podstaty i dokrout wkrout z łbem sześciokątným (16) za pomocú dostarczonego klucza.



Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem upewnić się, że górna część podstawy urządzenia jest odpowiednio zamknięta.

MONTÁŽ WORKA NA PYŁ

Rys. A

Worek na pył (14) może zostać wykorzystany do odprowadzania pyłu. Włóż go do gniazda zasysającego (13). Worek powinien być systematycznie opróżniany, aby zachować odpowiednią wydajność odsysania.

OBSŁUGA

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE



Nigdy nie używać blokady wrzeciona, kiedy urządzenie pracuje.

- Aby włączyć urządzenie, należy przesunąć wyłącznik do przodu.
- Aby wyłączyć urządzenie, wcisnąć i zwolnić wyłącznik - przesunie się on automatycznie do położenia wyłączonego.



Nigdy nie używać blokady wrzeciona do zatrzymywania silnika.

OZNAKOWANIE MATERIAŁU PRZEZNACZONEGO DO OBRÓBK

Obr. F

Przed rozpoczęciem pracy należy w następujący sposób oznakować materiał:

- Umieścić jeden nad drugim dwa elementy, które mają być połączone.
- Zamocować elementy i zaznaczyć środek rowka.
- Odstęp pomiędzy rowkami powinien wynosić 10-15 cm, nie dotyczy to elementów o małych rozmiarach. Elementy o małych rozmiarach nie muszą być oznaczane.

POŁOŻENIE URZĄDZENIA

W zależności od rozmiarów elementów do obróbki odpowiednie położenie urządzenia może być różne.

ELEMENTY O DUŻYCH ROZMIARACH

Rys. G

- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.
- Środek podstawy urządzenia (punkt oznaczony na podstawie) musi odpowiadać środkowi rowka w obrabianym elemencie (patrz oznakowanie materiału przeznaczonego do obróbki).

ELEMENTY O MAŁYCH ROZMIARACH

Rys. H

- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.

- Urządzenie musi być ustawione bokiem do boku elementu przeznaczonego do obróbki.

ELEMENTY CIĘSZE OD 16 MM

Rys. I

- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.
- Ustawić płytę regulacyjną (5) na ograniczniku kąta (4).
- Uważnie ustawić wysokość, rowek na kołek musi znajdować się w środku obrabianego elementu.

W przypadku elementów cieńszych od 16 mm nie jest możliwe wykonanie rowka w środku elementu bez pomocy płytki regulacyjnej.

WYCINANIE ROWKÓW

- Przesunąć korpus silnika do tyłu.
- Ustawić urządzenie w pobliżu elementu do obróbki.
- Odpowiednio ustawić urządzenie (patrz położenie urządzenia).
- Włączyć urządzenie, utrzymując je obiema rękami.
- Ostrożnie przesunąć korpus silnika jak najbardziej do przodu.
- Przesunąć korpus silnika do tyłu i wyłączyć urządzenie.



Urządzenie powinno być zawsze prowadzone w kierunku odpowiadającym kierunkowi obrotu. Patrz strzałka znajdująca się na górnej obudowie urządzenia (16).

ŁĄCZENIE ELEMENTÓW

Kiedy rowki w obu elementach zostały wykonane, mogą one zostać połączone:

- Posmarować klejem oba rowki.
- Umieścić kołek w rowku jednego z elementów.
- Ułożyć drugi element na kołku.
- Mocno docisnąć elementy i zaczekać do wyschnięcia kleju.

Porada dotycząca łączenia dwóch elementów

Rys. K

- Wyciąć w pierwszym elemencie rowek odpowiadający wielkością wpustowi
- Umieścić w rowku wpust z dobrej jakości klejem (w zależności od materiału)
- Wyciąć dłuższy rowek w drugim z łączonych elementów
- Oba elementy mogą teraz z łatwością zostać do siebie przyłożone (należy skorygować jedynie odstęp)
- Mocno przycisnąć do siebie oba elementy i zaczekać do wyschnięcia kleju

SPRAWDZANIE GŁĘBOKOŠCI ROBOCZEJ

Rys. J

Należy zawsze sprawdzać głębokość roboczą po założeniu ostrza:

- Wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- Przesunąć korpus silnika (15) jak najbardziej do tyłu.
- Ustawić maksymalną głębokość roboczą za pomocą pokrętki (7).

- Przesunąć korpus silnika do przodu aż do momentu, kiedy kołek (A) pasuje do wycięcia pokrętki regulacyjnej (7).
- Przekręcić ostrze, tak aby jeden z jego zębów znajdował się w położeniu przednim.
- Zmierzyć odległość od krawędzi podstawy urządzenia do zęba ostrza.
- Sprawdzić, czy odległość wynosi 18 mm - jest to odległość maksymalna.

REGULACJA GŁĘBOKOŠCI ROBOCZEJ

Jeżeli głębokość robocza nie jest prawidłowa, może zostać wyregulowana w sposób następujący:

- Przesunąć korpus silnika (15) jak najbardziej do tyłu.
- Poluzować kołek (A).
- Wyregulować głębokość roboczą przekręcając śrubę znajdującą się z tyłu kołka (A).
- Powtórzyć to działanie aż do chwili uzyskania prawidłowej głębokości roboczej.
- Zamocować kołek (A).

KONSERWACJA



Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych dotyczących części mechanicznych należy upewnić się, że urządzenie nie jest podłączone do prądu.

Urządzenia firmy Ferm projektowane są z myślą o bezawaryjnej pracy przez długi okres przy minimalnej konserwacji. Systematyczne czyszczenie i utrzymywanie urządzenia w odpowiednim stanie umożliwi przedłużenie jego trwałości.

Czyszczenie

Obudowa urządzenia powinna być systematycznie czyszczona przy użyciu miękkiej szmatki - najlepiej po każdym użyciu. Należy upewnić się, że otwory wentylacyjne są wolne od pyłu i brudu. Najpoważniejsze zabrudzenia mogą być usuwane za pomocą miękkiej szmatki nasączonej wodą z mydłem. Nie należy używać jakichkolwiek rozpuszczalników, takich jak benzyna, alkohol, amoniak itp. Tego typu środki chemiczne mogą uszkodzić elementy z tworzyw sztucznych.

Smarowanie

Systematycznie smarować wałek wiertarki.

Nieprawidłowe funkcjonowanie

W przypadku nieprawidłowej pracy urządzenia - na przykład w wyniku zużycia części - należy skontaktować się z punktem serwisowym. Na tylnej okładce tej instrukcji obsługi zamieszczony został schemat części zamiennych, które mogą być zamawiane.