

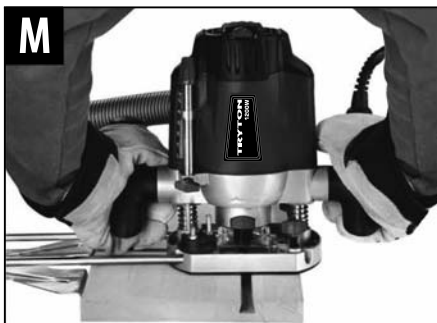
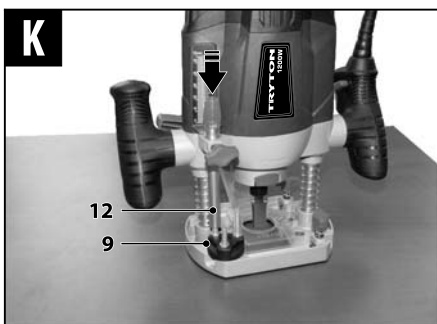
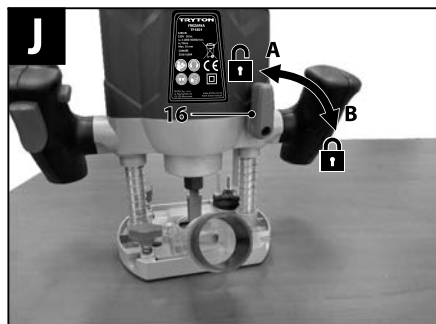
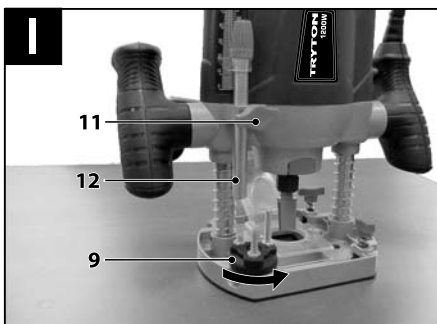
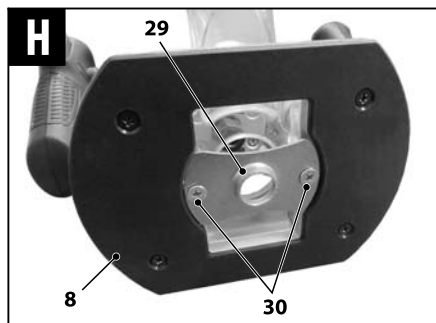
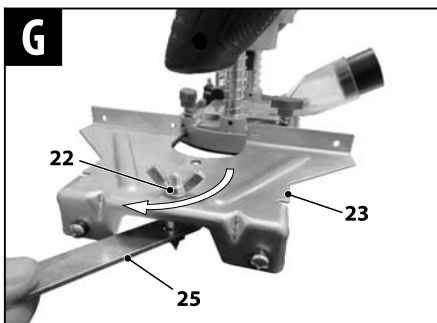
TRYTON

ELEKTRONARZĘDZIA



TF1201

PL	Oryginalna instrukcja obsługi	FREZARKA	5
RU	Инструкция по эксплуатации	ВЕРТИКАЛЬНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ МАШИНА	13
RO	Instrucțiuni de folosire	MAȘINĂ DE FREZAT	22
CZ	Návod na obsluhu	FRÉZKA.....	30
LV	Lietošanas instrukcija	FRÉZMAŠĪNA	38
LT	Naudojimo instrukcija	FREZAVIMO MAŠINĖLĖ.....	46



PROFIX[®]

PROFIX Sp. z o.o.
ul. Marywilska 34 | 03-228 Warszawa | Poland

DT-C2/d_zg/0312

Łomna Las: 2018.02.06

(PL) DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE/UE
(RO) DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE/UE

(LV) EK/ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA
(LT) EB/ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

(CZ) ES/EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

(PL) PRODUCENT (RO) PRODUCĂTOR (LV) RAŽOTĀJS (LT) GAMINTOJAS (CZ) VÝROBCE

PROFIX Sp. z o.o. ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

(PL) Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej:
(RO) Persoana împuternicită pentru pregătirea documentației tehnice:
(LV) Persona atbildīga par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu:

(LT) Asmuo įgaliotasis parengti techninę dokumentaciją:
(CZ) Osoba oprávněná připravit technickou dokumentaci:

Mariusz Rotuski, Centrum Dystrybucyjno-Handlowe PROFIX, ul. Dobra 3, Łomna Las, 05-152 Czarnów

(PL) Frezarka (RO) Mașină de frezat (LV) Frēzmašīna (LT) Frezavimo mašinėlė (CZ) Frézka

TRYTON TF1201

CDM08E

230 V; 50 Hz; 1200 W; n₀: 11000 – 30000/min; kl. II

S1804 -...- S2005

(PL) Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego: (RO) Obiectul declarației descris mai sus este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii: (LV) Iepriekš aprakstītais deklarācijas priekšmets atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam (LT) Pirmiau aprašytas deklaracijos objektas atitinka susijusius derinamuosius Sąjungos teisės aktus: (CZ) Výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie:

(PL) 2006/42/WE (Dz. U. L 157 z 9.6.2006, str. 24–86); 2014/30/UE (Dz. U. L 96 z 29.3.2014, str. 79–106); 2011/65/UE z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. L 174 z 1.7.2011, str. 88–110)
(RO) 2006/42/CE (JO L 157, 9.6.2006, p. 24-86); 2014/30/UE (JO L 96, 29.3.2014, p. 79-106); 2011/65/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 8 iunie 2011 privind restricțiile de utilizare a anumitor substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice;
(LV) 2006/42/EK (OV L 157, 9.6.2006., 24./86. lpp.); 2014/30/ES (OV L 96, 29.3.2014., 79./106. lpp.); 2011/65/ES (2011. gada 8. jūnijs) par dažu bīstamu vielu izmantošanas ierobežošanu elektriskās un elektroniskās iekārtās;
(LT) 2006/42/EB (OL L 157, 2006 g 9, p. 24–86); 2014/30/ES (OL L 96, 2014 3 29, p. 79–106); 2011/65/ES 2011 m. birželio 8 d. dėl tam tikrų pavojingų medžiagų naudojimo elektros ir elektroninėje įrangoje apribojimo;
(CZ) 2006/42/ES (Úř. věst. L 157, 9.6.2006, s. 24–86); 2014/30/EU (Úř. věst. L 96, 29.3.2014, s. 79–106); 2011/65/EU ze dne 8. června 2011 o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních;

(PL) oraz został(y) wyprodukowany(e) zgodnie z normą(ami):
(RO) și au fost produse conform normelor:
(LV) un tika izgatavoti atbilstoši normām:

(LT) bei yra pagamintas pagal normas:
(CZ) a byla(y) vyrobená(y) podle normy(em):

EN 60745-1:2009+A11:2010 EN 60745-2-17:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011 EN 55014-2:2015 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-3:2013
IEC 62321-3-1:2013 IEC 62321-4:2013 IEC 62321-5:2013 IEC 62321-6:2015 IEC 62321-7-1:2015 IEC 62321:2008

Mariusz Rotuski
Pełnomocnik Zarządu ds. Certyfikacji

(PL) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta. (RO) Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului. (LV) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz šāda ražotāja atbildību. (LT) Ši atitikties deklaracija išduota tik gamintojo atsakomybe. (CZ) Toto prohlášení o shodě vydal na vlastní odpovědnost výrobce.

■ Rankinis frezavimas

Atlikdami rankinį frezavimą mažo skersmens freza galima gauti daug įvairių efektų. Paprastai amatininkas braižo kontūrus ruošinyje, o po to išnaudoja juos kaip vedančiąsias linijas.

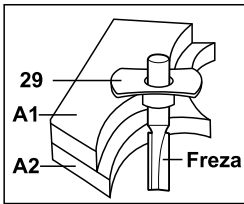
- Naudokite tik plokščius frezavimo nustatymus!
- Darbo metu atkreipkite dėmesį į frezos sukimosi kryptį.

■ Frezavimas, naudojant kopijavimo antgalį

Nuoroda! Šablonas turi būti ne žemesnis nei kopijavimo antgalio (29) jungės aukštis.

Nuoroda! Išsirinkite frezą, kuri yra mažesnė nei vidinis kopijavimo antgalio skersmuo.

1. Laikydami „Kopijavimo antgalio tvirtinimas“ dalyje pateiktų instrukcijų, pritvirtinkite kopijavimo antgalį (29).
2. Ant frezavimo stalo padėkite apdirbimui skirtą elementą (A2), o ant jo uždėkite pavyzdinį šabloną (A1).
3. Pastumkite pavyzdinį šabloną link apdirbamojo elemento taip, kad kopijavimo antgalio jungė, besiremama elementu A1, galėtų nupjauti nereikalingą A2 elemento medžiagos dalį.



4. Abu elementus stipriai pritvirtinkite prie frezavimo stalo.
5. Įjunkite įrenginį, nuleiskite į darbinę padėtį (patariama frezavimą atlikti etapais) ir užfiksokite pastūmos fiksavimo svirtimi (16).
6. Pradėkite frezuoti, prispausdami kopijuojančiojo antgalio jungę prie pavyzdinio elemento A1.

PRIEŽIŪRA:

Prietaisas nereikalauja ypatingos priežiūros, tačiau siekiant užtikrinti gerą nuolatinį veikimą be gedimų būtina reguliariai prietaisą valyti.

DĖMESIO! Prieš atlikdami priežiūros darbus išjunkite prietaisą ir ištraukite jo kištuką iš elektros lizdo.

Po darbo rekomenduojama prapusti ventiliacines angas ir įrankių laikiklį suslėgtu oru (ne daugiau nei 0,3 MPa). Tai apsaugos guolius, pašalins dulkes iš ventiliacinių angų ir tokiu būdu pagerinamas variklio aušinimas.

DĖMESIO! Atlikdami valymą suslėgtu oru dėvėkite apsauginius akinius.

Išorinės plastikinės dalis valykite drėgnu skudurėliu su švelnia valymo priemone. Atkreipkite dėmesį, kad vanduo nepatektų į prietaiso vidų.

DĖMESIO: NIEKADA nenaudokite tirpikliu.

Laikas nuo laiko tepkite slydimo stulpelius.

LAIKYMAS:

Masynę należy przechowywać w miejscu, niedostępnym dla dzieci, utrzymywając w stanie czystości, chroniąc przed wilgocią i zapaleniem. Warunki przechowywania powinny wykluczać możliwość uszkodzeń



PROFIX įmonė siekia tobulinti savo produktus, todėl gali keistis produktų specifikacijos. Apie šiuos pasikeitimus įmonė nėra įpareigota nepranešti. Paveikslėliai esantys aptarnavimo instrukcijoje tai tik pavyzdžiai bei gali skirtis nuo nusipirkto prietaiso.

Ši instrukcija yra apsaugojama autorius teise. Kopijavimas/plėtojimas be PROFIX Sp. z o.o. leidimo raštu draudžiamas.

mechanicznych oraz wpływ czynników atmosferycznych.

TRANSPORTAS:

Elektros prietaisą transportuokite ir laikykite specialiai tam skirtoje dėžėje, saugančioje nuo drėgmės, dulkių ir smulkių objektų įsiskverbimo, ypač saugokite ventiliacines angas. Smulkūs elementai, patenkantys į korpusą gali pažeisti variklį.

PIKTOGRAMAI:

Paveikslėlių esančių prietaiso firminėje lentelėje ir informaciniuose lipdukuose paaiškinimas:



– «Prieš įjungdami perskaitykite naudojimo instrukciją»



– «Visada dėvėkite apsauginius akinius!»



– «Naudokite dulkių kaukę!»



– «Naudokite klausos apsaugos priemones!»



– «Il apsaugos klasės įrankis su dviguba izoliacija»



– «Prietaisas atitinka EB reikalavimus»

APLINKOS APSAUGA:



DĖMESIO: Pateiktas simbolis reiškia, kad panaudotus prietaisus draudžiama išmesti kartu su kitomis atliekomis (už pažeidimą gresia piniginė bauda). Panaudoti elektros prietaisai bei elektroninės dalis ir komponentai turi neigiamą poveikį aplinkai ir žmonių sveikatai.

Namų ūkis turėtų prisidėti prie panaudotos įrangos utilizavimo bei pakartotino medžiagų panaudojimo (perdirbimo). Lenkijoje ir Europoje yra kuriama arba jau veikia panaudotos įrangos surinkimo sistema. Todėl visi paminėtos įrangos pardavimo taškai yra įpareigoti priimti panaudotą įrangą. Be to yra specialūs panaudotos įrangos priėmimo taškai.

GAMINTOJAS:

PROFIX Sp. z o.o.,

Marywilka 34,

03-228 Varšuva, Lenkija

Šis įrenginys atitinka šalies ir Europos normas, ir saugumo nurodymus.

DĖMESIO! Kilus techninėms problemoms prašome kreiptis į įgaliotą techninės priežiūros centrą. Visus remontus gali vykdyti tik kvalifikuotas personalas, naudodamas originalias atsargas dalis.

PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI

FREZARKA TF1201

Instrukcja oryginalna



PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ.

Zachowaj instrukcję do ewentualnego przyszłego wykorzystania.



OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania oznaczone symbolem ⚠ i wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.

Nieprzebranie podanych niżej ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa i wskazówek dotyczących bezpieczeństwa może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa, aby móc skorzystać z nich w przyszłości.

W podanych niżej ostrzeżeniach wyrażenie „elektronarzędzie” oznacza elektronarzędzie zasilane z sieci (z przewodem zasilającym) lub elektronarzędzie zasilane z akumulatora (beprzewodowe).



OSTRZEŻENIE! Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania narzędzia.

1. Bezpieczeństwo w miejscu pracy:

- a) W miejscu pracy należy utrzymywać porządek i dobre oświetlenie. Nieporządek i złe oświetlenie przyczynia się do wypadków.
- b) Nie należy używać elektronarzędzia w środowiskach wybuchowych, tworzonych przez łatwo palne ciecze, gazy lub pyły. Elektronarzędzie wytwarza iskry, które mogą zapalić pył lub opary.
- c) Nie należy dopuszczać dzieci i obserwatorów do miejsc, w których używa się elektronarzędzi. Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.



OSTRZEŻENIE! Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania narzędzia.

2. Bezpieczeństwo elektryczne:

- a) Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdek. Nigdy w żaden sposób nie należy przerabiać wtyczki. Nie należy używać żadnych przedłużaczy w przypadku elektronarzędzi mających przewód z żyłą uziemienia ochronnego. Brak przerobek we wtyczkach i gniazdkach wtyczkowych zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- b) Należy unikać dotykania powierzchni uziemionych lub zwartych z masą, takich jak rury, ogrzewacze, grzejniki centralnego ogrzewania i chłodziarki. W przypadku dotknięcia części uziemionych lub zwartych z masą, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- c) Nie należy narażać elektronarzędzi na działanie deszczu lub warunków wilgotnych. W przypadku przedostania się do elektronarzędzia wody, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- d) Nie należy nadwierać przewodów przyłączeniowych. Nigdy nie należy używać przewodu przyłączeniowego do

przenoszenia, ciągnięcia elektronarzędzia lub wyciągania wtyczki z gniazdka. Należy trzymać przewód przyłączeniowy z daleka od źródeł ciepła, olejów, ostrych krawędzi lub ruchomych części. Uszkodzone lub zaplątane przewody przyłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

- e) W przypadku, gdy elektronarzędzie używa się na wolnym powietrzu, przewody przyłączeniowe należy przedłużać przedłużaczami przeznaczonymi do pracy na wolnym powietrzu. Używanie przedłużacza przeznaczonego do pracy na wolnym powietrzu zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- f) W przypadku, gdy używanie elektronarzędzia w środowisku wilgotnym jest nieuniknione, jako ochronę przed napięciem zasilania należy stosować urządzenia różnicowoprądowe (RCD). Zastosowanie RCD zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.



OSTRZEŻENIE! Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania narzędzia.

3. Bezpieczeństwo osobiste:

- a) Niniejszy sprzęt nie jest przeznaczony do użytkowania przez osoby (w tym dzieci) o ograniczonej zdolności fizycznej, czuciowej lub psychicznej, lub osoby nie mające doświadczenia lub znajomości sprzętu, chyba że odbywa się to pod nadzorem lub zgodnie z instrukcją użytkowania sprzętu, przekazanej przez osoby odpowiadające za ich bezpieczeństwo.
- b) Należy być przewidującym, obserwować co się robi i zachowywać rozsądek podczas używania elektronarzędzia. Nie należy używać elektronarzędzia, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas pracy elektronarzędziem może spowodować poważne osobiste obrażenia.
- c) Należy stosować wyposażenie ochronne. Należy zawsze zakładać okulary ochronne. Używanie w odpowiednich warunkach wyposażenia ochronnego, takiego jak maska przeciwpyłowa, obuwie antypoślizgowe, kask lub ochronniki słuchu, zmniejsza osobiste obrażenia.
- d) Należy unikać niezamierzonego rozruchu. Przed przyłączeniem do źródła zasilania i/lub przed podłączeniem akumulatora oraz zanim podniesie się lub przeniesie się narzędzie należy upewnić się, że wyłącznik elektronarzędzia jest w pozycji wyłączony. Przenoszenie elektronarzędzia z palcem na wyłączniku lub przyłączenie elektronarzędzia do sieci zasilającej przy załączonym wyłączniku może być przyczyną wypadku.
- e) Przed uruchomieniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie klucze. Pozostawienie klucza w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować osobiste obrażenia.
- f) Nie należy wychylać się za daleko. Należy cały czas stać pewnie i zachować równowagę. Umożliwi to lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w sytuacjach nieprzewidywalnych.
- g) Należy odpowiednio się ubierać. Nie należy nosić luźnego ubrania ani biżuterii. Należy utrzymywać swoje włosy,

ubranie i rękawiczki z dała od części ruchomych. Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać zacepione przez części ruchome.

- h) Jeżeli urządzenie są przystosowane do przyłączenia zewnętrznego odciągu pyłu i pochłaniacza pyłu, należy upewnić się, że są one przyłączone i prawidłowo użyte. Użycie pochłaniacza pyłu może zredukować zagrożenia zależne od zapylenia.



OSTRZEŻENIE! Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkownika narzędzia.

4. Użytkowanie i troska o elektronarzędzie:

- a) Nie należy elektronarzędzia przeciążać. Należy stosować elektronarzędzie o mocy odpowiedniej do wykonywanej pracy. Właściwe elektronarzędzie umożliwi pracę lepszą i bezpieczniejszą przy obciążeniu, na jakie zostało zaprojektowane.
- b) Nie należy używać elektronarzędzia, jeżeli łącznik go nie załącza i nie wyłącza. Każde elektronarzędzie, którego nie można załączać lub wyłączać łącznikiem, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- c) Należy odłączyć wtyczkę ze źródła zasilania elektronarzędzia i/lub odłączyć akumulator przed wykonaniem każdej nastawy, wymiany części lub magazynowaniem. Takie zapobiegawcze środki bezpieczeństwa redukują ryzyko przypadkowego rozruchu elektronarzędzia.
- d) Nieużywane elektronarzędzie należy przechowywać poza zasięgiem dzieci i nie należy pozwalać osobom nieznanym z elektronarzędziem lub niniejszą instrukcją na używanie elektronarzędzia. Elektronarzędzia są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.
- e) Elektronarzędzia należy konserwować. Należy sprawdzać współosiowość lub zakleszczenie się części ruchomych, pęknięcia części i wszystkie inne czynniki, które mogą mieć wpływ na pracę elektronarzędzia. Jeżeli stwierdzi się uszkodzenia, należy elektronarzędzie przed użyciem naprawić. Przyczyną wielu wypadków jest niefachowy sposób konserwacji elektronarzędzia.
- f) Narzędzia tnące powinny być ostre i czyste. Odpowiednie utrzymywanie ostrych krawędzi narzędzi tnących zmniejsza prawdopodobieństwo zakleszczenia i ułatwia obsługę.
- g) Elektronarzędzie, wyposażenie, narzędzia robocze itp. należy stosować zgodnie z niniejszą instrukcją, biorąc pod uwagę warunki pracy i rodzaj pracy do wykonania. Używanie elektronarzędzia w sposób, do którego nie jest przewidziane, może spowodować niebezpieczne sytuacje.
- h) W niskich temperaturach, lub po dłuższym okresie nie użytkowania, zalecane jest włączenie elektronarzędzia bez obciążenia na okres kilku minut w celu właściwego rozprowadzenia smaru w mechanizmie napędu.
- i) Do czyszczenia elektronarzędzi stosować miękką, wilgotną (nie mokra) szmatkę i mydło. Nie stosować benzyny, rozpuszczalników i innych środków mogących uszkodzić urządzenie.
- j) Elektronarzędzie należy przechowywać/transportować po upewnieniu się, że wszystkie jego elementy ruchome są zablokowane i zabezpieczone przed odblokowaniem za

pomocą oryginalnych elementów do tego przeznaczonych.

- k) Elektronarzędzie należy przechowywać w miejscu suchym, zabezpieczone przed kurzem i wnikaniem wilgoci.
- l) Transportowanie elektronarzędzia powinno odbywać się w opakowaniu oryginalnym, zabezpieczającym przed uszkodzeniami mechanicznymi.



OSTRZEŻENIE! Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkownika narzędzia.

5. Naprawa:

- a) Naprawy gwarancyjne i pogwarancyjne swoich elektronarzędzi wykonuje Serwis PROFIX, co gwarantuje najwyższą jakość napraw oraz stosowanie oryginalnych części zamiennych.
- b) Jeżeli przewód zasilający nieodłączalny ulegnie uszkodzeniu, to powinien on być wymieniony u wytwórcy lub w specjalistycznym zakładzie naprawczym albo przez wykwalifikowaną osobę w celu uniknięcia zagrożenia.



OSTRZEŻENIE!

Podczas pracy narzędziem elektrycznym zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy, w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub obrażenia mechanicznego.



FREZARKA

Dodatkowe ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa:

- a) Operator frezarki powinien być odpowiednio przeszkolony w zakresie regulacji i eksploatacji urządzenia. Osoby poniżej 18 roku życia nie mogą obsługiwać frezarki. Zakaz ten nie dotyczy młodzieży powyżej 16-go roku życia, jeżeli pracę wykonują w ramach szkolenia zawodowego i pod nadzorem osoby odpowiadającej za bezpieczeństwo.
- b) Podczas pracy frezarką należy stosować środki ochrony osobistej. Zawsze zakładaj okulary ochronne i ochraniacze słuchu. W stosownych przypadkach używaj maski przeciwpyłowej. Środki ochrony oczu muszą być zdolne do zatrzymania latających odłamków generowanych podczas wykonywania różnych operacji. Słuchawki ochronne zabezpieczają przed utratą słuchu pod wpływem hałasu. Maski przeciwpyłowe i środki ochrony dróg oddechowych powinny filtrować cząsteczki pyłu wytwarzane podczas pracy.
- c) Należy zawsze stosować system odśysania pyłów. Niektóre produkty z drewna lub podobnych materiałów mogą wytwarzać pył, który może być niebezpieczny dla zdrowia.
- d) Zakładaj odpowiednią odzież ochronną. Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii. Mogą one zostać pochwycone przez obracające się części frezarki. Na długie włosy zakładaj specjalną siatkę.
- e) Elektronarzędzie należy stosować wyłącznie do materiałów, które zostały podane w rozdziale dotyczącym użytkowania zgodnego z przeznaczeniem. W przeciwnym wypadku elektronarzędzie może ulec przecięciu i uszkodzeniu.
- f) Nigdy nie frezować materiałów, w których znajdują się przedmioty metalowe, gwoździe lub śruby. Może to doprowadzić do uszkodzenia narzędzia roboczego i podwyższenia wibracji.
- g) Nie należy obrabiać materiału zawierającego azbest. Azbest

■ Apsukų reguliavimas (žiūr. pav. A)

Apsukų valdymo rankenėle (1) galima nustatyti apsakų greitį (taip pat darbo metu). Reguliavimo diapazonas nuo 11000 iki 30000 min⁻¹. Galima pasirinkti 7 jungiklio padėties.

1-2 = mažos apsakos 3-4 = vidutinės apsakos 5-7 = didelės apsakos
Apsukų skaičius priklauso nuo apdorojamos medžiagos ir frezų skersmens. Tai galima nustatyti tik atlikus bandymus. Jei freza yra mažo skersmens iš karto nustatykite didelį apsakų skaičių, jei yra didelio skersmens – mažesnį apsakų skaičių.

■ Frezavimas

DĖMESIO! Frezas saugokite nuo kritimų ir smūgių.

1. Nustatykite norimą frezavimo gylį (žiūrėkite „FREZAVIMO GYLIO NUSTATYMAS“).
2. Elektrinį įrankį su uždėta freza nustatykite ruošinyje ir įjunkite.
3. Nustatykite apsakų greitį (žiūrėkite „Apsukų reguliavimas“).
4. Patikrinkite įrankio nustatymus, naudokite medžiagos likučius.
5. Leiskite įrankiui pasiekti maksimalų apsakų greitį. Iš karto nuleiskite frezą iki darbinės padėties, o po to užfiksukite blokavimo svirtimi (16).
6. Laikydami prietaisą abejomis rankomis už abidvi rankenas, atlikite frezavimą; stenkitės, kad įrankis judėtų tolygiai.
7. Užbaigus darbą vėl nustatykite frezą iki viršutinės padėties.
8. Išjunkite prietaisą.

■ Frezavimas su pakopiniu gylio ribotu

Didelį ruošinį frezavimo atveju, pvz. atliekant įrankį frezavimą, galima pritrivinti prie ruošinio lentą arba lentelę ir panaudoti jas kaip papildomą ribotuvą. Frezavimo mašinėlė būtina vesti ploščioje pagrindinės ploščės pusėje, palei pagalbinių ribotuvo (žiūr. pav. L).

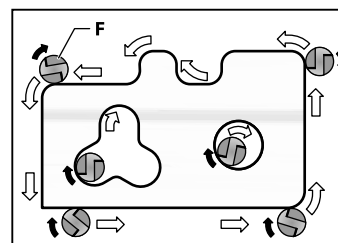
■ Frezavimo kryptis ir pjovimas

Frezavimo mašinėlės velenas sukasi pagal laikrodžio rodyklę, žiūrint iš viršaus. Noredami gauti kuo geresnį pjovimo kontrolę bei kokybę, nenaudokite jėgos, judinkite įrankį ruošinyje taip, kad frezavimo mašinėlė judėtų savaime. Netinkama pastumos kryptis gali sukelti netinkamus frezos judesius.



DĖMESIO! Frezavimo kryptis visada turi būti priešinga frezos sukimosi krypties atžvilgiu (priešpriešinis frezavimas). Kai frezavimas atliekamas pagal frezos sukimosi kryptį (frezavimas viena kryptimi be priešpriešinio judėjimo), frezavimo mašinėlė gali išsokti iš operatoriaus rankų.

Teisinga pastumos kryptis parodyta toliau pateiktoje iliustracijoje. Jei pjovimas yra atliekamas aplink ruošinio krašto, būtina stumti frezavimo mašinėlę priešinga laikrodžio rodyklę kryptimi. Jei frezavimas atliekamas paviršiaus viduje, kaip nurodoma paveikslėlyje, būtina stumti frezavimo mašinėlę pagal laikrodžio rodyklę.



DĖMESIO! Pastumos kryptis yra ypatingai svarbi, kai naudojama kreipiančioji freza arba atliekamas rankinis ruošinio briaunų frezavimas.

Pastumos greitis:

Svarbu dirbti naudojant tinkamą prietaiso pastumą. Prieš atliekant darbą rekomenduojame atlikti bandomąjį frezavimą (naudokite tam medžiagos likučius). Tokiu būdu galėsite parinkti tinkamą darbo greitį.

Prietaisą būtina stumti vidutiniu greičiu. Minkštos medžiagos reikalauja didesnio greičio nei kietos medžiagos.

Frezavimo mašinėlės variklis gali užgęsti, jei bus netinkamai naudojamas ir perkrautas. Tam, kad išvengtų potencialių prietaiso gedimų, būtina sumažinti pastumos greitį.

Per žemą pastumą:

Freza gali per daug įkaišti. Jei apdorojama degi medžiaga, pvz. mediena, ruošinis gali užsidegti.

Per aukštą pastumą:

Freza gali būti pažeista, o frezavimo kokybė bus labai žema – ruošinis bus nelygus.

Prieš ištraukdami ruošinį bei padedami įrankį, palaukite, kol freza visiškai sustoja.

■ Briaunų frezavimas arba fasoninis frezavimas

Briaunų frezavimo arba fasoninio frezavimo metu be kreipiklio būtina naudoti kreipiančiąją frezą arba freza su guoliais. Apatinė kreipiančiošios frezos dalis turi velenas be pjovimo briaunomis. Frezose su guoliais naudojami rutuliniai guoliai.

Įjungtą elektrinį įrankį pristumkite prie ruošinio šono ir pradėkite frezavimą, kol vedantysis strypas, arba rutulinės frezos guoliai, atsirems ant ruošinio krašto.

Vedančioji dalis stumiama ruošinio kraštu vienu metu atlieka pjovimą bei dekoratyvinį frezavimą. Briauna, kurioje stumiama vedančioji dalis turi būti idealiai lygi, nes kiekvienas nelygumas yra pernėšamas ant frezuojamo paviršiaus.

Frezavimo mašinėlė ruošinio kraštu veskite laikydami abejomis rankomis, atkreipkite dėmesį į prietaiso pasvirimą. Per didelį prispaudimas gali pažeisti ruošinio briaunas.

Jei ruošinio briaunos yra su dryžais, iš karto frezavimą būtina atlikti skersai dryžui, o po to išilgai briaunos. Tokiu būdu maksimaliai mažinama ruošinio briaunų sužalojimo tikimybė.

■ Frezavimas su lygiagrečiuoju kreipikliu

Noredami atlikti frezavimą išilgai tiesių briaunų atlikite šiuos veiksmus:

1. Uždėkite lygiagretųjį kreipiklį (23) pagal aprašymą nurodytą punkte „Lygiagrečiojo kreipiklio montavimas“.
2. Įjungtą elektrinį įrankį veskite šiek tiek prispausdami lygiagrečiojo kreipiklio šoną išilgai ruošinio briauna, stenkitės, kad pastuma būtų tolygi (žiūr. pav. M).

■ Frezavimas naudojant skriestuvo smaigalį

Atliekant frezavimą rato paviršiuje galima naudoti skriestuvo smaigalį (22).

1. Uždėkite skriestuvo smaigalį (22) pagal aprašymą nurodytą punkte „Skriestuvo smaigalį montavimas“.
2. Nustatykite skriestuvo smaigalį (22) frezuojamo paviršiaus centre ir prispauskite.
3. Įjungtą elektrinį įrankį veskite naudodami dešiniąją rankeną ir skriestuvo rankeną (žiūr. pav. N). Atkreipkite dėmesį į frezavimo kryptį!

Aprašymas	Panaudojimas
Freza trapecijos formos grioveliams (3)	Įdubimai ir „kregždės uodega“.
Pirštinė freza (4)	Grioveliai ir špantai.
V formos freza (5)	Grioveliai, graviravimas ir briaunų apvalinimas.
Cilindrinė freza (6)	Griovelių frezavimas, graviravimas, dekoratyvinis briaunų frezavimas.
Freza grioveliams (7)	Dekoratyvinis briaunų frezavimas.
Freza kampams apvalinti (8)	Dekoratyvinis briaunų frezavimas.
Freza apvalinimui (9)	Briaunų apvalinimas.
Freza apvalinimui (10)	Briaunų apvalinimas.
Freza profiliavimui (11)	Laminato arba kitos medienos profiliavimas; tikslus profiliavimas.
Freza briaunų nusklembimui (12)	Briaunų nusklembimas.

*Aprašomi priedai tai TF1201 modelio standartiniai priedai.

■ Lygiagrečiojo kreipiklio montavimas

Kartu su elektros įrankiu pristatyta lygiagreti kreipiančioji (23), kuri žymiai palengvina apdirbamos medžiagos kraštui lygiagrečių griovelių ar įdubų frezavimą.

Kreipiančioji (23) pristatoma išmontuota, todėl ją reikia sujungti su pastumiamaisiais strypais (24).

1. Kryžminių atsuktuvų atsukite abu varžtus iš pastumiamųjų strypų (24).
2. Pastumiamųjų strypų (24) galus su vidiniais sriegiais įkiškite į lygiagrečiojo kreipiančiojo (23) angas ir pritvirtinkite tvirtinamaisiais varžtais bei spyruoklinėmis poveržlėmis. (žiūr. pav. E).

3. Atsivėlgiant į atliekamą darbą, lygiagrečiojo kreipiančiojo (23) kreipiančiuosius strypus galima įkišti į pagrindinę plokštę (1) esančias tvirtinimo angas (6) iš kairės arba iš dešinės įrenginio pusės.

4. Lygiagretųjį kreipiklį (23) nustatykite iki reikiamo atstumo ir užfiksuokite tvirtinimo varžtais (5) (žiūr. pav. F).

■ Skriestuvo smaigalio montavimas

Frezavimo antgaliu (22) galima frezuoti apvalias formas.

1. Pasukite lygiagrečiąjį kreipiančiąjį (23), t.y. kreipiančiojo kraštą nukreipkite aukštyn. Kreipiančiojo plokštėje yra dvi angos, kurias galima panaudoti frezavimui ratu arba kreivių pjūvimui.

2. Sparnuotąją veržlę pritvirtinkite frezavimo antgalį (22) prie lygiagrečiojo kreipiančiojo (23). Sukdami prilaikykite antgalį (22) pailgąją plokščiojo rakto (25) anga (žiūr. pav. G).

3. Antgalį (22) nustatykite pažymėtame frezuojamo apskritimo centre ir įbeskite į medžiagą.

■ Kopijavimo antgalio tvirtinimas

Komplekte yra kopijavimo antgalis (29), skirtas tokios pat formos elementų gaminiui.

Kopijavimo antgalis tvirtinamas nuo slankiosios plokštės (8) pusės dviem ilgais varžtais (30) (tais pačiais varžtais tvirtinamas ir dulkių nusiurbimo antgalis (26)). Antgalis turi būti pritvirtintas taip, kad jo

viršus būtų nukreiptas frezuojamos medžiagos link (žiūr. pav. H).

FREZAVIMO GYLIO NUSTATYMAS:



DĖMESIO! Frezavimo gylio nustatymą galima atlikti tik, kai elektros įrankis yra išjungtas.

Norėdami nustatyti frezavimo gylių atlikite šiuos veiksmus:

1. Elektros įrankį su pritvirtinta freza padėkite ant ruošinio.
2. Pasukite buferį (9) taip, kad jis atsirasytų žemiausioje padėtyje.
3. Atlaisvinkite sparnuotąjį varžtą (11), kad gylio ribotuvas (12) laisvai judėtų (žiūr. pav. I).
4. Blokavimo svirtį (16) pasukite link rodyklės A (žiūr. pav. J) ir nuleiskite frezavimo mašinėlę į apačią, kol freza pasiekia ruošinį.
5. Pasukite blokavimo svirtį (16) link rodyklės B bei užfiksuokite frezavimo gylių šioje padėtyje.
6. Gylio ribotuvas (12) paspauskite žemyn, iki žemiausio pakopinio gylio ribotuvo (9) lygio (žiūr. pav. K). Rodyklę (13) pasukite į „0“ frezavimo gylio reguliavimo padalio (15) padėtį.
7. Naudodami mastelį gylio ribotuve nustatykite norimą frezavimo gylių; tam tikslui pakelkite ribotuvas ir užsukite sparnuotąjį varžtą (11). Atlikus šiuos veiksmus, rodyklės (13) nebejudinkite.
8. Blokavimo svirtį (16) pasukite link rodyklės A ir nustatykite frezavimo mašinėlę aukščiausioje padėtyje.
9. Atlikdami bandomąjį frezavimą, patikrinkite nustatymus atlikdami bandomąjį frezavimą (naudokite medžiagos likučius).

Atliekant frezavimą dideliame lygyje, darbą atlikite keliais etapais. Naudojant pakopinį gylio ribotuvas (9) frezavimą galima padalinti į kelius etapus. Tam tikslui būtina nustatyti norimą frezavimo gylių žemiausiam pakopinio gylio ribotuvo lygyje ir pradėti nuo mažiausio gylio. Atstumą tarp ribotuvo pakopų - apie 10 mm. Atstumą taip pat galima keisti, pasukant buferį (9) reguliuojančiuosius varžtus.

DĖMESIO! Gylio ribotuvo padėtį būtina, pakeitus frezą, kiekvieną kartą patikrinti, nes frezos turi skirtingą ilgį.

■ Papildomas frezavimo gylio reguliavimas

Tiksliai frezavimo gylius reguliuojamas rankenėle (14).

- Atleiskite fiksuojančiąją svirtį (16), pasukdami A rodyklės kryptimi (žiūr. pav. J), bei paspauskite įrenginį žemyn taip, kad greičio ribotuvas (12) atsirasytų ant buferio (9).
- Užfiksuokite fiksuojančiąją svirtį (16), pasukdami ją B rodyklės kryptimi.
- Reguluojančiąją rankenėlę (14) nustatykite frezavimo gylių.
- Atleiskite fiksuojančiąją svirtį (16), pasukdami A rodyklės kryptimi, bei vėl pakelkite įrenginį. Patikrinkite esamą frezavimo gylių.

DARBAS:

■ Įjungimas / išjungimas

Prieš įjungdami prietaisą nustatykite frezavimo gylių (žiūrėkite „FREZAVIMO GYLIO NUSTATYMAS“).

1. Norėdami **įjungti** elektrinį prietaisą iš karto paspauskite saugos mygtuką (21), o po to jungiklį įjungti/išjungti (20) ir prilaikykite jį šioje padėtyje. Įrenginį įjungus, galima atleisti saugos mygtuką (21).
2. Norėdami **išjungti** elektrinį prietaisą atlaisvinkite jungiklį įjungti/išjungti (20).

PASTABA: Saugos sumetimais jungiklio įjungti/išjungti (20) negalima palikti užblokuoto pastoviam darbui. Darbo metu jungiklis visą laiką turi būti laikomas prispaustas.

jest rakotvórczy.

- H) Dopuszczalna prędkość obrotowa stosowanego narzędzia roboczego nie może być mniejsza niż podana na elektronarzędziu maksymalna prędkość obrotowa. Narzędzie robocze, obracające się z szybszą niż dopuszczalna prędkością, może się złamać, a jego części odprysnąć.**
- I) Frezy i inne narzędzia robocze muszą dokładnie pasować do uchwytu narzędziowego (zacisku) użytkowanego elektronarzędzia. Narzędzia robocze, nie dopasowane do uchwytu narzędziowego elektronarzędzia, obracając się nierównomiernie, silnie wibrują i mogą spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.**
- J) Nie należy używać tępych lub uszkodzonych narzędzi frezarskich. Tępe lub uszkodzone frezy powodują podwyższone tarcie, mogą się zablokować, a także są przyczyną niewyważenia. Jest to wyjątkowo niebezpieczne i mogłoby dojść do poważnego wypadku, który spowodowałby zranienie operatora i/lub osób, będących w pobliżu, jak też uszkodzenie maszyny.**
- K) Elektronarzędzie należy trzymać podczas pracy mocno w obydwu rękach i zapewnić bezpieczną pozycję pracy. Elektronarzędzie prowadzone obracając jest bezpieczniejsze.**
- L) Materiał przeznaczony do obróbki należy zamocować na stabilnym podłożu i zabezpieczyć przed przesunięciem za pomocą zacisków lub w inny sposób. Jeżeli obrabiany element przytrzymywany jest ręką lub przyciskany do ciała, pozostaje on niestabilny, co może skutkować utratą kontroli nad nim.**
- M) Nie wolno kłaść przedmiotów obrabianych na twarde powierzchnie, takie jak beton, kamień, itp. Wystające narzędzie tnące może spowodować odrzut maszyny.**
- N) Elektronarzędzie uruchomić przed zetknięciem frezu z materiałem. W przeciwnym wypadku istnieje niebezpieczeństwo odrzutu, gdy użyte narzędzie zablokuje się w obrabianym przedmiocie.**
- O) Nie należy dotykać obracającego się frezu ani zbliżać rąk w pole jego zasięgu. Drugą ręką należy trzymać uchwyt dodatkowy lub obudowę silnika. Prowadzenie urządzenia obracając zmniejsza ryzyko skaleczenia rąk przez narzędzie robocze.**
- P) Trzymać elektronarzędzie za izolowane powierzchnie rękogłębki podczas wykonywania prac, przy których frez mógłby natrafić na ukryte przewody elektryczne lub na własny przewód sieciowy. Kontakt z przewodem sieci zasilającej może spowodować przekazanie napięcia na części metalowe urządzenia, co mogłoby spowodować porażenie prądem elektrycznym.**
- Q) Należy używać odpowiednich przyrządów poszukiwawczych w celu lokalizacji ukrytych przewodów zasilających lub poprosić o pomoc zakłady miejskie. Kontakt z przewodami znajdującymi się pod napięciem może doprowadzić do powstania pożaru lub porażenia elektrycznego. Uszkodzenie przewodu gazowego może doprowadzić do wybuchu. Wniknięcie do przewodu wodociągowego powoduje szkody rzeczowe lub może spowodować porażenie elektryczne.**
- R) Przewód sieciowy należy trzymać z dala od obracających się narzędzi roboczych. W przypadku utraty kontroli nad narzędziem, przewód sieciowy może zostać wciągnięty lub przecięty.**
- S) Nie wolno używać elektronarzędzia z uszkodzonym przewodem. Nie należy dotykać uszkodzonego przewodu; w przypadku uszkodzenia przewodu podczas pracy, należy**

wyciągnąć wtyczkę z gniazda. Uszkodzone przewody podwyższają ryzyko porażenia prądem.

- T) Nigdy nie wolno odkładać elektronarzędzia przed całkowitym zatrzymaniem się narzędzia roboczego. Obracające się narzędzie może wejść w kontakt z powierzchnią, na którą jest odłożone, przez co można stracić kontrolę nad elektronarzędziem.**
- U) Nie wolno przenosić elektronarzędzia, znajdującego się w ruchu. Przypadkowy kontakt ubrania z obracającym się narzędziem roboczym może spowodować jego wciągnięcie i przyciągnięcie narzędzia roboczego do ciała operatora.**

PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA:

Frezarka górnoprzecionowa jest przeznaczona do frezowania wpustowego, krawędziowego, profilowego i do wykonywania rowków podłużnych w drewnie, tworzywach sztucznych i lekkich materiałach budowlanych za pomocą odpowiednich frezów. Frezarki górnoprzecionowej nie wolno używać do obróbki metalu, kamienia itp.

Urządzenie nie jest przeznaczone do zastosowania zawodowego, rzemieślniczego lub przemysłowego. Umowa gwarancyjna nie obowiązuje, gdy urządzenie było stosowane w zakładach rzemieślniczych, przemysłowych lub do podobnych działalności.

Każde użycie frezarki niezgodne z przeznaczeniem podanym wyżej jest zabronione i powoduje utratę gwarancji oraz brak odpowiedzialności producenta za powstałe w wyniku tego szkody.

Jakiegolwiek modyfikacje urządzenia dokonane przez użytkownika zwalniają producenta z odpowiedzialności za uszkodzenia i szkody wyrządzone użytkownikowi i otoczeniu.

Poprawne użytkowanie elektronarzędzia dotyczy także konserwacji, składowania, transportu i napraw.

Elektronarzędzie może być naprawiane wyłącznie w punktach serwisowych wyznaczonych przez producenta. Urządzenia zasilane z sieci powinny być naprawiane tylko przez osoby uprawnione.

RYZYKO RESZTKOWE:

Pomimo zgodnego z przeznaczeniem stosowania nie można całkowicie wyeliminować określonych czynników ryzyka resztkowego. Ze względu na konstrukcję i budowę maszyny mogą wystąpić następujące niebezpieczeństwa:

- pochwycenie i wplątanie odzieży lub włosów w ruchome części;
- obrażenia ciała przez dotknięcie obracającego się narzędzia;
- oparzenie przy wymianie narzędzia roboczego (niektóre narzędzia mogą nagrzewać się podczas pracy, w celu uniknięcia poparzenia należy stosować rękawice ochronne);
- pęknięcie/złamanie się narzędzia roboczego;
- uszkodzenie słuchu w przypadku długotrwałej pracy bez ochraniacza;
- uszkodzenie wzroku i twarzy przez odpryskujące elementy obrabianego materiału;
- odrzucenie przedmiotu obrabianego lub części przedmiotu obrabianego.

KOMPLETACJA:

- Frezarka górnoprzecionowa - 1 szt.
- Nakrętka dociskowa - 1 szt.
- Sprężyna - 1 szt.
- Tuleje zaciskowe - 2 szt. (6 mm, 8 mm)
- Ogranicznik głębokości - 1 szt.

- Króciec do odsysania pyłu - 1 szt.
- Śruby mocujące króciec do odsysania pyłu - 2 szt.
- Prowadnica równoległa - 1 szt.
- Drażki prowadzące przewodnicy równoległej - 2 szt.
- Podkładki sprężyste - 2 szt.
- Wkręty mocujące drażki prowadzące do przewodnicy - 2 szt.
- Szpic cyrkla z nakrętką motylkową - 1 szt.
- Nakładka powielająca - 1 szt.
- Klucz szczękowy z otworem podłużnym - 1 szt.
- Instrukcja obsługi - 1 szt.
- Karta gwarancyjna - 1 szt.

ELEMENTY URZĄDZENIA (patrz rys. A):

Numeracja elementów urządzenia odnosi się do przedstawienia graficznego umieszczonego na stronie 2 instrukcji obsługi:

1. Pokrętko sterowania prędkością obrotową
 2. Rękojeść
 3. Nakrętka dociskowa
 4. Tuleja zaciskowa 8 mm (zamontowana wstępnie w nakrętkę dociskowej 3)
 5. Śruba mocująca drażek przewodnicy równoległej
 6. Mocowanie drażek prowadzących przewodnicy równoległej
 7. Płyta podstawowa
 8. Płyta poślizgowa
 9. Zderzak schodkowy
 10. Przycisk blokady wrzeciona
 11. Śruba motylkowa do regulacji ogranicznika głębokości
 12. Ogranicznik głębokości
 13. Wskazówka
 14. Pokrętko regulacyjne (regulacja precyzyjna głębokości frezowania)
 15. Podziałka dla regulacji głębokości frezowania
 16. Dźwignia blokująca
 17. Frez*
 18. Otwory pod króciec do odsysania pyłu
 19. Kolumna ślizgowa
 20. Włącznik/wyłącznik
 21. Przycisk bezpieczeństwa
 22. Szpic cyrkla z nakrętką motylkową
 23. Prowadnica równoległa
 24. Drażki przesuwne przewodnicy równoległej z wkrętami i podkładkami sprężystymi
 25. Klucz szczękowy z otworem podłużnym
 26. Króciec do odsysania pyłu
 27. Złączka redukcyjna
 28. Tuleja zaciskowa 6 mm
 29. Nakładka powielająca
 30. Śruby mocujące
- * Opisany lub przedstawiony osprzęt nie należy do wyposażenia standardowego modelu TF1201.

DANE TECHNICZNE:

Napięcie znamionowe	230 V
Częstotliwość znamionowa	50 Hz
Moc znamionowa	1200 W
Prędkość obrotowa	11000-30000/min
Skok korpusu frezarki	55 mm
Średnica tulei	6 mm, 8 mm
Klasa ochronności	II / □
Długość przewodu zasilającego	3 m
Masa	2,55 kg

■ Informacja na temat hałasu i wibracji

Pomiarów HAŁASU/WIBRACJI dokonano zgodnie z normą EN 60745. Poziom ciśnienia akustycznego (LpA) narzędzia wynosi 84,7 dB(A) zaś poziom mocy akustycznej (LwA) – 95,7 dB(A). Tolerancja pomiaru KpA/KwA=3dB(A).

UWAGA! Stosować środki ochrony słuchu!

Poziom wibracji wynosi: 5,06 m/s²

Tolerancja pomiaru K=1,5 m/s².

Podany poziom drgań jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także jeśli nie będzie wystarczająco konserwowane, poziom wibracji może odbiegać od podanego.

Podane powyżej przyczyny mogą spowodować podwyższenie ekspozycji na wibracje podczas całego czasu pracy. Należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, mające na celu ochronę operatora przed skutkami ekspozycji na wibracje, np.: konserwacja elektronarzędzia i narzędzi roboczych, ustalenie kolejności operacji roboczych.

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY:

1. Upewnić się, że źródło zasilania ma parametry odpowiadające parametrom frezarki podanym na tabliczce znamionowej.
2. W przypadku pracy z przedłużaczem należy upewnić się, że parametry przedłużacza, przekroje przewodów, odpowiadają parametrom frezarki. Zaleca się stosowanie jak najkrótszych przedłużaczy. Przedłużacz powinien być całkowicie rozwinięty.
3. Przed rozpoczęciem ustawień na urządzeniu zawsze wyciągać wtyczkę z gniazdka.
4. Przed uruchomieniem należy odpowiednio zamontować wszystkie elementy urządzenia.

MONTAŻ:



UWAGA!

Przed wszystkimi pracami przy elektronarzędziu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



■ Montaż króćca do odsysania pyłów (patrz rys. B)

OSTRZEŻENIE! Niektóre rodzaje pyłów drzewnych, np. dębiny lub buczyny, mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia i uważane są za rakotwórcze, szczególnie w połączeniu z substancjami do obróbki drewna (chromiany, impregnaty do drewna). Aby zapewnić bezpieczeństwo i czystość w miejscu pracy, należy zawsze stosować system odsysania pyłu dostosowany do rodzaju obrabianego

TECHNICZNI DUOMENYS:

Nominali įtampa	230 V
Nominalus dažnis	50 Hz
Nominalus pajėgumas	1200 W
Apsukų greitis	11000-30000/min
Frezavimo mašinėlės korpuso žingsnis	55 mm
Įvorės skersmuo	6 mm, 8 mm
Prietaiso klasė	II / □
Maitinimo laido ilgis	3 m
Masė	2,55 kg

■ Informacja apie triukšmą ir vibraciją

TRIUKŠMO/WIBRACIJOS lygio matavimai atlikti pagal EN 60745 standartą. Prietaiso garso slėgio lygis (LpA) - 84,7 dB(A), garso galios lygis (LwA) – 95,7 dB(A). Matavimo paklaida KpA/KwA=3dB(A).

ĮSPĖJIMAS! Naudokite klausos apsaugos priemones!

Vibracijos lygis: 5,06 m/s². Matavimo paklaida K=1,5 m/s².

Pateiktas virpesių lygis yra reprezentatyvus pagrindiniams prietaiso panaudojimams. Jeigu elektros prietaisas bus panaudotas kitiems tikslams arba su kitais papildomais darbo įrankiais bei jeigu nebus tinkamai prižiūrimas, virpesių lygis gali skirtis.

Pateiktos aukščiau priežastys gali padidinti vibracijų lygi darbo metu. Būtina panaudoti papildomas priemones, saugančias naudotoją nuo vibracijų pasekmių, pav.: prietaiso ir darbo įrankių priežiūra, veiksmų eilės nustatymas.

PRIEŠ PRADEDANT DARBĄ:

1. Įsitikinkite, kad maitinimo šaltinio parametrai atitinka prietaiso parametrus, nurodytus firminėje prietaiso duomenų lentelėje.
2. Jei naudojate ilgintuvą, įsitikinkite, kad jo parametrai, laidų skerspjūviai atitinka prietaiso parametrus. Patariama naudoti kuo trumpesnius prailgintuvus. Prailgintuvus turi būti išvyniotas visame ilgyje.
3. Prieš atlikdami prietaiso nustatymus, visada ištraukite kištuką iš elektros lizdo.
4. Prieš įjungiant prietaisą visi jo elementai turi būti tinkamai sumontuoti.

MONTAVIMAS:



DĖMESIO!

Prieš montavimą, reguliaciją arba priedų keitimą būtina ištraukti kištuką iš elektros lizdo.



■ Dulkių nusiurbimo jungties montavimas (žiūrėkite pav. B)

ĮSPĖJIMAS! Kai kurios medienos rūšių dulkės, pvz. ažuolo arba buko yra pavojingos sveikatai, net yra laikomos kancerogeninėmis, ypač kartu su kitomis medienos apdirbimo medžiagomis (chromatai, medienos impregnavimo medžiagos). Tam, kad užtikrinti saugumą ir švarą darbo vietoje būtina naudoti dulkių nusiurbimo sistemas, pritaikytas susidarančių dulkių tipui. Taip pat darbo vietoje būtina užtikrinti gerą ventiliaciją bei dėvėti dulkių kaukę su P2 klasės filtru. Venkite dulkių kaupimosi darbo vietoje, nes jie gali lengvai užsidęgti.

Dulkių nusiurbimo jungtį (26) galima užmontuoti taip, kad žarnos prijungimas būtų nukreiptas į prietaiso priekį.

Dviem tvirtinančiais varžtais (30) pritvirtinkite dulkių nusiurbimo

angalį prie pagrindinės plokštės (7).

Prie jungties (26) galima prijungti pramoninį siurbli, pritaikytą medžiagos tipui. Išorinis žarnos jungties skersmuo siekia 40 mm, o vidinis - 35 mm.

Dulkių siurbli taip pat galima prijungti redukcine jungtimi, kurios išorinis skersmuo yra 35 mm, o vidinis 32 mm. Tuo tikslu redukcine jungtį (27) įkiškite į angalį (26) ir prie jos prijunkite pramoninį dulkių siurbli.

Optimalų dulkių nusiurbimo našumą gausite, jei reguliariai valysite prijungimo jungtį (26).

■ Užveržimo įvorės montavimas bei frezavimo įrankių keitimas



DĖMESIO! Dirbdami su frezavimo įrankiais būkite itin atidūs – susižalojimo rizika. Uždedant arba keičiant frezą naudokite apsaugines pirštines.

Priklausomai nuo poreikių galite pasirinkti įvairių tipų ir turinčių įvairias savybes frezas. Visada naudokite trumpiausią pjovimo ilgį turinčią frezą, reikalingą atlikti normą pjovimą. Tokiu būdu mažinamas smūgių bei vibracijos lygis.

Greitapjovio plieno frezos – skirtos minkštų medžiagų, tokių kaip, pvz. mediena bei plastikas frezavimui.

Cementuoto karbido frezos – tinka medžio drožlių plokščių, plastiko bei kietos medienos apdorojimui.

Prietaisas yra skirtas naudoti su freza, kurios koto skersmuo turi ne daugiau nei 8 mm. Pridedamos užveržimo įvorės gali būti naudojamos su frezomis, kurių koto skersmuo - 6 arba 8 mm. Naudokite tik švarias bei geros techninės būklės frezas.

Keisdami darbinį įrankį laikykites šių nuorodų.

1. Frezavimo mašinėlę padėkite lygiame, neslidziame paviršiuje.
2. Parinkite frezą bei užveržimo įvorę.
3. Paspauskite veleno blokavimo mygtuką (10) bei prilaukite šioje padėtyje. Jei reikia, ranka pasukite veleną, kol išgirsite spragtelėjimą.
4. Plokščiuoju raktu (25) atsukite įrankio laikiklio (3) prispaudžiančią veržlę (žiūr. pav. C).
5. Įvorę įveskite į įrankio laikiklį ir prilaukite užspausta.
6. Ant veleno sriegio užsukite užveržimo veržlę.



DĖMESIO!

Užveržimo įvorės neužveržkite prieš frezos montavimą, nes įvorė gali sugesti.

7. Frezą (17) įveskite į įvorę mažiausiai 20 mm gylįje.
8. Prilaukite veleno blokavimo mygtuką ir gerai užveržkite veržlę.
9. Prieš įjungdami prietaisą įsitikinkite, kad frezą tinkamai uždėta ir laisvai sukasi.

NUORODOS:

- Prietaisas pristatomas su uždėta laikiklyje 8 mm užveržimo įvorė. Keičiant frezą, kurios kotelio skersmuo yra toks pat, pakanka tik užsukti veržlę. Nereikia nuimti užveržimo įvorės.
- Norėdami palengvinti užveržimo įvorės arba frezos montavimą, nuimkite dulkių nusiurbimo jungtį (26).

FREZOS (žiūr. pav. D):

Žemiau pateiktoje lentelėje nurodomos dažniausiai naudojamos frezos*.

Aprašymas	Panaudojimas
Pirštinė freza (1)	Grioveliai ir špantai.
Pirštinė freza (2)	Grioveliai ir špantai.

elektros smūgis.

- q) **Naudokite paslėptų elektros laidų paieškos prietaisus arba kreipkitės pagalbos į savivaldybes įmones. Palietus laidą, kuriuo teka elektros srovė kyla gaisro bei elektros smūgio pavojus. Pažeidus dujotiekio vamzdį, gali įvykti sproginimas. Vandentiekio vamzdžių sužalojimas sukelia turtinę žalą bei gali sukelti elektros smūgį.**
- r) **Maitinimo laidą laikykite atokiau nuo besisukančių įrankių. Kontrolės pradžioje atveju maitinimo laidas gali būti įtrauktas arba perpjautas.**
- s) **Draudžiama naudoti elektriniu įrankiu, jei jo maitinimo laidas yra pažeistas. Negalima liesti pažeisto maitinimo laido; maitinimo laido pažeidimo atveju būtina ištraukti kištuką iš elektros lizdo. Pažeistas laidas sukelia didesnį elektros smūgio pavojų.**
- t) **Niekada nepadėkite elektrinio įrankio, kol darbinis įrankis visiškai nesustoja. Besisukantis darbinis įrankis gali prisiliesti prie paviršiaus, ant kurio padedama, elektrinis įrankis gali tapti nebevaldomas.**
- u) **Niekada neįjunkite elektrinio įrankio nešant jį. Netyčia prisilietus prie besisukančio darbinio įrankio gali būti įtraukti drabužiai, kyla sužalojimo pavojus.**

ĮRANKIO PASKIRTIS:

Vertikali frezavimo mašinėlė yra skirta išpjovų frezavimui, briaunų apvalinimui, profiliavimui, išilginių griovelių pjovimui medienoje, plastmasėje bei lengvose statybinuose medžiagose, naudojant tinkamas frezas. Frezavimo mašinėlės negalima naudoti metalo, akmens ir panašių medžiagų apdirbimui.

Prietaisas nėra skirtas naudoti pramonėje arba profesionaliems darbams atlikti. Jei prietaisas yra naudojamas komercinėje ar pramoninėje veikloje, prarandama garantija.

Bet koks frezavimo mašinėlės naudojimas ne pagal paskirtį yra draudžiamas. Tokiu atveju prarandama garantija o gamintojas neatsako už patirtas dėl netinkamo prietaiso naudojimo žalias.

Bet kokios prietaiso modifikacijos padarytos naudotoju atleidžia gamintoją nuo atsakomybės už žalias patirtas tokiu atveju naudotoju bei aplinkiniams.

Tinkamas naudojimas taip pat apima tinkama elektros prietaiso priežiūrą, sandėliavimą, transportavimą bei remontą.

Elektros prietaiso remontą galima atlikti tik specialiuose punktuose nurodytuose gamintoju. Prietaisų, maitinamų elektra remontą gali atlikti tik įgalioti asmenys.

LIKUTINĖ RIZIKA:

Nepaisant tinkamo prietaiso naudojimo negalima visiškai išvengti rizikos. Galimi rizikos faktoriai:

- drabužių arba plaukų įtraukimas besisukančiomis dalimis;
- kūno sužalojimai prisilietus prie besisukančio prietaiso;
- nudegimai keičiant darbinį įrankį (kai kurie įrankiai įkaista darbo metu; todėl, norėdami išvengti nudegimų, naudokite apsaugines pirštines);
- darbinio įrankio plyšiai/lūžiai;
- klausos praradimas dėl triukšmo poveikio, dirbant be klausos apsaugos priemonių;
- akių arba veido sužalojimai medžiagos atplaišomis;
- ruošinio arba jo dalelių atitrūkimas.

KOMPLEKTAVIMAS:

- Frezavimo mašinėlė - 1 vnt.
- Priveržimo veržlė - 1 vnt.
- Spyruoklė - 1 vnt.
- Užveržimo įvorė - 2 vnt. (6 mm, 8 mm)
- Gylio ribotuvas - 1 vnt.
- Dulkių nusiurbimo jungtis - 1 vnt.
- Dulkių nusiurbimo jungties tvirtinimo varžtai - 2 vnt.
- Lygiagretusis kreipiklis - 1 vnt.
- Lygiagrečiojo kreipiklio kreipiamieji strypai - 2 vnt.
- Spyruoklinės poveržlės - 2 vnt.
- Kreipiklio kreipiamųjų strypų tvirtinimo varžtai - 2 vnt.
- Frezavimo antgalis su sparnuotąja veržle - 1 vnt.
- Kopijavimo antgalis - 1 vnt.
- Plokščiasis raktas su paigla anga - 1 vnt.
- Naudojimo instrukcija - 1 vnt.
- Garantinis lapas - 1 vnt.

PRIETAISO ELEMENTAI (žiūrėkite pav.A):

Prietaiso dalių numeracija atitinka grafinėms piešinims 2 puslapyje naudojimo instrukcijos:

1. Apsukų reguliavimo rankenėlė
2. Rankena
3. Priveržimo veržlė
4. Užspaudžiančioji įvorė 8 mm (įmontuota užspaudžiančioje veržlėje 3)
5. Lygiagrečiojos kreipiančiosios strypų tvirtinantis varžas
6. Lygiagrečiojos kreipiančiosios kreipiančiųjų strypų tvirtinimas
7. Pagrindinė plokštė
8. Slydimo plokštė
9. Pakopinis gylio ribotuvas
10. Veleno blokavimo mygtukas
11. Gylio ribotuvo sparnuotasis varžtas
12. Gylio ribotuvas
13. Rodyklė
14. Reguliuojančioji rankenėlė (tikslus frezavimo gylio reguliavimas)
15. Frezavimo gylio reguliavimo skalė
16. Blokavimo svirtis
17. Freza*
18. Angos dulkių nusiurbimo antgaliui
19. Slydimo stulpelis
20. Jungiklis įjungti/išjungti
21. Saugos mygtukas
22. Frezavimo antgalis su sparnuotąja veržle
23. Lygiagretusis kreipiklis
24. Lygiagrečiojos kreipiančiosios pastumiamieji strypai su varžtais ir spyruoklinėmis poveržlėmis
25. Plokščiasis raktas su paigla anga
26. Dulkių nusiurbimo jungtis
27. Redukcinė jungtis
28. Užveržimo įvorė 6 mm
29. Kopijavimo antgalis
30. Tvirtinimo varžtai

* **Aprašomi priedai tai TF1201 modelio standartiniai priedai.**

materialu, dba o dobrą wentylację stanowiska pracy i zakładać maskę przeciwpyłową z pochłaniaczem klasy P2. Należy unikać gromadzenia się pyłu na stanowisku pracy. Pyły mogą się zatłuszczać zapalając.

Króciec do odsysania pyłu (26) można zamontować tak, aby przyłączyć węży odkurzacza było skierowane do przodu lub do tyłu maszyny.

Przymocować króciec do odsysania pyłu za pomocą dwóch śrub mocujących (30) do płyty podstawowej (7).

Do króćca (26) można podłączyć odkurzacz przemysłowy, dostosowany do rodzaju obrabianego materiału. Zewnętrzna średnica przyłącza węży wynosi 40 mm, a średnica wewnętrzna 35 mm.

Odkurzacz można podłączyć również za pomocą złączki redukcyjnej ze średnicą zewnętrzną 35 mm i średnicą wewnętrzną 32 mm. W tym celu należy wsunąć złączkę redukcyjną (27) do króćca (26) i podłączyć do niej odkurzacz przemysłowy.

Aby zagwarantować optymalną wydajność odsysania, należy regularnie czyścić króciec do odsysania pyłu (26).

■ Montaż tulei zaciskowej i wymiana narzędzi frezarskich



UWAGA! Z narzędziami frezarskimi należy obchodzić się ostrożnie – istnieje ryzyko skaleczenia. Do mocowania i wymiany frezu zaleca się użycie rękawic ochronnych.

W zależności od potrzeb można dobrać frezy różnego typu i o różnych właściwościach. Należy zawsze używać frezu z najkrótszą długością cięcia, potrzebną do wykonania żądanego cięcia. Zminimalizuje to możliwość bicia i drgania frezów.

Frezy z wysokojakościowej stali szybkoobrotowej – dostosowane są do obróbki miękkich materiałów, takich jak miękkie drewno i tworzywa sztuczne.

Frezy z węglików spiekanych – nadają się szczególnie do obróbki płyt wiórowych, tworzyw sztucznych i twardego drewna.

Urządzenie jest przeznaczone do użytku z frezami ze średnicą trzpienia maksymalnie 8 mm. Dołączone tuleje zaciskowe przeznaczone są do użytku z frezami o średnicy trzpienia 6 lub 8 mm. Stosowane frezy powinny być czyste, a ich stan techniczny nie powinien budzić zastrzeżeń.

Przestrzegaj poniższych wskazówek podczas wymiany narzędzi frezarskich.

1. Umieść frezarkę na płaskim, przyczepnym podłożu.
2. Wybierz frez i odpowiednią tuleję zaciskową.
3. Wcisnij przycisk blokady wrzeciona (10) i przytrzymaj w tej pozycji. W razie potrzeby należy pokręcić ręką wrzeciono, aż zaskoczy blokada.
4. Odkręć nakrętkę dociskową uchwytu narzędziowego (3) za pomocą klucza szczękowego (25) (patrz rys. C).
5. Wprowadź tuleję w uchwyt narzędziowy i przytrzymaj ją wciśniętą.
6. Przykręć nakrętkę dociskową do gwintu wrzeciona.



UWAGA! Nie dokręcać tulei zaciskowej nakrętką dociskową przed zamontowaniem frezu. Może doprowadzić to do uszkodzenia tulei zaciskowej.

7. Wprowadź frez (17) w tuleję na głębokość co najmniej 20 mm.
8. Przytrzymaj blokadę wrzeciona wciśniętą i porządnie dokręć kluczem nakrętkę dociskową.
9. Przed uruchomieniem frezarki upewnij się, że frez jest poprawnie zamontowany i swobodnie się obraca.

WSKAZÓWKI:

- Przy dostawie tuleja zaciskowa 8 mm jest już zamontowana w

uchwycie. Wymieniając frez na inny o tej samej średnicy trzpienia, wystarczy tylko nieco odkręcić nakrętkę dociskową. Nie ma potrzeby jej całkowicie zdejmować.

- Aby ułatwić wymianę tulei zaciskowej lub frezu, można zdjąć króciec do odsysania pyłu (26).

FREZY (patrz rys. D):

W poniższej tabeli wyszczególniono najczęściej używane frezy*.

Opis	Zastosowanie
Frez pałcowy (1)	Rowki i wręgi
Frez pałcowy (2)	Rowki i wręgi
Frez do rowków trapezowych (3)	Wręby na jaskółczy ogon.
Frez pałcowy (4)	Rowki i wręgi
Frez do rowków klinowych (5)	Rowki, grawerowanie i zaokrąglanie krawędzi.
Frez rdzeniowy (6)	Żłobkowanie, grawerowanie i dekoracyjne kształtowanie krawędzi.
Frez żłobkowy (7)	Dekoracyjne kształtowanie krawędzi.
Frez ostrołukowy (8)	Dekoracyjne kształtowanie krawędzi.
Frez do zaokrąglenia (9)	Zaokrąglanie krawędzi.
Frez do zaokrąglenia (10)	Zaokrąglanie krawędzi.
Frez do okrawania (11)	Okrawanie laminatu lub twardego drewna; precyzyjne profilowanie według wzornika.
Frez do ukosowania (12)	Ukosowanie krawędzi.

* **Opisany lub przedstawiony osprzęt nie należy do wyposażenia standardowego modelu TF1201.**

■ Montaż przewodnicy równoległej

Wraz z elektronarzędziem otrzymali Państwo przewodnicę równoległą (23), która znacznie ułatwia frezowanie rowków lub wpustów równoległych do krawędzi obrabianego materiału.

Przewodnica, na czas transportu, znajduje się w stanie rozmontowanym. Montaż polega na połączeniu ze sobą przewodnicy równoległej (23) z drążkami przesuwными (24):

1. Wykręcić za pomocą wkrętaka krzyżowego oba wkręty z drążków przesuwnych (24).
2. Końce drążków przesuwnych (24), posiadające gwint wewnętrzny, przyłożyć do otworów przewodnicy równoległej (23) i zamocować za pomocą podkładek sprężystych i wkrętów mocujących (patrz rys. E).
3. W zależności od wymogów pracy, drążki prowadzące przewodnicę równoległą (23) można wsunąć do otworów mocowania (6) płyty podstawowej (1) z prawej lub lewej strony maszyny.
4. Przewodnicę równoległą (23) ustawić na żądany odstęp i zablokować śrubami mocującymi (5) (patrz rys. F).

■ Montaż szpicu cyrka

Za pomocą szpicu cyrka (22) można frezować okrągłe formy.

1. Przekręcić przewodnicę równoległą (23), tzn. krawędź przewodnicy powinna być skierowana w górę. W płycie przewodnicy wykonano dwa otwory, które można wykorzystać do frezowania po okręgu lub

frezowaniu krzywizn.

2. Za pomocą nakrętki motylkowej połączyć szpic cyrkla (22) z prowadnicą równoległą (23). W celu przykrecenia przytrzymać szpic cyrkla za pomocą otworu podłużnego klucza szczękowego (25) (patrz rys. G).
3. Ustawić szpic cyrkla w zaznaczony środek okręgu, który będzie frezowany i wbić go w materiał.

■ Montaż nakładki powielającej

W skład zestawu wchodzi nakładka powielająca (29), którą wykorzystuje się przy wykonywaniu wielu elementów o takim samym kształcie.

Nakładka powielająca mocuje się dwoma długimi śrubami (30) (śruby te służą również do mocowania króćca do odsysania pyłu (26)) od strony płyty poślizgowej (8). Nakładkę należy zamontować tak, aby jej kolnierze skierowane były w kierunku frezowanego materiału (patrz rys. H).

USTAWIANIE GŁĘBOKOŚCI FREZOWANIA:



UWAGA! Ustawianie głębokości frezowania dozwolone jest tylko przy wyłączonym elektronarzędziu.

Aby ustawić głębokość frezowania należy postępować w następujący sposób:

1. Elektronarzędzie z zamocowanym frezem postawić na obrabianym przedmiocie.
2. Obracać zderzak schodkowy (9) aż zakoczy w najniższej pozycji.
3. Poluzować śrubę motylkową (11) na tyle, aby ogranicznik głębokości (12) można było swobodnie przemieszczać (patrz rys. I).
4. Przekręcić dźwignię blokującą (16) w kierunku strzałki A (patrz rys. J) i opuścić frezarkę górnoprzecionową powoli na dół, aż frez dotknie powierzchni przedmiotu obrabianego.
5. Przekręcić dźwignię blokującą (16) w kierunku strzałki B, aby zablokować głębokość zanurzenia w tej pozycji.
6. Docisnąć ogranicznik głębokości (12) do dołu, aż do najniższego stopnia zderzaka schodkowego (9) (patrz rys. K). Przesunąć wskaźówkę (13) do pozycji "0" na podziałce dla regulacji głębokości frezowania (15).
7. Posługując skalą na ograniczniku głębokości ustawić ogranicznik na żądaną głębokość frezowania, podnosząc go w górę i dokręcić śrubę motylkową (11). Po wykonaniu tych czynności nie należy przestawiać wskaźówki (13).
8. Przekręcić dźwignię blokującą (16) w kierunku strzałki A i przestawić frezarkę górnoprzecionową w najwyższą górną pozycję.
9. Przetestować ustawienie za pomocą próbnego frezowania na odłamku materiału.

Przy większych głębokościach frezowania należy wykonać frezowanie w kilku przejściach. Za pomocą zderzaka schodkowego (9) można podzielić proces frezowania na kilka stopni. W tym celu należy ustawić żądaną głębokość frezowania najniższym stopniem zderzaka schodkowego i dla pierwszych przejść wybrać na początek wyższe stopnie.

Odstęp między stopniami wynosi około 10 mm. Odstęp ten można zmienić, kręcąc śrubami regulującymi zderzaka schodkowego (9).

UWAGA! Pozyce ogranicznika głębokości należy regulować za każdym razem po wymianie frezu, ponieważ frezy mają różną długość.

■ Dodatkowa regulacja głębokości frezowania

Głębokość frezowania można dokładnie wyregulować za pomocą pokrętła regulacyjnego (14).

- Poluzować dźwignię blokującą (16) przez obracanie w kierunku w kierunku strzałki A (patrz rys. J) i przycisnąć urządzenie do dołu, aż ogranicznik głębokości (12) znajdzie się na zderzaku schodkowym (9).
- Uniieruchomić dźwignię blokującą (16) przez obracanie w kierunku strzałki B.
- Ustawić za pomocą pokrętła regulacyjnego (14) głębokość frezowania.
- Poluzować dźwignię mocującą (16) przez obracanie w kierunku w kierunku strzałki A i podnieść urządzenie z powrotem do góry. Sprawdzić w praktyce głębokość frezowania.

PRACA:

■ Włączanie/wyłączanie

Przed uruchomieniem urządzenia należy nastawić głębokość frezowania, zgodnie z rozdziałem „USTAWIANIE GŁĘBOKOŚCI FREZOWANIA”.

1. Aby **włączyć** elektronarzędzie należy najpierw wcisnąć przycisk bezpieczeństwa (21), a następnie wcisnąć włącznik/wyłącznik (20) i przytrzymać go w tej pozycji. Po uruchomieniu maszyny można zwolnić przycisk bezpieczeństwa (21).
2. Aby **wyłączyć** elektronarzędzie, należy zwolnić włącznik/wyłącznik (20).

WSKAZÓWKA: Ze względów bezpieczeństwa włącznik/wyłącznik (20) nie może zostać zablokowany do pracy ciąglej. Przez cały czas obróbki musi być wciśnięty przez obsługującego.

■ Regulacja liczby obrotów (patrz rys. A)

Za pomocą pokrętła sterowania prędkością obrotową (1) można dokonać regulacji prędkości obrotowej (także w czasie biegu) w zakresie od 11000 do 30000 min⁻¹. Można wybrać z 7 różnych pozycji przełącznika.

1-2 = niskie obroty 3-4 = średnie obroty 5-7 = wysokie obroty
Odpowiednia liczba obrotów zależna jest od obrabianego materiału i średnicy frezu, określić ją można jedynie drogą prób. Wstępnie, gdy frez ma małą średnicę, nastaw dużą prędkość obrotową, a gdy ma dużą średnicę – mniejszą prędkość obrotową.

■ Frezowanie

UWAGA! Frezy należy chronić przed upadkiem i uderzeniami.

1. Nastawić pożądaną głębokość frezowania, zgodnie z rozdziałem „USTAWIANIE GŁĘBOKOŚCI FREZOWANIA”.
2. Ustawić elektronarzędzie z zamocowanym frezem na obrabianym przedmiocie i uruchomić.
3. Ustawić liczbę obrotów zgodnie z punktem „Regulacja liczby obrotów”.
4. Przetestować ustawienia urządzenia na odłamku obrabianego materiału.
5. Pozwolić na osiągnięcie pełnej prędkości przez urządzenie. Najpierw zniżyć frez na jego wysokość roboczą, a następnie zablokować urządzenie za pomocą dźwigni blokującej (16).
6. Trzymając urządzenie za obydwie uchwyty, frezować, wymuszając równomierny posuw.
7. Po zakończeniu obróbki, przywrócić górne położenie maszyny.
8. Wyłączyć elektronarzędzie.

■ Frezowanie za pomocą zderzaka pomocniczego

Aby ułatwić obróbkę większych przedmiotów, np. do frezowania wpustów, można przymocować do obrabianego przedmiotu deskę lub

- a) **Prieš reguluodami prietaisą, keisdami darbo įrankius arba prieš sandėliavimą ištraukite kištuką iš elektros lizdo ir/arba atjunkite akumuliatorių.** Ši saugumo priemonė apsaugos jus nuo netikėto prietaiso įsijungimo.
- d) **Nenaudojamą prietaisą sandėliuokite vaikams ir nemokantiems juo naudotis arba nesusipažinusiems su instrukcija asmenims nepreinanamoje vietoje.** Elektriniai įrankiai yra pavojingi, kai juos naudoja nepatyrę asmenys.
- e) **Rūpestingai prižiūrėkite prietaisą. Patikrinkite, ar besisukančios prietaiso dalys tinkamai veikia ir niekur nekliūva, ar nėra sulūžusių ar šiaip pažeistų dalių, kurios įtakotų elektros prietaiso veikimą. Jeigu yra gedimai suremontuokite prietaisą. Daugelio nelaimingų atsitikimų priežastis yra blogai prižiūrimi elektros prietaisai.**
- f) **Pjovimo įrankiai turi būti aštrūs ir švarūs. Rūpestingai prižiūrėti elektros prietaisai su aštriais pjovimo įrankiais yra lengviau valdomi ir juos geriau kontroliuoti.**
- g) **Elektros prietaisą, papildomus įrankius, darbo įrankius ir t.t. naudokite tik pagal instrukciją, turėdami omeny darbo sąlygas bei atliekamo darbo pobūdį. Elektros prietaiso naudojimas ne pagal paskirtį gali sukelti pavojingas situacijas.**
- h) **Jeigu prietaisas nebuvo naudojamas ilgesnį laiką arba yra naudojamas žemos temperatūros sąlygose, įjunkite jį kelioms minutėms be apkrovos tam, kad tepalas tinkamai pasiskirstytų pavaros mechanizme.**
- i) **Elektros prietaisus valykite minkštu, drėgnu (ne šlapiu) skuduru ir muilu. Nenaudokite benzino, tirpiklių bei kitų priemonių galinčių pažeisti prietaisą.**
- j) **Elektros prietaisą laikykite/transportuokite tik po to, kai įsitikinsite, kad jo visos besisukančios dalys yra užblokuotos ir saugomos originaliomis, specialiai tam skirtomis detalėmis.**
- k) **Elektros prietaisą laikykite sausoje, apsaugotoje nuo dulkių bei drėgmės vietoje.**
- l) **Elektros prietaisą transportuokite originalioje pakuotėje, saugančioje nuo mechaninių pažeidimų.**



ĮSPĖJIMAS! Bendri įspėjimai dėl saugaus įrankio naudojimo.

5. Remontas:

- a) **Garantinį ir pogarantinį elektros įrankių remontą atlieka PROFIX servisas, todėl garantuojama aukščiausia remonto darbų kokybė bei originalios atsarginės dalys.**
- b) **Jeigu maitinimo laidas bus pažeistas ir bus tuo metu įjungtas į lizdą, tai turi būti pakeistas specialiu laidu arba rinkiniu, prieinamu pas gamintoją arba specialiaame remonto punkte.**



ĮSPĖJIMAS!

Darbo su elektros prietaisu metu laikykitės pagrindinių saugaus darbo nuorodų. Tokiu būdu išvengsite gaisro, elektros smūgio bei mechaninių susižalojimų pavojaus.



FREZAVIMO MAŠINĖLĖ

Papildomi saugos reikalavimai:

- a) **Frezavimo mašinėlės operatorius turėtų būti susipažinęs su prietaiso valdymu, turi mokėti atlikti jos reguliavimą. Asmenys iki 18 metų negali dirbti su frezavimo mašinėle. Šis draudimas netaikomas jauniui virš 16 metų, jei darbas atliekamas profesini mokymo metu bei darbu prižiūri atsakingas už saugą asmuo.**

- b) **Darbo metu būtina naudoti asmenines apsaugos priemones. Visada dėvėkite apsauginius akinius ir naudokite klausos apsaugos priemones. Jei reikia, naudokite apsauginę kaukę. Akių apsaugos priemonės turi sustabdyti įvairių medžiagų atplaišas. Klausos apsaugos priemonės turi saugoti nuo neigiamo triukšmo poveikio. Dulkių kaukės ir kvėpavimo takų apsaugos priemonės turi filtruoti dulkių daleles, susidarancias darbo metu.**
- c) **Visada naudokite dulkių nusirbimo įrenginius. Kai kurių medienos produktų apdirbimo metu susidaro pavojingos sveikatai dulkės.**
- d) **Dėvėkite tinkamus apsauginius drabužius. Nedėvėkite per plačių drabužių ir papuošalų. Laisvus drabužius, papuošalus bei ilgus plaukus gali įtraukti besisukančios prietaiso dalys. Ant ilgų plaukų dėvėkite specialų tinklėlį.**
- e) **Elektrinį įrankį naudokite tik tams medžiagoms, kurios nurodomos skyriuje „naudojimas pagal paskirtį“. Priešingu atveju įrankis gali sugesti dėl perkrovos.**
- f) **Niekada nedirbkite su ruošiniu, kuriame yra metaliniai elementai, viniai arba varžtai. Tai gali sugadinti įrankį arba padidinti vibravimą.**
- g) **Draudžiama dirbti su medžiagomis, kurių sudėtyje yra asbestas. Asbestas gali būti navikinių susirgimų priežastimi.**
- h) **Leistinas darbo įrankio apsučių greitis negali būti mažesnis nei nurodomas maksimalus apsučių greitis įrankio firminėje lentelėje. Darbinis įrankis besisukantis didesniu greičiu gali lūžti, o dalys atsikilti.**
- i) **Frezos bei kiti darbiniai įrankiai turi tiksliai atitikti elektrinio įrankio laikiklį. Darbiniai įrankiai neatitinkantis įrankio laikiklį sukasi netolygiai, stipriai vibruoja, o įrankis gali tapti nevaldomas.**
- j) **Nenaudokite sudilusių bei susidėvėjusių frezavimo įrankių. Sudilusios arba susidėvėjusios frezos sukelia didelį trynimą, gali užstrigti bei suamžina įrankio pusiausvyrą. Tai yra labai pavojinga bei gali sukelti rimtą avariją, kurios metu gali būti sužalotas įrankio operatorius ir/arba asmenys, esantys netoliese.**
- k) **Dirbdami elektroninį įrankį laikykite tvirtai suėmę abejomis rankomis bei pasirūpinkite, kad kūno pozicija būtų stabili. Elektrinis įrankis abejomis rankomis valdomas tvirtiau.**
- l) **Ruošinį prispaukite apkabomis ant stabilaus pamato arba naudojant kitas priemones užtikrinkite, kad frezuojant jis negalėtų išlysti. Jei ruošinis yra prilaikomas ranka arba prispaudžiamas prie kūno yra nestabilus, o tai gali būti kontrolės praradimo priežastimi.**
- m) **Nedėkite ruošinio ant kietų paviršių, tokių kaip betonai, akmuo ir pan. Įskaitas pjovimo įrankis gali sukelti atitrūkumą.**
- n) **Elektrinis įrankis prisilietimo metu prie ruošinio turi būti įjungtas. Kitu atveju yra atitrūkimo pavojus, nes įrankis gali užsiblokuoti ruošinyje.**
- o) **Draudžiama liesti besisukančią frezą bei laikyti rankas dirbančios frezos diapazone. Antra ranka laikykite už papildomą rankeną arba už korpusą. Elektrinis įrankis abejomis rankomis valdomas tvirtiau bei mažėja susižalojimo rizika.**
- p) **Darbo metu, kai yra pavojus, kad elektrinis įrankis gali paliesti elektros laidus arba savo maitinimo laidą, laikykite jį už izoliuotų rankenų. Palietus laidą, kurio teka elektros srovė, metalinėse elektrinio įrankio dalyse gali atsirasti įtampa ir trenkti**



PRIEŠ RADEKANT DARBĄ SUSIPAŽINKITE SU INSTRUKCIJA.

Išsaugokite instrukciją, nes gali būti reikalinga vėliau.



ĮSPĖJIMAS! Prašome perskaityti visus įspėjimus dėl saugaus naudojimo pažymėtus simboliais ⚠ bei visas nuorodas dėl saugaus naudojimo.

Žemiau pateikiamų įspėjimų dėl saugos bei saugos nuorodų nesilaikymas gali būti elektros smūgio, gaisro ir/arba sunkių kūno sužalojimų priežastimi.

Išsaugokite visus įspėjimus ir visas saugos nuorodas, kad vėliau būtų galima jais pasinaudoti.

Žemiau pateiktose įspėjimuose sąvoka „elektros prietaisai“ apibūdina elektros prietaisą maitinamą elektros energija iš elektros tinklo (maitinimo laidas) arba elektros prietaisą maitinamą akumuliatoriumi (belaidis).



ĮSPĖJIMAS! Bendri įspėjimai dėl saugaus įrankio naudojimo.

1. Sauga darbo vietoje:

- Darbo vietoje turi būti švaru, tvarkinga bei geras apšvietimas.** Netvarka bei netinkamas darbo vietos apšvietimas gali būti nelaimingų atsitikimų priežastimi.
- Nenaudoti elektros prietaiso sprogiroje aplinkoje, kurioje yra degūs skysčiai, degios dujos arba dulkės.** Elektros prietaiso darbo metu susidaro elektros kibirkštis, todėl gali užsidegti esantis aplinkoje garai.
- Darbo vietoje negali būti vaikai bei pašaliniai.** Dėmesio nukreipimas gali būti elektros prietaiso valdymo praradimo priežastimi.



ĮSPĖJIMAS! Bendri įspėjimai dėl saugaus įrankio naudojimo.

2. Elektros sauga:

- Elektros prietaisų kištukai turi atitikti elektros lizdo tipui.** Jokių būdų negalima keisti kištuko. Jeigu elektros prietaisas turi įžeminimą, negalima naudoti ilgtuovo. Originalių kištukų bei laidų naudojimas sumažina elektros smūgio riziką.
- Venkite kūno kontakto su žemintais paviršiais, tokias kaip vamzdžiai, šildytuvai, centrinio šildymo radiatoriai bei šaldytuvais.** Kontaktais su žemintais paviršiais didina elektros smūgio pavojų.
- Saugokite prietaisą nuo lietaus ir drėgmės.** Jeigu vanduo patenka į elektros prietaisą, padidėja elektros smūgio rizika.
- Nenaudokite laidų ne pagal paskirtį.** Neneškite įrenginio paėmę už laido, netraukite už jo norėdami išjungti kištuką iš elektros lizdo. Laidą klokite taip, kad jo neveiktų karštis, jis neišsitęptų alyva ir jo nepažeistų aštrios detalės ar judančios prietaiso dalys. Pažeistas laidas gali tapti elektros smūgio priežastimi.
- Jeigu elektros prietaisas yra naudojamas lauke, laido prailginimui naudokite tik specialiai tam skirtus prailgintuvus.** Prailgintuvų skirtų darbiui lauke naudojimas sumažina elektros smūgio riziką.
- Jeigu negalima išvengti elektros prietaiso naudojimo**

drėgnoje aplinkoje, naudokite RCD įrenginį. RCD įrenginio naudojimas sumažina elektros smūgio riziką.



ĮSPĖJIMAS! Bendri įspėjimai dėl saugaus įrankio naudojimo.

3. Žmonių sauga:

- Prietaisu negali naudotis asmenys (tame tarpe vaikai) turintis fizinis, jutimo arba psichinius negalavimus, taip pat asmenys neturintis darbo patirties arba nesusipažinę su prietaisu, nebent toks darbas vyksta stebint specialistui arba pagal prietaiso naudojimo instrukciją, kurį buvo perduota asmeniui atsakingu už saugą.**
 - Būkite atidūs, sutelkite dėmesį į tai, ką Jūs darote ir, dirbdami su elektros prietaisu, vadovaukitės sveiku protu.** Nedirbkite su prietaisu, jei esate pavargę arba vartojate narkotikus, alkoholį ar medikamentus. Akimirksniu neatidumas naudojant prietaisą gali tapti rimtų sužalojimų priežastimi.
 - Dėvėkite tinkamą aprangą.** Nešiokite apsauginius akinius. Apsauginės aprangos, tokios kaip dulkių kaukė, neslystantis apsauginiai batai, šalmas, asinės, naudojimas sumažina sužalojimų grėsmę.
 - Saugokitės, kad neįjungtumėte prietaiso atsitiktinai.** Prieš įjungiant kištuką į elektros lizdą ir/arba prieš akumuliatoriaus įjungimą bei prieš paimant arba pernešant prietaisą įsitinkinkite, kad prietaisas yra išjungtas. Prietaiso pernešimas su pirštu ant jungiklio arba prietaiso įjungimas į maitinimo tinklą gali tapti nelaimingo atsitikimo priežastimi.
 - Prieš įjungdami prietaisą pašalinkite raktus.** Prietaiso besisukančioje dalyje esantis įrankis ar raktas gali tapti sužalojimų priežastimi.
 - Nepasilenkite pėnelyg į priekį.** Dirbdami atsistokite patikimai ir visada išlaikykite pusiausvyrą. Patikima stovėseną ir tinkamą kūno laikyseną leis geriau kontroliuoti prietaisą netikėtose situacijose.
 - Dėvėkite tinkamą aprangą.** Nedėvėkite plačių drabužių ir papuošalų. Saugokite plaukus, drabužius ir pirštines nuo besisukančių prietaiso dalių. Laisvus drabužius, papuošalus bei ilgus plaukus gali įtraukti besisukančios prietaiso dalys.
 - Jeigu įrenginiai yra pritaikyti prijungimui prie dulkių nusiurbimo ir dulkių surinkėjo, įsitinkinkite, kad šie įrenginiai tinkamai prijungti ir panaudoti pagal paskirtį.** Dulkių surinkėjų panaudojimas sumažina dulkių poveikio pasekmes.
- ĮSPĖJIMAS!** Bendri įspėjimai dėl saugaus įrankio naudojimo.
- 4. Rūpestinga elektros prietaisų priežiūra ir naudojimas**
- Neperkraukite prietaiso.** Naudojamo prietaiso galingumas turi atitikti atliekamam darbiui. Tinkamai parinktas elektros prietaisas leis atlikti darbą gerai ir saugiai.
 - Nenaudokite elektros prietaiso su sugedusiu jungikliu.** Elektros prietaisas, kurio nebegalima įjungti ar išjungti, yra pavojingas ir jį reikia remontuoti.

listvę i užij jej jako zderzaka pomocniczego, prowadząc wzdłuż niej frezarkę. Frezarkę należy prowadzić po płaskiej stronie płyty podstawowej, wzdłuż zderzaka pomocniczego (patrz rys. L).

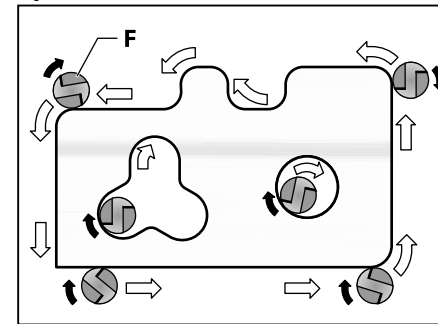
■ Kierunek frezowania i proces cięcia

Wrzeczono frezarki obraca się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara patrząc z góry. Aby uzyskać jak najlepszą kontrolę i jakość cięcia, należy przesuwac narzędzie po obrabianym materiale tak, aby frez miał tendencję do samoczynnego zagłębienia się w drewnie. Nieprawidłowy kierunek posuwu może spowodować, że frez będzie uślizował wspiąć się po drewnie.



UWAGA! Kierunek frezowania musi być stale przeciwny do kierunku obrotów frezu (frezowanie przeciwbieżne). Przy frezowaniu zgodnym z kierunkiem obrotów frezu (frezowanie współbieżne), frezarka może być wyrwana z rąk osoby obsługującej.

Prawidłowy kierunek posuwu narzędzia pokazano na poniższym rysunku. Jeżeli cięcie wykonywane jest naokoło krawędzi materiału, należy przesuwac narzędzie przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara. Jeżeli frezowanie odbywa się w środku powierzchni jak pokazano na rysunku, należy przesuwac narzędzie zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



UWAGA! Kierunek posuwu jest wyjątkowo ważny podczas używania frezu prowadzącego i wykonywania frezowania odręcznego na krawędzi materiału obrabianego.

Szybkość posuwu:

Ważne jest, aby obrabiać przedmiot z właściwym posuwem. Zalecamy, przed obrabianiem przedmiotu wykonać kilka frezowań próbnych na odlamkach materiału. W ten sposób da się bardzo łatwo znaleźć najlepszą prędkość pracy.

Frezarkę należy posuwac z umiarkowaną szybkością. Miękkie materiały wymagają szybszej prędkości posuwu niż materiały twarde.

Silnik frezarki może gasnąć, jeżeli będzie niewłaściwie używany lub przeciążony. Aby uniknąć możliwych uszkodzeń narzędzia, należy zmniejszyć szybkość posuwu.

Zbyt niski posuw:

Frez może zostać mocno nagrzać. W przypadku obrabiania łatwopalnego materiału, jak np. drewno, obrabiany przedmiot może się zapalić.

Zbyt wysoki posuw:

Frez może zostać uszkodzony, a jakość frezowania będzie niska – materiał pozostanie nieobrobiony i nierówny.

Poczekaj, aż frezy całkowicie się zatrzymają, zanim wyciągniesz je obrabiany przedmiot oraz odłóżysz frezarkę.

■ Frezowanie krawędziowe lub kształtowe

Przy frezowaniu krawędzi lub przy frezowaniu kształtowym bez zastosowania prowadnicy równoległej należy stosować frezy prowadzące lub z łożyskiem. Dolna część frezu prowadzącego to wałek bez krawędzi tnących. Frezy z łożyskiem posiadają łożysko kulowe do prowadzenia frezu.

Uruchomione uprzednio elektronarzędzie dosunąć z boku do obrabianego przedmiotu i zagłębiać frez w materiale, aż do momentu oparcia się trzpienia prowadzącego, względnie łożyska kulowego frezu, o krawędź obrabianego przedmiotu.

Część prowadząca sunie wzdłuż krawędzi obszaru roboczego wykonując ozdobne krawędzie w tym samym czasie, co obracające się ostrza wykonują cięcie. Krawędź po której sunie część prowadząca powinna być idealnie gładka, ponieważ każda nierówność jest przenoszona na kształtowaną powierzchnię.

Frezarkę prowadzić obrucząc wzdłuż krawędzi przedmiotu, zwracając przy tym uwagę na jej kątowne położenie. Zbyt silny docisk może spowodować uszkodzenie krawędzi przedmiotu.

Podczas frezowania obrabianego przedmiotu, który wymaga kształtowania krawędzi, należy zawsze najpierw frezować krawędź ze stojami w poprzek krawędzi, a potem krawędzie ze stojami wzdłuż krawędzi. W ten sposób zostanie zminimalizowana możliwość uszkodzenia spowodowana oderwaniem się kawałka materiału na końcu krawędzi ze stojami w poprzek.

■ Frezowanie z prowadnicą równoległą

W celu frezowania wzdłuż prostoliniowych krawędzi obrabianego materiału należy postępować następująco:

- Zamontować prowadnicę równoległą (23) zgodnie z punktem „Montaż prowadnicy równoległej”.
- Włączone elektronarzędzie prowadzić z lekkim bocznym dociskiem na prowadnicę równoległą wzdłuż krawędzi obrabianego przedmiotu, zachowując przy tym równomierny posuw (patrz rys. M).

■ Frezowanie za pomocą szpicu cyrkla

Do frezowania po obwodzie koła można zastosować szpic cyrkla (22).

- Zamontować szpic cyrkla (22) zgodnie z punktem „Montaż szpicu cyrkla”.
- Ustawić szpic cyrkla (22) w punkcie środkowym frezowanego obszaru i przycisnąć.
- Włączone elektronarzędzie należy prowadzić nad obrabianym przedmiotem za pomocą prawej rękąjęści i uchwytu cyrkla (patrz rys. N). Uwaga: na kierunek frezowania!

■ Frezowanie odręczne

Frezując odręcznie za pomocą frezu o małej średnicy można osiągnąć wiele pożądaných efektów. Zazwyczaj rzemieślnik narysuje żądany kontur lub pismo na materiale, a następnie używa tych konturów jako linii prowadzących.

- Używaj tylko bardzo płaskiego ustawienia frezowania!
- Przy obrabianiu przedmiotu uważaj na kierunek obrotu frezu.

■ Frezowanie przy użyciu nakładki powielającej

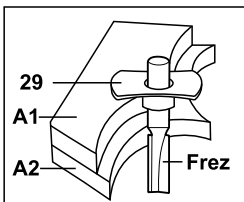
Wskazówka! Szablony musi mieć co najmniej wysokość kolnierza nakładki powielającej (29).

Wskazówka! Wybrać mniejszy frez niż średnica wewnętrzna nakładki powielającej.

- Zamontować nakładkę powielającą (29) zgodnie z punktem „Montaż

nakładki powielającej”

- Na stole frezerskim ułożyć element, który ma być obrabiony (A2), a na nim element wzorcowy (A1).
- Przesunąć element wzorcowy w stosunku do obrabianego w taki sposób, aby kołnierz nakładki powielającej, opierając się o element A1 mógł usunąć zbędny materiał na elemencie A2.



- Przymocować solidnie oba elementy do stołu frezerskiego.
- Uruchomić elektronarzędzie, opuścić do pozycji pracy (dobrze jest wykonać frezowanie w kilku etapach) i zablokować dźwignię blokady posuwu (16).
- Rozpocząć frezowanie dociskając kołnierz nakładki do wzorca A1.

KONSERWACJA:

Maszyna w zasadzie nie wymaga specjalnych zabiegów konserwacyjnych, jednak w celu zapewnienia ciągłej, bezawaryjnej pracy niezbędne jest jej regularne czyszczenie.



UWAGA! Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych wyłączyć frezarkę i wyjąć wtyczkę kabla z gniazda sieciowego.

Po pracy zaleca się przedmuchiwanie sprężonym powietrzem (o ciśnieniu nie większym niż 0,3 MPa) otworów wentylacyjnych i uchwytu narzędziowego. Zapobiegnie to uszkodzeniom łożysk, usunie pył blokujący dopływ powietrza chłodzącego silnik.

UWAGA! Podczas przedmuchiwania zakładaj okulary ochronne.

Zewnętrzne plastikowe części mogą być oczyszczone za pomocą wilgotnej tkaniny i delikatnego czyszczącego środka. Uważaj, aby woda nie dostała się do środka urządzenia.

UWAGA: NIGDY nie należy wykorzystywać środków rozpuszczających.

Należy od czasu do czasu smarować kolumny ślizgowe.

PRZECHOWYWANIE:

Maszynę należy przechowywać w miejscu, niedostępnym dla dzieci, utrzymywać w stanie czystości, chronić przed wilgocią i zapyleniem. Warunki przechowywania powinny wykluczać możliwość uszkodzeń mechanicznych oraz wpływ czynników atmosferycznych.

TRANSPORT:

Urządzenie transportować i składować w opakowaniu, chroniącym przed wilgocią, wnikaniem pyłu i drobnych obiektów. Zwłaszcza należy zabezpieczyć otwory wentylacyjne – drobne elementy, które dostaną się wewnątrz obudowy urządzenia mogą uszkodzić silnik.



Polityka firmy PROFIX jest polityką stałego udoskonalania swoich produktów i dlatego firma rezerwuje sobie prawo zmiany specyfikacji wyrobu bez uprzedniego zawiadomienia. Obrazki, podane w instrukcji obsługi, są przykładowe i mogą się nieznacznie różnić od rzeczywistego wyglądu zakupionego urządzenia.

Niniejsza instrukcja jest chroniona prawem autorskim. Kopiowanie/ powielanie jej bez pisemnej zgody firmy Profix Sp. z o.o. jest zabronione.

PIKTOGRAMY:

Objaśnienia ikonek znajdujących się na tabliczce znamionowej i naklejkach informacyjnych.



«Przed uruchomieniem przeczytać instrukcję obsługi»



«Zawsze stosować okulary ochronne»



«Stosować maskę przeciwpyłową»



«Stosować środki ochrony słuchu»



«Urządzenie II klasy ochronności z izolacją podwójną»



«Urządzenie zgodne z WE»

OCHRONA ŚRODOWISKA:



UWAGA: Przedstawiony symbol oznacza zakaz umieszczania zużytego sprzętu łącznie z innymi odpadami (z zagrożeniem karą grzywny). Składniki niebezpieczne znajdujące się w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym wpływają negatywnie na środowisko naturalne i zdrowie ludzi.

Gospodarstwo domowe powinno przyczyniać się do odzysku i ponownego użycia (recyklingu) zużytego sprzętu. W Polsce i w Europie stworzony jest lub już istnieje system zbierania zużytego sprzętu, w ramach którego wszystkie punkty sprzedaży ww. sprzętu mają obowiązek przyjmować zużyty sprzęt. Ponadto istnieją punkty zbiórki ww. sprzętu.

PRODUCENT:

PROFIX Sp. z o.o.,
ul. Marywilska 34,
03-228 Warszawa

Niniejsze urządzenie jest zgodne z normami krajowymi i europejskimi, oraz z wytycznymi bezpieczeństwa.

UWAGA! W razie problemów technicznych prosimy kontaktować się z uprawnionym serwisem. Wszelkie naprawy muszą być przeprowadzane przez wykwalifikowany personel, używając oryginalnych części zamiennych.



«Vienmēr lietot aizsargbrilles»



«Vienmēr nepieciešams lietot putekļu»



«Lietot dzirdes aizsardzības līdzekļus»



«II aizsardzības klases ierīce ar dubulto izolāciju»



«Ierīce saskaņā ar EK»

APKĀRTĒJĀS VIDES AIZSARDZĪBA:



UZMANĪBU: Uzrādītais simbols nozīmē, ka aizliegts novietot nolietoto ierīci kopā ar citiem atkritumiem (iespējams naudas sods). Bīstams sastāvdaļas, kuras atrodas elektriskās ierīcēs negatīvi ietekmē uz apkārtejo vidi un cilvēku veselību.

Mājsaimniecībām jāņem dalība nolietoto ierīču atgūšanā un atkārtotā izlietošanā (reciklīgā). Polijā un Eiropā tiek radīta vai jau pastāv nolietoto ierīču savākšanas sistēma, kura ietvaros visiem augstāk minēto ierīču pārdošanas punktiem ir pienākums pieņemt nolietotās ierīces. Bez tam pastāv augstāk minēto ierīču savākšanas punkti.

RAŽOTĀJS:

Profix SIA,

Marywilska iela 34, 03-228 Varšava, Polija

Šī ierīce ir saskaņā ar valsts un Eiropas normām, ka arī drošības prasībām.

UZMANĪBU: Tehnisku problēmu gadījumā lūdzam kontaktēties ar pilnvarotū servisu. Visāda veida remontus veic kvalificētā personāls, lietojot oriģinālas rezerves daļas.



Firmas PROFIX politika ir nepārtraukta savu produktu pilnveidošanas politika, tāpēc firma sev rezervē tiesības ieviest izstrādājuma specifikācijas izmaiņas bez iepriekšējas paziņošanas. Zīmējumi, kuri uzrādīti apkalpošanas instrukcijā kalpo tikai kā piemērs un var nedaudz atšķirties no iegādātās ierīces reālā izskata.

Šī instrukcija ir sargāta ar autortiesībām. Aizliegts to kopēt/pavairot bez PROFIX SIA rakstiskas atļaujas.

Pārāk liela padeve:

Frēze var tikt sabojāta, bet frēzēšanas kvalitāte būs zema – materiāls paliks neapstrādāts un nelīdzens.

Pagaidīt, lai frēze pilnībā apstājas, līdz tiks izvilkti apstrādājami priekšmets vai frēzmašīna tiks nolikta.

■ Malu frēzēšana vai formēšana

Malu frēzēšanā vai profila frēzēšanā bez paralēlās vadotnes izmantošanas nepieciešams izmantot frēzes ar vadotni vai gultni. Frēzes ar vadotni apakšējā daļa ir ass bez griežējasmehānismiem. Frēzēm ar gultņiem ir lodīšu gultņi frēzes vadīšanai.

Ieslēgtu elektroinstrumentu un no sāniem piebīdīt pie apstrādājama priekšmeta un iegremdēt frēzi materiālā līdz vadības ass vai frēzes lodīšu gultnis atbalstīsies pret apstrādājama priekšmeta malu.

Vadošā daļa pārvietojas gar darba zonas malu, vienlaicīgi ar rotējošiem griešanu veidojošiem asmeņiem, veidojot dekoratīvas malas. Malai, pa kuru pārvietojas vadošā daļa jābūt ideāli gludai, par cik katrs nelīdzenumu ir pārņemts uz formējošo virsmu.

Frēzmašīnu pārvietot ar abām rokām gar priekšmeta malu, pie tam pievērst uzmanību uz tās slīpo stāvokli. Pārāk stipri spiedienu var sabojāt priekšmeta malu.

Apstrādājamā priekšmeta frēzēšanas laikā, kuram nepieciešama malu formēšana, vienmēr iepriekš frēzēt malu ar šķērsām novietotiem slāņiem, bet pēc tam malu ar gareniski novietotiem slāņiem. Tādā veidā tiks samazināta sabojāšanas iespēja radīt ar materiāla gabala atrašanās malas beigās ar šķērsām novietotiem slāņiem.

■ Frēzēšana ar paralēlo vadotni

Frēzējot gar apstrādājama materiāla gareniskajām šķautnēm nepieciešams rīkoties sekojošā veidā:

1. Uzstādīt paralēlo vadotni (23) saskaņā ar punktu „Paralēlās vadotnes montāža”.
2. Ieslēgtu elektroinstrumentu un vadīt ar vieglu sānu spiedienu uz paralēlo vadotni gar apstrādājama priekšmeta malu, pie tam ievērojot vienmērīgu padevi (skat. zīm. M).

■ Frēzēšana ar cirkuļa asmens palīdzību

Frēzējot pa riņķa perimetru var izmantot cirkuļa asmeni (22).

1. Uzstādīt cirkuļa asmeni (22) atbilstoši punktam „Cirkuļa asmens montāža”.
2. Uzstādīt cirkuļa asmeni (22) frēzēšanas zonas vidus punktā un piespiest.
3. Ieslēgtu elektroinstrumentu nepieciešams vadīt virs apstrādājama priekšmeta ar labā roktura palīdzību un cirkuļa turētāju (skat. zīm. N). Uzmanīties uz frēzēšanas virzienu!

■ Manuālā frēzēšana

Frēzējot manuāli ar maza diametra frēzi var iegūt daudz vēlamo efektu. Parasti amatnieks uz materiāla uzzīmē vēlamo kontūru vai rakstu, bet pēc tam izmanto šīs kontūras kā vadlīnijas.

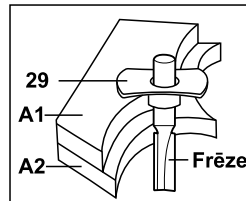
- Lieto tikai ļoti plakanu frēzēšanas uzstādīšanu!
- Apstrādājot priekšmetu uzmanīties uz frēzes apgrieziena virzienu.

■ Frēzēšana izmantojot kopēšanas uzliktni

Norādījums! Šablona augstumam jābūt vismaz vienādam ar kopēšanas uzliktna gredzenu (29) augstumu.

Norādījums! Izvēlēties mazāku frēzi nekā kopēšanas uzliktna iekšējais diametrs.

1. Uzstādīt kopēšanas uzliktni (29) saskaņā ar punktu „Kopēšanas uzliktna montāža”
2. Uz frēzēšanas galdā novietot elementu, kuru apstrādāsim (A2), un uz tā šablona elementu (A1).
3. Pārvietot šablona elementu attiecībā pret apstrādājamo elementu tādā veidā, lai šablona uzliktna gredzens, atbalstīties uz elementu A1 varētu noņemt lieko materiālu no elementa A2.



4. Stipri piespiest abus elementus pie frēzēšanas galdā.
5. Ieslēgt elektroinstrumentu, nolaist darba stāvoklī (labi ir veikt frēzēšanu vairākos posmos) un bloķēt padeves bloķēšanas sviru (16).
6. Sākt frēzēšanu piespiežot uzliktna gredzenu pie šablona A1.

CONSERVĀCIJA:

Mašīnai principā nav nepieciešamas speciālas konservēšanas darbības, tomēr lai nodrošinātu nepārtrauktu, bezavārijas darbu nepieciešama tās regulāra tīrīšana.



UZMANĪBU! Pirms konservācijas darbu sākšanas izslēgt frēzmašīnu un izņemt vada kontaktdakšīņu no tīkla kontaktlīdzes.

Pēc darba nepieciešams ar saspiesto gaisu (spiediens ne lielāks par 0,3 MPa) iztīrīt ventilācijas atveres un instrumentu patronu. Tas novērsīs gultņu defektu, likvidēs dzinēja dzesējošā gaisa piekļūšanai bloķējošos putekļus.

UZMANĪBU! Tīrīšanas laikā lietot aizsargbrilles.

Ārējās plastmasas daļas var tīrīt ar mitru drānu un maigu tīrīšanas līdzekli. Nepieciešams uzmanīties, lai ierīcē neiekļūtu ūdens.

UZMANĪBU: Nelietot nekādus tīrīšanas līdzekļus un šķīdinātājus.

Laiku pa laikam nepieciešams eļļot slidošās kolonnas.

GLABĀŠANA:

Mašīnu nepieciešams glabāt bērniem nepieejamās vietās, uzturēt tīrā stāvoklī, sargāt no mitruma un putekļiem. Glabāšanas apstākļiem jāizslēdz mehānisko bojājumu iespēju kā arī kaitīgo atmosfēras apstākļu iedarbību.

TRANSPORTS:

Mašīnu transportēt un glabāt iepakojumā, kurš sargā no mitruma putekļiem un smalkiem elementiem, it īpaši nepieciešams nodrošināt ventilācijas atveres. Smalkie elementi, kuri iekļūst korpusa iekšpusē var sabojāt dzinēju.

PIKTOGRAMMAS:

Apzīmējumu skaidrojums, kuri atrodas uz plāksnītes un informācijas uzlīmēm:



«Pirms ieslēgšanas un darba sākuma nepieciešams iepazīties ar šo instrukciju»



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ВЕРТИКАЛЬНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ МАШИНА TF1201 Перевод оригинальной инструкции



ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ОЗНАКОМИТЬСЯ С НАСТОЯЩЕЙ ИНСТРУКЦИЕЙ.

Хранить инструкцию для возможного применения в будущем.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Необходимо ознакомиться со всеми предупреждениями, касающимися безопасности при эксплуатации, обозначенными символом ⚠ и всеми указаниями по технике безопасности.

Несоблюдение указанных ниже предупреждений, касающихся безопасности и указаний по технике безопасности может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезным травмам тела.

Необходимо хранить все предупреждения и указания, касающиеся техники безопасности, чтобы можно было воспользоваться ними в будущем.

В указанных ниже предупреждениях слово „электроинструмент” означает электроинструмент с питанием от сети (посредством электрического кабеля) или электроинструмент, питаемый от аккумулятора (беспроводное питание).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Общие предупреждения, касающиеся безопасности при эксплуатации инструмента.

1. Техника безопасности на рабочем месте:

- а) Необходимо поддерживать порядок и хорошее освещение на рабочем месте. Беспорядок и плохое освещение являются причиной несчастных случаев.
- б) На следует использовать электроинструмент во взрывоопасной среде, образующейся легко-воспламеняющимися жидкостями, газами или пылью. Электроинструмент создаёт искры, которые могут привести к воспламенению пыли или испарений.
- в) Не допускать детей и наблюдателей в места, в которых применяются электроинструменты. Отвлечение внимания может привести к потере контроля над электроинструментом.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Общие предупреждения, касающиеся безопасности при эксплуатации инструмента.

2. Электробезопасность:

- а) Штепсельные вилки должны соответствовать сетевым розеткам. Ни в коем случае не переделывать каким-либо образом штепсельную вилку. Не применять каких-либо удлинителей электропитания в случае использования электроинструментов, имеющих провод электропитания с защитным заземляющим проводником. Отсутствие переделок штепсельных розеток и сетевых розеток снижает опасность поражения электрическим током.
- б) Необходимо избегать прикосновения к поверхности заземлённых или закороченных на массу элементов,

таких как трубы, нагреватели, радиаторы центрального отопления и холодильные агрегаты. В случае прикосновения заземлённого или закороченного на массу элемента увеличивается опасность поражения электрическим током.

- в) Не подвергать электроинструменты воздействию дождя или влажных условий. В случае попадания в электроинструмент воды увеличивается опасность поражения электрическим током.
- г) Не создавать опасности повреждения кабеля электропитания. Ни в коем случае не использовать кабеля электропитания, чтобы переносить или тянуть электроинструмент или для извлечения штепсельной вилки из розетки. Кабель электропитания должен находиться вдали от источников тепла, масел, острых краёв и движущихся частей. Повреждённые или запутанные кабели электропитания увеличивают опасность поражения электрическим током.
- д) Если электроинструмент эксплуатируется на свежем воздухе, следует использовать удлинители кабеля электропитания, предназначенные для работы вне помещений. Использование удлинителя кабеля электропитания, предназначенного для работы вне помещений, снижает опасность поражения электрическим током.
- е) Если эксплуатация электроинструмента во влажной среде неизбежна, в качестве защиты от напряжения питания необходимо использовать защитное устройство по разностному току (RCD). Применение защитного устройства по разностному току снижает опасность поражения электрическим током.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Общие предупреждения, касающиеся безопасности при эксплуатации инструмента.

3. Индивидуальная безопасность:

- а) Настоящее оборудование не предназначено для эксплуатации лицами (включая детей) с физическими, сенсорными или умственными ограничениями или лицами, не имеющими опыта или не знающими оборудования, разве что это осуществляется под надзором или в соответствии с инструкцией по эксплуатации оборудования, переданной лицами, отвечающими за их безопасность.
- б) Необходимо быть предусмотрительным, наблюдать за работой и руководствоваться здравым смыслом во время эксплуатации электроинструмента. Не следует эксплуатировать электроинструмент в состоянии переутомления или находясь под действием наркотиков, алкоголя или лекарств. Мгновение невнимания во время эксплуатации электроинструмента может быть причиной травмы пользователя.
- в) Необходимо применять средства личной защиты.

Необходимо обязательно работать с защитными очками. Применение в соответствующих условиях средств личной защиты, таких как противопыльный респиратор, противоскользкая обувь, каска или средства защиты слуха снизит риск получения травмы.

- г) **Необходимо избегать случайного запуска в работу. Прежде чем вставить вилку кабеля электропитания в сетевую розетку или подключить аккумулятор, а также перед тем, как поднять или перенести электроинструмент, необходимо убедиться, что включатель электроинструмента находится в положении «выключено».** Перенос электроинструмента с пальцем на выключателе или подключение электроинструмента к сети питания при включенном выключателе может привести к несчастному случаю.
- д) **Прежде, чем запустить электроинструмент в работу, необходимо устранить все ключи. Ключ, оставшийся во вращающейся части электроинструмента, может привести к травме пользователя.**
- е) **Не следует слишком сильно наклоняться. Необходимо всё время сохранять устойчивость и равновесие.** Это позволяет лучше контролировать электроинструмент в неожиданных ситуациях.
- ж) **Необходимо иметь соответствующую одежду. Не работать в свободной одежде или с бижутерией. Необходимо, чтобы волосы пользователя, его одежда и рукавицы находились вдали от движущихся элементов.** Свободная одежда, бижутерия или длинные волосы могут быть зацеплены движущимися частями.
- з) **Если оборудование приспособлено для присоединения внешнего пылеотвода (пылеулавливающего устройства) и поглотителя пыли, необходимо убедиться, что они присоединены и правильно применяются.** Применение поглотителей пыли может уменьшить опасность, связанную с пылью.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Общие предупреждения, касающиеся безопасности при эксплуатации инструмента.

4. Эксплуатация и уход за электроинструментом:

- а) **Не допускать перегрузки электроинструмента. Применять электроинструмент с мощностью, соответствующей выполняемой работе.** Надлежащий электроинструмент позволит лучше и безопаснее работать при нагрузке, на которую он рассчитан.
- б) **Не следует применять электроинструмент, если его включатель не включается и не выключается.** Каждый электроинструмент, который не может включаться или выключаться выключателем, представляет опасность и должен быть передан на ремонт.
- в) **Необходимо отсоединить штепсельную вилку от источника питания электроинструмента и/или отсоединить аккумулятор прежде чем выполнить какую-либо установку, замену части или складирование устройства.** Такие предупредительные меры безопасности снижают риск случайного запуска электроинструмента в

работу.

- г) **Неиспользуемый электроинструмент следует хранить в недоступном для детей месте и не разрешать тем, кто незнаком с электроинструментом или настоящей инструкцией, пользоваться электроинструментом.** Электроинструмент опасен в руках необученных пользователей.
- д) **Следует выполнять технический уход за электроинструментом. Необходимо проверить соосность или отсутствие заедания (защемления) подвижных элементов, трещин частей, а также все другие факторы, могущие влиять на работу электроинструмента. В случае обнаружения неисправности, необходимо выполнить ремонт электроинструмента.** Причиной многих несчастных случаев является непрофессиональный способ выполнения технического ухода.
- е) **Режущий инструмент должен быть острым и чистым.** Соответствующее содержание и уход за острыми кромками режущего инструмента снижает вероятность защемления и упрощает обслуживание.
- ж) **Электроинструмент, оснащение, рабочие инструменты и т. п. необходимо применять в соответствии с настоящей инструкцией, учитывая рабочие условия и вид выполняемой работы.** Применение электроинструмента не по назначению может привести к опасным ситуациям.
- з) **При низкой температуре или после длительного перерыва в эксплуатации рекомендуется включение электроинструмента без нагрузки на несколько минут с целью распределения смазки в механизме привода.**
- и) **Для чистки электроинструмента применять мягкую, влажную (не мокрую) тряпку и мыло. Не применять бензина, растворителей и других средств, могущих повредить устройство.**
- й) **Электроинструмент следует хранить/транспортировать, убедившись, что все его подвижные элементы заблокированы и защищены от разблокировки при помощи оригинальных элементов, предназначенных для этой цели.**
- к) **Электроинструмент должен храниться в сухом месте и быть защищённым от пыли и проникания влаги.**
- л) **Транспортировку электроинструмента необходимо выполнять в оригинальной упаковке, защищающей от механических повреждений.**



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Общие предупреждения, касающиеся безопасности при эксплуатации инструмента.

5. Ремонт:

- а) **Гарантийный и послегарантийный ремонт своих электроинструментов выполняет сервисная служба компании PROFIX, что гарантирует высочайшее качество ремонта и использование оригинальных запчастей.**

8. **Погризть блокёšanas sviru (16) бultiņas A virzienā un pārvietot augšējās vārpstas frēzmašīnu visaugstākajā augšējā stāvoklī.**

9. **Pārbaudīt uzstādīšanu ar izmēģinājuma frēzēšanu uz materiāla gabala.**

Pie lielākiem frēzēšanas dziļumiem nepieciešams veikt vairākas pārejas. Ar kāpņveida ierobežotāju (9) var sadalīt frēzēšanas procesu uz vairākiem posmiem. Šajā nolūkā nepieciešams novietot vēlamo frēzēšanas dziļumu ar viszemāko kāpņveida ierobežotāja atbalstu un sākumā pirmajām pārejām izvēlēties augstākus atbalstus.

Attālums starp atbalstiem sastāda apmēram 10 mm. Šo attālumu var mainīt, griežot pakāpiena bufera (9) regulēšanas skrūves.

UZMANĪBU! Dziļuma ierobežošanas stāvoklī nepieciešams regulēt katru reizi pēc frēzes maiņas, par cik frēzēm ir dažāds garums.

■ Frēzēšanas dziļuma papildus regulēšanas

Frēzēšanas dziļumu var precīzi regulēt ar regulēšanas rokturi (14).

- Atbrīvot blokёšanas sviru (16) pagriežot бultiņas A virzienā (skat. zīm. J) un piespiežot ierīci uz leju, līdz dziļuma ierobežotājs (12) atradīsies uz pakāpiena bufera (9).
- Nofiksēt blokёšanas sviru (16) pagriežot бultiņas B virzienā.
- Ar regulēšanas rokturi (14) uzstādīt frēzēšanas dziļumu.
- Atbrīvot blokёšanas sviru (16) pagriežot бultiņas A virzienā un pacelt ierīci atpakaļ uz augšu. Praktiski pārbaudīt frēzēšanas dziļumu.

DARBS:

■ Ieslēgšana/izslēgšana

Pirms ierīces ieslēgšanas nepieciešams uzstādīt frēzēšanas dziļumu, saskaņā ar nodalu „FRĒZĒŠANAS DZIĻUMA UZSTĀDĪŠANA”.

1. Elektroinstrumenta ieslēgšanai nepieciešams vispirms nospiēt drošības slēdzi (21), pēc tam nospiēt slēdzi ieslēgts/izslēgts (20) un turēt to tāda stāvoklī. Pēc mašīnas palaišanas var atbrīvot drošības slēdzi (21).
2. Elektroinstrumenta izslēgšanai, nepieciešams atbrīvot slēdzi ieslēgts/izslēgts (20).

NORĀDĪJUMS: Drošības nolūkos slēdzi (20) nevar blokēt nepārtrauktam darbam. Visā apstrādes darba laikā operators tur to nospiestu.

■ Apgrīezienu ātruma regulēšana (skat. zīm. A)

Ar apgrīezienu ātruma regulatoru (1) var veikt apgrīezienu ātruma regulēšanu (arī kustības laikā) diapazonā no 11000 līdz 30000 min⁻¹. Var izvēlēties 7 dažādas pārslēdzēja stāvokļus.

1-2 = mazi apgrīezieni 3-4 = vidējie apgrīezieni 5-7 = lieli apgrīezieni
No apstrādājamā materiāla un frēzes diametra ir atkarīgs atbilstošs apgrīezienu skaits, to var noteikt vienīgi izmēģinājumu ceļā. Sākumā, kad frēze ir ar mazu diametru, uzstādīt lielu griezes ātrumu, bet ja ir liels diametrs – mazāku griezes ātrumu.

■ Frēzēšana

UZMANĪBU! Frēzes nepieciešams sargāt no nokrišanas un triecieniem.

1. Uzstādīt vēlamo frēzēšanas dziļumu, saskaņā ar nodalu „FRĒZĒŠANAS DZIĻUMA UZSTĀDĪŠANA”.
2. Novietot elektroinstrumentu ar uzstādīto frēzi uz apstrādājamo priekšmetu un ieslēgt.
3. Uzstādīt apgrīezienu ātrumu saskaņā ar punktu „Apgrīezienu ātruma regulēšana”.
4. Pārbaudīt ierīces uzstādīšanu uz apstrādājamā materiāla gabala.

5. **Atļaut, lai ierīce sasniedz pilnu ātrumu. Vispirms nolaist frēzi līdz tā darba augstumam, un sekojoši blokēt ierīci ar blokёšanas sviras (16) palīdzību.**

6. Turot ierīci pie abiem rokturiem, frēzēt, veicot vienmērīgu padevi.
7. Pēc apstrādes beigām, novietot mašīnu augšējā stāvoklī.
8. Elektroinstrumentu izslēgt.

■ Frēzēšana ar palīg atbalsta palīdzību

Lielāku priekšmetu apstrādes atvieglošanai, piem. ielaidumu frēzēšanai, pie apstrādājamā priekšmeta var piestiprināt dēli vai listi un izmantoto to kā atbalstu, gar to vedot frēzmašīnu. Frēzmašīnu nepieciešams vadīt pa pamata plāksnes plakano pusi, gar palīg atbalstu (skat. zīm. L).

■ Frēzēšanas virziens un griešanas process

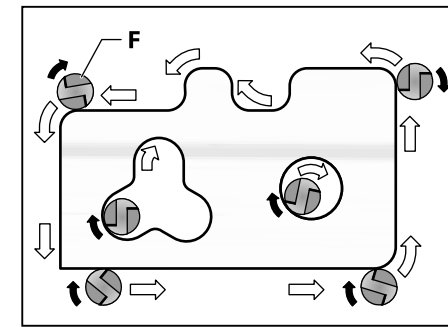
Frēzmašīnas vārpsta skatoties no augšas griežas pulksteņa rādītāja kustības virzienā. Vislabākās kontroles un griešanas kvalitātes iegūšanai, instrumentu nepieciešams pārvietot pa apstrādājamo materiālu tā, lai frēzei būtu tendence pašai iedzilīnāties materiālā. Nepareizs padeves virziens var radīt, ka frēze mēģinās iziet no materiāla.



UZMANĪBU! Frēzēšanas virzienam pastāvīgi jābūt pretējam ar frēzes apgrīezienu virzienu (pretējās kustības frēzēšana).

Frēzējot saskaņā ar frēzes apgrīezienu virzienu (vienlaicīgā frēzēšana), frēzmašīna var tikt izruka no apkalpojošās personas rokām.

Pareizs instrumenta padeves virziens parādīts sekojošā zīmējumā. Ja griešana notiek ap materiāla malu, instrumentu nepieciešams pārvietot pretēji pulksteņa rādītāja kustības virzienam. Ja frēzēšana notiek virsmas vidus daļā kā tas uzrādīts zīmējumā, instrumentu nepieciešams pārvietot pulksteņa rādītāja kustības virzienā.



UZMANĪBU! Padeves virziens ir neparasti svarīgs izmantojot vadošo frēzi un veicot manuālo frēzēšanu apstrādājot materiāla malu.

Padeves ātrums:

Ir svarīgi, lai priekšmetu apstrādātu ar atbilstošu padevi. Pirms priekšmeta apstrādes ieteicams uz materiāla paliekām veikt vairākas izmēģinājuma frēzēšanas. Tādā veidā ir ļoti viegli atrast vislabāko darba ātrumu.

Frēzmašīnu nepieciešams pārvietot ar mērenu ātrumu. Mikstiem materiāliem nepieciešamas lielākas padeves ātrums nekā cietiem. Frēzmašīnas dzinējs var apstāties, ja būs nepareizi lietots vai pārslodgots. Lai izvairītos no iespējamiem instrumenta bojājumiem, nepieciešams samazināt padeves ātrumu.

Pārāk maza padeve:

Frēze var pārāk stipri sakarst. Apstrādājot viegli uzliesmojošu materiālu, kā piem. koks, apstrādājamo priekšmetu var aizdegties.

frēzēm, kuru ass diametrs sastāda 6 vai 8 mm. Lietotām frēzēm jābūt tīrām, un to tehniskam stāvoklim jābūt bez iebildumiem.

Frēzēšanas instrumentu maiņas laikā ievērot zemāk uzrādītus norādījumus.

1. Novietot frēzmašīnu uz plakanas, neslidošas pamatnes.
2. Izvēlēties frēzi un atbilstošu stiprināšanas buksi.
3. Nospiegt vārpstas bloķēšanu (10) un turēt tāda stāvokli. Nepieciešamības gadījumā ar roku var pagriezt vārpstu, līdz notiek bloķēšana.
4. Atskrūvēt instrumentu roktura stiprināšanas uzgriezni (3) ar žokļu atslēgu (25) (skat. zīm. C).
5. Ielikt buksi instrumentu turētājā un turēt to iespiestu.
6. Pieskrūvēt stiprināšanas skrūvē uzvārpstas vitni.



UZMANĪBU! Nepieskrūvēt stiprināšanas buksi ar stiprināšanas uzgriezni pirms frēzes uzstādīšanas. Var notikt stiprināšanas bukses defekts.

7. Ielikt frēzi (17) buksē vismaz 20 mm dziļumā.
8. Vārpstas bloķēšanu turēt nospiestu un ar plakano atslēgu stingri pieskrūvēt stiprināšanas skrūvē.
9. Pirms frēzmašīnas ieslēgšanas pārliedzināties, ka frēze ir pareizi uzstādīta un brīvi griežas.

NORĀDĪJUMI:

- Piegādātā frēzmašīnā patronā jau ir uzstādīta 8 mm stiprināšanas buksē. Mainot frēzi ar to pašu ass diametru, pietiek tikai nedaudz atskrūvēt stiprināšanas uzgriezni. Nav nepieciešams pilnībā to noņemt.
- Stiprināšanas bukses vai frēzes maiņas atvieglošanai, var noņemt putekļu sūcēja savienojumu (26).

FRĒZES (skat. zīm. D):

Zemāk uzrādītā tabulā parādītas visbiežāk lietotās frēzes*.

Apraksts	Pielietojums
Pirksta frēze (1)	Rievas un gropes.
Pirksta frēze (2)	Rievas un gropes.
Bezdelīgastes frēze (3)	Bezdelīgastes aste.
Pirksta frēze (4)	Rievas un gropes.
Frēze ķīļu rievām (5)	Rievas, gravēšana un malu noapaļošana.
Gropju frēze (6)	Gropēšana, gravēšana un šķautņu dekoratīva veidošana.
Malu apstrādes frēze (7)	Malu dekoratīva veidošana.
Apalā frēze (8)	Malu dekoratīva veidošana.
Noapaļošanas frēze (9)	Šķautņu noapaļošana.
Noapaļošanas frēze (10)	Šķautņu noapaļošana.
Apgriešanas frēze (11)	Lamināta vai cietas koksnes apgrīšana; precīza profilēšana atbilstoši šablonam.
Fāzēšanas frēze (12)	Malu fāzēšana.

* **Aprakstītais un uzrādītais aprīkojums neietilpst modeļa TF1201 standarta komplektā.**

Paralēlās vadotnes montāža

Kopā ar elektroinstrumentu Jūs saņemat paralēlo vadotni (23), kura

ievērojami atvieglo rievu vai paralēlo ielaidumu frēzēšanu apstrādājamā materiāla malās.

Vadotne transportēšanas laikā atrodas izjauktā stāvoklī. Montāža notiek savienojot savā starpā paralēlo vadotni (23) ar pārbīdāmām svirām (24):

1. Ar krustiņveida atslēgu izskrūvēt abas skrūves no pārbīdāmām svirām (24).
2. Pārbīdāmo sviru galus (24), kuriem ir iekšējā vitne, pielikt pie paralēlās vadotnes (23) caurumiem un nostiprināt ar atspēru saplākšpiem un stiprināšanas skrūvēm (skat. zīm. E).
3. Atkarībā no darba apstākļiem, paralēlās vadotnes (23) vadošās sviras var iebīdīt pamata plāksnes (1) stiprināšanas caurumos (6) no mašīnas labās vai kreisās puses.
4. Paralēlo vadotni (23) uzstādīt uz vēlamo atstarpi un nofiksēt ar stiprināšanas skrūvēm (5) (skat. zīm. F).

■ Cirkuļa asmens montāža

Ar cirkuļa adatas palīdzību (22) var frēzēt apaļas formas.

1. Pieskrūvēt paralēlo vadotni (23), t.i. vadotnes šķautnēm jābūt vērtām uz augšu. Vadotnes plāksnē izveidoti divi caurumi, kurus var izmantot apļa vai līknes frēzēšanai.
2. Ar tauriņuzgriezni savienot cirkuļa adatu (22) ar paralēlo vadotni (23). Pieskrūvēt turot cirkuļa adatu ar žokļa atslēgas garencaurumu (25) (skat. zīm. G).
3. Novietot cirkuļa adatu noteiktā riņķa vidū, kuru vēlamies frēzēt un iesist to materiālā.

■ Kopēšanas uzliktna montāža

Komplekta sastāvā ietilpst kopēšanas uzliktnis (29), kuru izmanto izveidojot daudzus tādas pašas formas elementus.

Kopēšanas uzliktni stiprina ar divām garām skrūvēm (30) (šīs skrūves kalpo arī priekš putekļu uzgaļa stiprināšanas (26)) no slidošas plāksnes (8) puses. Uzliktnis nepieciešams uzstādīt tā, lai tā gredzens būtu orientēts uz frēzēto materiālu (skat. zīm. H).

FRĒZĒŠANAS DZIĻUMA UZSTĀDĪŠANA:



UZMANĪBU! Frēzēšanas dziļuma uzstādīšana ir atļauta tikai pie izslēgta elektroinstrumenta.

Frēzēšanas dziļuma uzstādīšanai nepieciešams rīkoties sekojošā veidā:

1. Elektroinstrumentu ar nostiprinātu frēzi novietot uz apstrādājamā priekšmeta.
2. Pagriezt pakāpiena buferi (9) līdz novietosies viszemākā stāvoklī.
3. Atbrīvot tauriņuzgriezni (11) tik daudz, lai dziļuma ierobežotājs (12) varētu brīvi pārvietoties (skat. zīm. I).
4. Pagriezt bloķēšanas sviru (16) bultiņas A virzienā (skat. zīm. J) un lēmām nolaist augšējās vārpstas frēzmašīnu, līdz frēze pieskaršies pie apstrādājamā priekšmeta virsmas.
5. Pagriezt bloķēšanas sviru (16) bultiņas B virzienā, lai šajā pozīcijā bloķētu apstrādes dziļumu.
6. Piespiest dziļuma ierobežotāju (12) uz leju, līdz viszemākajam kāpņveida ierobežotāja (9) atbalstam (skat. zīm. K). Pārvietot rādītāju (13) frēzēšanas dziļuma regulēšanas nonijus (15) stāvoklī "0".
7. Izmantojot lineālu uz dziļuma ierobežotāja uzstādīt ierobežotāju uz vēlamo frēzēšanas dziļumu, paceļot to uz augšu un pieskrūvējot tauriņskrūvi (11). Pēc šīs operācijas veikšanas nevajadzētu pārvietot rādītāju (13).

- 6) Если кабель электропитания будет повреждён, необходимо заменить его специальным кабелем или блоком на предприятии-изготовителе или специализированном ремонтном предприятии.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Во время работы с электроинструментом следует обязательно соблюдать основные меры безопасности при работе, чтобы избежать взрыва, пожара, поражения электрическим током, или механической травмы.



ВЕРТИКАЛЬНАЯ ФРЕЗЕРНАЯ МАШИНА

Дополнительные предостережения по технике безопасности:

- а) Оператор фрезерной машины должен быть соответственно подготовлен по части регулировки и эксплуатации устройства. Лица в возрасте ниже 18 лет не могут обслуживать фрезерной машины. Этот запрет не касается молодежи выше 16-го года жизни, если работу они выполняют на основе профессиональной подготовки и под присмотром лица, которое отвечает за безопасность.
- б) Во время работы с фрезерной машиной следует соблюдать меры по персональной защите. Всегда накладывать защитные очки и защитные наушники. В соответствующих случаях применять пылезастытные маски. Средства для защиты глаз должны быть способны задерживать летающие обломки, которые образуются во время выполнения разных операций. Защитные наушники предохраняют от потери слуха под воздействием шума. Пылезастытные маски и средства защиты дыхательных путей должны фильтровать частицы пыли, которые возникают во время работы.
- в) Следует всегда применять систему для отсасывания пыли. Некоторые изделия из древесины или подобных материалов создают пыль, которая может быть опасной для здоровья.
- г) Всегда следует надевать соответствующую защитную одежду. Не носить ни чрезмерно свободную одежду, ни бижутерию. Они могут быть захвачены вращающимися частями фрезерного станка. На длинные волосы следует закладывать специальную сетку.
- д) Электроинструмент следует применять исключительно для материалов, которые представлены в разделе по эксплуатации, соответствующей назначению. В противоположном случае электроинструмент может подвергнуться перегрузке и повреждению.
- е) Никогда не следует фрезеровать материалы, в которых находятся металлические предметы, гвозди или винты. Это может привести к повреждению рабочего инструмента и повышению вибрации.
- ё) Не обрабатывать материалы, содержащие асбест. Асбест является канцерогенным материалом.
- ж) Допустимая скорость вращения применяемого рабочего инструмента не может быть меньше, чем представленная на электроинструменте максимальная скорость вращения. Рабочий инструмент, вращающийся быстрее, чем допустимая скорость, может сломаться, а его части

отколоться.

- 3) Фрезы и другие рабочие инструменты должны точно подходить к патрону (зажиму) применяемого электроинструмента. Рабочие инструменты, не подогнанные к патрону электроинструмента, вращаются неравномерно, сильно вибрируют и могут привести к потере контроля за электроинструментом.
- и) Не следует применять тупые или поврежденные фрезерные инструменты. Тупые или поврежденные фрезы вызывают повышенное трение, могут заблокироваться, а также являются причиной неравномерности. Это является исключительно опасным и может дойти до серьезного случая, который стал бы причиной ранения оператора и/или находящихся вблизи лиц, как и также повреждения машины.
- й) Электроинструмент во время работы следует держать крепко в обеих руках и обеспечивать безопасную позицию для работы. Электроинструмент, который направляется обеими руками, более безопасен.
- к) Материал, предназначенный для обработки, следует закрепить на стабильной основе и предохранить от передвижения при помощи зажимов или другим образом. Если обрабатываемый элемент придробируется только одной рукой или прижимается к телу, он становится нестабильным, что может привести к потере за ним контроля.
- л) Запрещается укладывать обрабатываемые предметы на твердые поверхности, такие как бетон, камни и т.п. Торчащий режущий инструмент может стать причиной отдачи машины.
- м) Электроинструмент следует ввести в действие перед сталкиванием фрезы с материалом. В противоположном случае существует опасность возникновения отдачи, когда применяемый инструмент заблокируется в обрабатываемом предмете.
- н) Не следует касаться вращающейся фрезы, либо приближать руки к полю её действия. Второй рукой следует придерживать дополнительную ручку или корпус двигателя. Ведение устройства обеими руками уменьшает риск возникновения порезов на руках, вызванных рабочим инструментом.
- о) Держать электроинструмент следует за изолированные поверхности рукояток во время выполнения работ, при которых фреза могла бы натолкнуться на скрытые электропровода или на собственный сетевой провод. Контакт с проводом сети электропитания может привести к передаче напряжения на металлические части устройства, что может вызвать поражение электрическим током.
- п) Следует применять соответствующие поисковые приборы с целью определения скрытых электропроводов или попросить о помощи коммунальные службы. Контакт с проводами, которые находятся под напряжением, может привести к возникновению пожара или электрического поражения. Повреждение газового провода может привести к взрыву. Проникновение в водопровод вызывает материальные убытки или может вызвать

электрическое поражение.

- р) **Сетевой провод следует держать в отдалении от вращающихся рабочих инструментов.** В случае потери контроля за инструментом, сетевой провод может быть втянут или перерезан.
- с) **Запрещается применять электроинструмент с поврежденным проводом. Не следует касаться поврежденного провода. В случае повреждения провода во время работы, следует вытянуть штепсель из розетки.** Поврежденные провода повышают риск поражения током.
- т) **Никогда нельзя откладывать электроинструмент перед полной остановкой рабочего инструмента.** Инструмент с вращениями может войти в контакт с поверхностью, на которую отложен, из-за чего можно потерять контроль за электроинструментом.
- и) **Запрещается переносить электроинструмент, который находится в рабочем движении.** Случайный контакт одежды с вращающимся рабочим инструментом может привести к её втягиванию, а вследствие этого - к притягиванию рабочего инструмента к телу оператора.

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА:

Вертикальная фрезерная машина предназначена для пазового, кромочного, профильного фрезерования и для выполнения продольных пазов в древесине, искусственных материалах и легких стройматериалах при помощи соответствующих фрез. Запрещается применять вертикальную фрезерную машину для обработки металла, камней и т.п.

Устройство не предназначено для профессионального, ремесленного или промышленного использования. Гарантийное соглашение не действует, когда устройство применяется на ремесленных, промышленных предприятиях или на предприятиях с подобными видами деятельности.

Каждое применение фрезерной машины, несоответствующее указанному выше назначению, запрещено и ведёт к потере гарантии и отсутствию ответственности производителя за возникший в результате этого ущерб.

Какие-либо модификации устройства, выполненные пользователем, освобождают производителя от ответственности за повреждение и ущерб, причинённый пользователю и окружающей среде.

Правильная эксплуатация устройства касается также техобслуживания, хранения, транспортировки и ремонта.

Ремонт электроинструмента может выполняться только в определённых производителем сервисных пунктах. Устройство с питанием от сети должно ремонтироваться исключительно лицами, имеющими соответствующий допуск.

ОСТАТОЧНЫЙ РИСК:

Даже применяя устройство по назначению, нельзя полностью исключить определённых факторов остаточного риска. С учётом конструкции электроинструмента может иметь место следующая опасность:

- скватывание и влупывание одежды или волос в подвижные части;
- повреждения тела вследствие касания вращающегося инструмента;

- ожог при замене рабочего инструмента (некоторые инструменты могут нагреваться во время работы; с целью избежания ожога следует применять защитные рукавицы);
- трещина/излом рабочего инструмента;
- повреждение слуха в случае длительной работы без защитных щитков;
- повреждение зрения и лица отскакивающими элементами обрабатываемого материала;
- отброска обрабатываемого предмета или части обрабатываемого предмета.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Вертикальная фрезерная машина - 1 шт.
- Зажимная гайка для патрона - 1 шт.
- Пружина - 1 шт.
- Зажимные втулки - 2 шт. (6 мм, 8 мм)
- Ограничитель глубины - 1 шт.
- Патрубок для отсасывания пыли - 1 шт.
- Болты, крепящие патрубок для отсасывания пыли - 2 шт.
- Параллельная направляющая - 1 шт.
- Ведущие штоки параллельной направляющей - 2 шт.
- Пружинные шайбы - 2 шт.
- Винты, крепящие ведущие штоки к направляющей - 2 шт.
- Керн циркуля с мотыльковой гайкой - 1 шт.
- Копировальная накладка - 1 шт.
- Рычажный ключ с продолговатым отверстием - 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации - 1 шт.
- Гарантийная карта - 1 шт.

ЭЛЕМЕНТЫ УСТРОЙСТВА (см. рис. А):

Нумерация элементов устройства относится к изображениям, находящимся на странице 2 инструкции по эксплуатации:

1. Поворотный регулятор управления скоростью вращения
2. Рукоятка
3. Зажимная гайка
4. Зажимная втулка 8 мм (предварительно установленная в зажимной гайке 3)
5. Болт, крепящий шток параллельной направляющей
6. Крепление направляющих штоков параллельной направляющей
7. Опорная стопа
8. Скользящее основание
9. Ступенчатый упорный отбой
10. Кнопка блокады шпинделя
11. Барашковый болт для регулировки ограничителя глубины
12. Ограничитель глубины
13. Указатель
14. Регулирующая ручка (точная регулировка глубины фрезерования)
15. Шкала для регулировки глубины фрезерования
16. Блокирующий рычаг
17. Фреза*
18. Отверстия под патрубок для отсасывания пыли
19. Скользящая стойка
20. Включатель/выключатель
21. Кнопка безопасности
22. Керн циркуля с мотыльковой гайкой

9. Кāpņņveida ierobeņotājs
 10. Vārpstas bloķēšana
 11. Dziluma ierobeņotāja regulēšanas tauriņkrūve
 12. Dziluma ierobeņotājs
 13. Rādītājs
 14. Regulēšanas rokturis (precīzā frēzēšanas dziluma regulēšana)
 15. Frēzēšanas dziluma regulēšanas noliņis
 16. Blokavimo svirts
 17. Frēze*
 18. Putekļu sūcēja uzgaļa atveres
 19. Slidošā kolona
 20. Ieslēgts/izslēgts
 21. Drošības slēdzis
 22. Cirkuļa adata ar tauriņuzgriezni
 23. Paralēlā vadotne
 24. Paralēlās vadotnes pārvietojamās sviras ar skrūvēm un atspēru saplākšņiem
 25. Žokļu atslēga ar garencaurumu
 26. Putekļu sūcēja pievienošana
 27. Redukcijas savienojums
 28. Stiprināšanas buksē 6 mm
 29. Kopēšanas uzliktnis
 30. Stiprināšanas skrūves
- * Aprakstītais un uzrādītais aprīkojums neietilpst modeļa TF1201 standarta komplektā.

TEHNISKIE DATI:

Nominālais spriegums	230 V
Nominālā frekvence	50 Hz
Jauda	1200 W
Griešanās ātrums	11000-30000/min
Frēzmašīnas korpusa padeve	55 mm
Bukses diametrs	6 mm, 8 mm
Ierīces klase	II/□
Barošanas vada garums	3 m
Masa	2,55 kg

Informācija par troksni un vibrāciju

Troksņa/vibrācijas mērījumi veikti saskaņā ar normu EN60745. Instrumenta akustiskā spiediena līmenis (LpA) sastāda 84,7 dB(A), bet akustiskās jaudas līmenis (LwA) 95,7 dB(A). Mērījumu pielaidi (KpA/KwA=3dB(A))

UZMANĪBU! Lietot dzirdes aizsargzības līdzekļus!

Vibrācijas līmenis sastāda: 5,06 m/s²

Mērījumu izkliede K=1,5 m/s².

Uzrādītais vibrācijas līmenis ir reprezentatīvs elektroinstrumenta pamata lietošanai. Ja elektroinstrumenti tiek lietoti citos nolūkos vai ar citiem darba instrumentiem, vai arī ja nebus pietiekami konservēti, vibrācijas līmenis var atšķirties no uzrādītā. Augstāk uzrādītie iemesli var radīt vibrācijas ekspozīcijas palielināšanos visā darba laikā.

Nepieciešams realizēt papildus drošības līdzekļus, kuri pasargās operatoru no vibrācijas ekspozīcijas, piem.: elektroinstrumenta un darba instrumenta konservācija, atbilstošas roku temperatūras nodrošināšana, darba operāciju veikšanas secības noteikšana.

PIRMS DARBA SĀKUMA:

1. Pārliecināties, ka barošanas avota parametri atbilst parametriem uzrādītiem uz frēzmašīnas plāksnītes.
2. Strādājot ar pagarinātāju nepieciešams pārliecināties, ka pagarinātāja parametri, vadu šķēsgriezums atbilst ierīces parametriem. Ieteicams lietot pēc iespējas īsus pagarinātājus. Pagarinātājam jābūt pilnībā atītam.
3. Pirms ierīces uzstādīšanas sākuma vienmēr no kontaktligzdas izvilkt kontaktdakšīņu.
4. Pirms ieslēgšanas nepieciešams atbilstoši uzstādīt visus ierīces elementus.

MONTĀŽA:



UZMANĪBU!

Pirms visiem elektroinstrumenta apkalpošanas darbiem no kontaktdakšņas nepieciešams izņemt kontaktdakšīņu.

■ Putekļu sūcēja savienotāja montāža (skat. zīm. B)



BRĪDINĀJUMS! Daži koksnes putekļi, piem. ozols vai buks, var radīt bīstamību veselībai un tiek uzskatīti par kancerogēniem, it īpaši savienojumā ar koksnes apstrādes substancēm (hromāti, koka impregnēšanas līdzekļi). Drošības un tīrības nodrošināšanai darba vietā, nepieciešams vienmēr lietot putekļu sūkšanas sistēmu piemērotu apstrādājamam materiālam, rūpēties par labu darba vietas ventilāciju un nēsāt putekļu masku ar P2 klases putekļu uztvērēju. Nepieciešams izvairīties no putekļu sakrāšanās darba vietā. Putekļi var viegli aizdegties.

Putekļu sūcēja savienojumu (26) var uzstādīt tā, lai putekļu sūcēja caurules savienojums būtu vērst uz mašīnas priekšpusi vai aizmugures pusi.

Piestiprināt putekļu sūkšanas uzgali ar divām stiprināšanas skrūvēm (30) pie pamata plāksnes (7).

Pie savienojuma (26) var pievienot rūpniecības putekļu sūcēju, piemērotu pie apstrādājamā materiāla veida. Ārējais šļūtenes savienojuma diametrs sastāda 40 mm, bet iekšējais diametrs 35 mm.

Putekļu sūcēju var pievienot arī ar redukcijas savienojumu ar ārējo diametru 35 mm un iekšējo diametru 32 mm. Šajā nolūkā nepieciešams iebīdīt redukcijas savienojumu (27) uzgali (26) un pie tā pievienot rūpniecības putekļu sūcēju.

Optimālai sūkšanas ražības nodrošināšanai, nepieciešams regulāri tīrīt putekļu sūcēja savienotāju (26).

■ Stiprināšanas bukses montāža un frēzēšanas instrumentu maiņa



UZMANĪBU! Ar frēzi nepieciešams apieties uzmanīgi – pastāv ievainošanās bīstamība. Stiprināšanai un maiņai ieteicams lietot aizsargcimdus.

Atkarībā no nepieciešamības var izvēlēties dažāda veida un dažādu tipu frēzes. Nepieciešams vienmēr izmantot frēzes ar visisāko griešanas garumu, kurš nepieciešams dotās griešanas veikšanai. Tas samazinās frēžu disbalansu un vibrāciju.

Frēzes no augstas kvalitātes ātrgriezējtaura – piemērotas mikstu materiālu apstrādei, tādu kā miksts koks un plastmasa.

Frēzes no cietaisakausējuma – piemērotas skaidu plākšņu, plastmasas un cieta koka apstrādei.

Ierīce ir paredzēta lietot ar frēzēm, kuru maksimālais ass diametrs sastāda 8 mm. Pievienotās stiprināšanas bukses paredzētas izmantot ar

negadījumus, kurš radītu operatora un/vai tuvumā esošo cilvēku ievainošanu, kā arī mašīnas sabojāšanu.

- k) **Elektroinstrumentu darba laikā nepieciešams stipri turēt ar abām rokām un nodrošināt drošu darba stāvokli.** Elektroinstrumentu drošāk vadīt turot abas rokas.
- l) **Apstrādei paredzēto materiālu nepieciešams nostiprināt uz stabilas pamatnes un nodrošināt no pārvietošanās ar speciālu turētāju palīdzību vai citā veidā.** Ja apstrādāto elementu turam rokā vai piespiežam pie ķermeņa, tas kļūst nestabils, kas var radīt kontroles zaudēšanu par to.
- m) **Nedrīkst novietot apstrādājamo priekšmetu uz cietām virsmām, tādām kā betons, akmens, un tml.** Izejošās griežējinstrumenta daļas var radīt mašīnas atmešanu.
- n) **Elektroinstrumentus ieslēgt pirms frēzes kontakta ar materiālu.** Pretējā gadījumā pastāv atmešanas bīstamība, kad izmantotais instruments iekļūst apstrādājamā materiālā.
- o) **Nedrīkst pieskarties pie rotējošas frēzes kā arī tuvināt rokas tās darbības laukumā. Ar otru roku nepieciešams turēt papildus rokturi vai dzinēja korpusu.** Turot ierīci ar abām rokām samazinās roku ievainošanas risks ar darba instrumentu.
- p) **Darba laikā, kad tiek veikti darbi, kur elektroinstrumenti varētu trāpīt uz noslēptiem elektriskiem vadiem vai pašu vada, turēt elektroinstrumentu pie izolētas virsmas.** Kontakta rezultātā ar zem sprieguma esošiem vadiem, visas elektroinstrumenta metāla daļas arī atradīsies zem sprieguma un tas operatoram var radīt strāvas triecienu.
- q) **Nepieciešams lietot attiecīgas meklēšanas ierīces, lai lokalizētu slēptus barošanas vadus vai lūgt pilsētas dienestu palīdzību.** Kontakts ar vadiem, kuri ir zem sprieguma var novest līdz ugunsgrēkam vai elektriskā strāvas triecienam. Gāzes vada bojājums var novest līdz sprādzienam. Ūdensvada pārraušana rada materiālus zaudējumus vai notikt elektriskās strāvas triecienu.
- r) **Tīkla vadu nepieciešams turēt tālu no rotējošiem darba instrumentiem.** Gadījumā, ja tiek zaudēta kontrole par instrumentu, tīkla vads var tikt pārgriezts vai ievilkts.
- s) **Nedrīkst lietot elektroinstrumentu ar bojātu vadu. Nedrīkst pieskarties pie bojāta vada, ja darba laikā tiek bojāts vads, nepieciešams izvilkt kontaktdakšīņu no kontaktlīdzda.** Bojāti vadi palielina elektriskās strāvas trieciena risku.
- t) **Nekad nedrīkst nolikt elektroinstrumentu līdz pilnīgi nav apstājies darba instruments.** Rotējošs instruments var nonākt kontaktā ar vismu, uz kuras tiks novietots, rezultātā var tikt zaudēta kontrole par elektroinstrumentu.
- u) **Nedrīkst pārnēsāt ieslēgtu elektroinstrumentu.** Negaidīts rotējošu darba instrumentu kontakts ar apģērbu var radīt tā ievilkšanu un darba instrumenta pievilkšanu pie operatora ķermeņa.

IERĪCES PIELIETOJUMS:

Augšējās vārpstas frēzmašīna ir paredzēta ielaizu, šķautņu, profila frēzēšanai un gareno rievu izveidošanai kokā, plastmasā un vieglos celtniecības materiālos ar atbilstošu frēžu palīdzību. Augšējās vārpstas frēzmašīnu nedrīkst lietot metāla, akmens un tml. apstrādei.

Nedrīkst lietot instrumentu veicot darbus, kur nepieciešams lietot profesionālas ierīces. Garantijas līgums nav spēkā, kad ierīce tika lietota amatnieku, rūpniecības vai līdzīgu saimniecības darbību darbinācis.

Aizliegts elektroinstrumentu pielietot neatbilstoši augstāk uzrādītam pielietojumam, tas rada garantijas zaudēšanu kā arī ražotājs neatbild par šādā veidā radītiem zaudējumiem.

Jebkādas ierīces modifikācijas, kuras veic lietotājs atbrīvo ražotāju no atbildības par bojājumiem un zaudējumiem, kuri nodarīti lietotājam un apkārtējiem.

Pareiza elektroinstrumenta lietošana attiecas arī uz konservāciju, glabāšanu, transportu un remontu.

Elektroinstrumentu drīkst lietot tikai ražotāja uzrādītos servisa punktos. Ierīces, kuras tiek barotas no elektriskā tīkla drīkst lietot tikai pilnvarotas personas.

ATLIKUSĀIS RISKS:

Neskatoties uz pielietojumam paredzēto lietošanu nevar pilnībā izslēgt atsevišķus riska elementus. Ņemot vērā mašīnas konstrukciju un uzbūvi var rasties sekojošas bīstamības:

- apģērba vai matu ievilkšana un iepīšana kustīgās daļās;
- ķermeņa traumas pieskaroties pie rotējoša instrumenta;
- applaucēšanās darba instrumenta maiņas laikā (daži instrumenti darba laikā var sakarst, applaucēšanās novēršanai nepieciešams lietot aizsargcimdus);
- darba instrumenta plīsums/salušana;
- dzirdes zaudēšana ilgi strādājot bez aizsargautiņām;
- acu un sejas traumas apstrādājamā materiāla atlauzu gadījumā;
- apstrādājamā priekšmeta vai priekšmeta daļu atmešana.

KOMPLEKTĀCIJA:

- Augšējās vārpstas frēzmašīna - 1 gab.
- Stiprināšanas uzgrieznis - 1 gab.
- Atspere - 1 gab.
- Stiprināšanas bukses - 2 gab. (6 mm, 8 mm)
- Dziļuma ierobežotājs - 1 gab.
- Putekļu sūcēja pievienošana - 1 gab.
- Putekļu sūcēja pievienošanas stiprināšanas skrūves - 2gab.
- Paralelā vadotne - 1 gab.
- Paralelā vadotnes vadības sviras - 2 gab.
- Atsperaplākšņi - 2 gab.
- Vadotnes vadības sviru stiprināšanas skrūves - 2 gab.
- Cirkulja adata ar tauriņgriezni - 1 gab.
- Kopēšanas uzliktnis - 1 gab.
- Žokļu atslēga ar garencaurumu - 1 gab.
- Lietošanas instrukcija - 1gab.
- Garantijas karte - 1 gab.

IERĪCES ELEMENTI (skat. zīm. A):


Ierīces elementu numerācija attiecas uz grafisko zīmējumu, kurš atrodas apkalpošanas instrukcijas 2.lapas pusē:

1. Apgriezienu ātruma regulators
2. Rokturis
3. Stiprināšanas uzgrieznis
4. Stiprināšanas buksē 8 mm (sākotnēji uzstādīta stiprināšanas uzgrieznis 3)
5. Paralelo vadotņu sviras stiprināšanas skrūve
6. Paralelās vadotnes vadošo sviru stiprināšana
7. Galvenā plāksne
8. Slidošā plāksne

23. Параллельная направляющая
24. Ведущие штоки параллельной направляющей с винтами и пружинными шайбами
25. Рычажный ключ с продолговатым отверстием
26. Патрубок для отсасывания пыли
27. Редукционное соединение
28. Зажимная втулка 6 мм
29. Копировальная накладка
30. Крепёжные болты

*Описанное или представленное оборудование не относится к стандартному оснащению модели TFI201.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Напряжение питания номинальное	230 В
Частота питания номинальная	50 Гц
Мощность номинальная	1200 Вт
Скорость вращения	11000-30000/мин
Шаг корпуса фрезерного станка	55 мм
Диаметр втулки	6 мм, 8 мм
Класс оборудования	II / 
Длина кабеля электропитания	3 м
Вес	2,55 кг

■ Информация о шуме и вибрации

Измерения ШУМА/ВИБРАЦИИ произведены согласно стандарту EN 60745. Уровень акустического давления (LpA) инструмента составляет 84,7 дБ(A), а уровень акустической мощности (LwA) – 95,7 дБ(A). Допуск измерения Кра/КwA = 3 дБ(A).

ВНИМАНИЕ! Применять средства для защиты слуха!

Уровень вибрации составляет 5,06 м/с²
Допуск измерения K=1,5 м/с²

Указанный уровень вибрации соответствует основным применениям электроинструмента. Если электроинструмент будет использован для других применений или с другими рабочими инструментами, а также, если не будет выполнен соответствующий технический уход, уровень вибрации может отличаться от указанного. Указанные выше причины могут привести к усилению воздействия вибраций в течение всего времени работы.

Необходимо применять дополнительные меры безопасности с целью защиты оператора от воздействия вибрации, а именно: правильный технический уход за электроинструментом и рабочими инструментами, обеспечение соответствующей температуры рук, определение очередности рабочих операций.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ:

1. Убедиться в том, что параметры источника питания соответствуют параметрам фрезерной машины, представленным на заводском щитке.
2. В случае работы с удлинителем следует убедиться в том, что параметр удлинителя, поперечные сечения, соответствуют параметрам фрезерной машины.
3. Перед началом выполнения регулировки на устройстве всегда следует извлекать штепсель из розетки.
4. Перед вводом в действие следует соответственно смонтировать все элементы устройства.

МОНТАЖ:



ВНИМАНИЕ! Перед началом любых работ по обслуживанию электроинструмента, выньте штепсель из розетки.



■ Монтаж патрубка для отсасывания пыли (см. рис. В)

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ! Некоторые виды древесной пыли, напр. из дуба или бука, могут являться угрозой для здоровья и считаются канцерогенными, особенно в сочетании с веществами для деревообработки (хроматы, пропиточные средства для древесины). Чтобы обеспечить безопасность и чистоту на месте работы, следует всегда применять систему отсасывания пыли, приспособленную к виду обрабатываемого материала, заботиться о хорошей вентиляции рабочего места и закрывать пылезащитную маску с поглотителем класса P2. Следует избегать нагромождения пыли на рабочем месте. Пыль может с лёгкостью загореться.

Патрубок для отсасывания пыли (26) можно установить таким образом, чтобы присоединение шланга пылесоса было направлено вперёд или назад машины.

Прикрепить патрубок для отсасывания пыли при помощи двух крепёжных болтов (30) к опорной стопе (7).

К патрубку (26) можно подсоединить промышленный пылесос, приспособленный для вида обрабатываемого материала. Внешний диаметр присоединения шланга составляет 40 мм, а внутренний диаметр – 35 мм.

Пылесос можно подключить с помощью редукционного соединения с внешним диаметром 35 мм и внутренним 32 мм. С этой целью следует вставить редукционное соединение (27) в патрубок (26) и подключить к нему промышленный пылесос.

Чтобы гарантировать оптимальную производительность отсасывания, следует регулярно чистить патрубок для отсасывания пыли (26).

■ Монтаж зажимной втулки и замена фрез



ВНИМАНИЕ! С фрезервальными инструментами следует обращаться осторожно – существует риск возникновения порезов. Для крепления и замены фрезы рекомендуется применение защитных рукавиц.

В зависимости от потребностей, можно подобрать фрезы разного типа и с разными свойствами. Следует всегда применять фрезу с наиболее короткой длиной резки, необходимой для выполнения требуемого резания. Это минимизирует возможность биения и колебания фрез.

Фрезы из высококачественной быстрорежущей стали – приспособлены для обработки мягких материалов, таких как мягкая древесина и пластмасса.

Фрезы из твердых сплавов – являются пригодными особенно для обработки древесностружечных плит, пластмассы и твердой древесины.

Устройство предназначено для применения с фрезами с диаметром стержня максимально 8 мм. Поставляемые зажимные втулки предназначены для употребления с фрезами с диаметром стержней 6 мм или 8 мм. Применяемые фрезы должны быть чистыми, а их техническое состояние не должно вызывать критических замечаний.

Во время замены фрезервальных инструментов следует соблюдать нижеприведенные указания:

1. Расположить фрезерную машину на плоской нескользящей

поверхности.

2. Выбрать фрезу и соответствующую зажимную втулку.
3. Нажать кнопку блокады шпинделя (10) и придержать в этой позиции. В случае необходимости следует рукой повернуть шпиндель, пока не заскочит блокада.
4. Открутить зажимную гайку инструментального держателя (3) с помощью рычажного ключа (25) (см. рис. С).
5. Ввести втулку в патрон для инструмента и придержать ее втиснутой.
6. Закрутить зажимную гайку на винт шпинделя.



ВНИМАНИЕ! Не докручивать зажимную втулку зажимной гайкой перед установлением фрезы. Это может привести к повреждению зажимной втулки.

7. Установить фрезу (17) во втулку на глубину, по меньшей мере, 20 мм.
8. Придерживать блокаду шпинделя в надавленном положении и надёжно докрутить ключом нажимную гайку.
9. Перед вводом в действие фрезерной машины следует удостовериться, что фреза правильно установлена и свободно вращается.

УКАЗАНИЯ:

- При доставке зажимная втулка 8 мм уже установлена на зажиме. Заменяя фрезу на другую с тем самым диаметром стержней, достаточно только немного открутить нажимную гайку. Нет необходимости ее полностью снимать.
- Чтобы облегчить замену зажимной втулки или фрезы, можно снять патрубок для отсасывания пыли (26).

ФРЕЗЫ (см. рис. D):

В нижеприведенной таблице перечислены чаще всего употребляемые фрезы*.

Описание	Применение
Пальцевая фреза (1)	Пазы и притворы
Пальцевая фреза (2)	Пазы и притворы
Фреза для трапециевидных пазов (3)	Нарезка А-пазов («ласточкин хвост»)
Пальцевая фреза (4)	Пазы и притворы
Фреза для шпоночных пазов (5)	Пазы, гравировка и закругление кромки.
Сердцевинная фреза (6)	Нанесение рифлей, гравировка и декоративное формирование кромок.
Пазовая фреза (7)	Декоративное формирование кромок.
Остролюковая фреза (8)	Декоративное формирование кромок.
Фреза для закруглений (9)	Закругление кромки
Фреза для закруглений (10)	Закругление кромки
Фреза для обрезки (11)	Обрезка слоистого пластика или твердой древесины; точное профилирование в соответствии с шаблоном.
Фреза для обработки фасок (12)	Обработка фасок

*Описанное или представленное оборудование не относится к стандартному оснащению модели TF1201.

■ Установка параллельной направляющей

Вместе с электроинструментом Вы получили параллельную направляющую (23), которая значительно упрощает фрезерование канавки и пазов, параллельных краю обрабатываемого материала. Во время транспортировки направляющая находится в разобранном состоянии. Монтаж заключается в соединении между собой параллельной направляющей (23) с передвижными штоками (24):

1. Выкрутить с помощью крестовидной отвертки оба винта из передвижных штоков (24).
2. Концы передвижных штоков (24), снабженные внутренней резьбой, приложить к отверстиям параллельной направляющей (23) и закрепить с помощью пружинных шайб и крепежных винтов (см. рис. E).
3. В зависимости от рабочих требований, штоки параллельной направляющей (23) можно вставлять в крепежные отверстия (6) опорной плиты (1) с правой либо левой стороны машины.
4. Параллельную направляющую (23) установить на требуемый интервал и заблокировать крепежными болтами (5) (см. рис. F).

■ Установка керн циркуля

С помощью керн циркуля (22) можно фрезеровать круглые формы.

1. Перевернуть параллельную направляющую (23), то есть, край направляющей должен быть направлен вверх. В плите направляющей выполнены два отверстия, которые можно использовать для фрезерования окружностей либо кривых.
2. С помощью мотыльковой гайки соединить керн циркуля (22) с параллельной направляющей (23). С целью прикручивания придержать керн циркуля с помощью продолговатого отверстия рычажного ключа (25) (см. рис. G).
3. Установить керн циркуля в обозначенный центр окружности, которая будет фрезероваться, и вбить его в материал.

■ Монтаж копировальной накладки

В состав комплекта входит копировальная накладка (29), которая используется при выполнении множества элементов одинаковой формы.

Копировальная накладка крепится длинными болтами (30) (эти болты также служат для крепления патрубка для отсасывания пыли (26)) со стороны плиты скользяния (8). Накладку следует установить таким образом, чтобы воротник был направлен в направлении обрабатываемого материала (см. рис. H).

УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ ФРЕЗЕРОВКИ:



ВНИМАНИЕ! Установку глубины фрезеровки можно производить только при выключенном электроинструменте.

Чтобы установить глубину фрезеровки следует действовать следующим образом:

1. Электроинструмент с прикрепленной фрезой разместить на обрабатываемом предмете.
2. Поворачивать ступенчатый упорный отбой (9), пока он не защелкнется в самой низкой позиции.
3. Ослабить барашковый болт (11) настолько, чтобы ограничить

иеelpošanas bistamību.



BRĪDINĀJUMS Vispārējie instrumenta drošas lietošanu norādījumi.

4. Lietošana un gādība par elektroinstrumentu:

- a) **Nedrīkst pārslēgt elektroinstrumentu. Nepieciešams piemērot elektroinstrumentu veiktajam darbam.** Pareizs elektroinstrumentus nodrošinās labāku un drošāku darbu pie slodzes, kādam tas tika projektēts.
- b) **Nedrīkst lietot elektroinstrumentu, ja slēdzis to neieslēdz un neizslēdz.** Katrs elektroinstrumenti, kuru nevar ieslēgt vai izslēgt ar slēdzi ir bīstams un to nepieciešams labot.
- c) **Nepieciešams atvienot elektroinstrumenta kontaktdakšīņu no barošanas avota un/vai atslēgt akumulatoru pirms tiek veikta jebkāda uzstādīšana, detaļu maiņa vai instrumenta glabāšana.** Tādas drošības darbības reducē neparedzētu elektroinstrumenta palaišanu.
- d) **Nelietotu elektroinstrumentu nepieciešams glabāt bērniem nepieejamās vietās un nedrīkst atļaut personām, kuras nav iepazinušas ar elektroinstrumentu vai šo lietošanas instrukciju lietot elektroinstrumentu.** Elektroinstrumenti ir bīstami neapmācītu lietotāju rokās.
- e) **Elektroinstrumentu nepieciešams konservēt.** Nepieciešams pārbaudīt asu sakritību vai kustīgo daļu iekļūšanas, detaļu plīsumus un visus apstākļus, kuri varētu ietekmēt elektroinstrumenta darbu. Ja tiek konstatēti bojājumi, elektroinstrumentu pirms lietošanas nepieciešams salabot. Daudzu negadījumu iemesls ir nepareiza elektroinstrumenta konservācija.
- f) **Griezējinstrumentiem jābūt asiem un tīriem.** Attiecīgi uzturēti asi griezējinstrumenta asmeņi samazina iekļūšanas iespējas un atvieglo apkalpošanu.
- g) **Elektroinstrumentu, aprikojumu, darba instrumentus un tml. nepieciešams lietot saskaņā ar šo instrukciju, ņemot vērā darba apstākļus un veicamo darbu.** Lietot elektroinstrumentu tam neparedzētā veidā var novest pie bīstamām situācijām.
- h) **Zemās temperatūrās vai pēc ilgāka nelietošanas laika, ieteicams uz pāris minūtēm ieslēgt elektroinstrumentu bez slodzes, lai piedziņas mehānismā sāktu pareizi darboties smērējļā.**
- i) **Elektroinstrumentu tīrīšanai lietot mikstu, mitru (ne slapju) drānu un ziepes. Nelietot benzīnu, šķīdinātājus un citus līdzekļus, kuri varētu sabojāt ierīci.**
- j) **Elektroinstrumentu nepieciešams glabāt / transportēt iepriekš pārlicinoties, ka visas kustīgās daļas ir nobloķētas un nodrošinātas pret atbloķēšanu ar oriģināliem šim nolūkam paredzētiem elementiem.**
- k) **Elektroinstrumentu nepieciešams glabāt sausā, no putekļiem un mitruma sargātā vietā.**
- l) **Elektroinstrumenta transportēšanu jāveic oriģinālā iepakojumā, kurš pasargā no mehāniskiem bojājumiem.**



BRĪDINĀJUMS! Vispārējie instrumenta drošas lietošanu norādījumi.

5. Remonts:

- a) Savu elektroinstrumentu garantijas un pēcgarantijas remontus veic PROFIX serviss, kas garantē visaugstāko remontu kvalitāti kā arī tiek izmantotas oriģinālas rezerves daļas.
- b) Ja barošanas vads tiek bojāts, to nepieciešams apmainīt pie ražotāja vai specializētā remonta darbnīcā, vai arī to jāveic kvalificētai personai, lai novērstu bīstamību.



BRĪDINĀJUMS!

Darba laikā ar elektrisko instrumentu ieteicams vienmēr ievērot galvenos drošības principus, lai izvairītos no ugunsgrēka, elektriskās strāvas trieciena vai mehāniskām traumām.



FRĒZMAŠĪNA

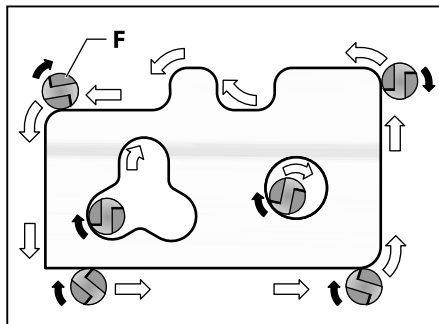
Papildus brīdinājumi attiecībā uz drošību:

- a) **Frēzmašīnas operatoram jābūt atbilstoši apmācītam ierīces regulēšanas un lietošanas jomā. Frēzmašīnu nedrīkst apkalpot personas jaunākas par 18 gadiem.** Šīs aizliegums neattiecas uz jaunatni vecāku par 16 gadiem, ja darbs tiek veikts profesionālās apmācības nolūkos un par drošību atbildīgas personas uzraudzībā.
- b) **Strādājot ar frēzmašīnu nepieciešams lietot individuālās aizsardzības līdzekļus. Vienmēr lieto aizsargbrilles un dzirdes aizsardzības līdzekļus. Atbilstošos apstākļos lietot putekļu aizsargmasku.** Redzes aizsardzības līdzekļiem jābūt spējīgiem aizturēt lidojošās lauskas, kuras rodas veicot dažādas operācijas. Aizsargaugstīgas aizsargā no dzirdes zaudēšanas trokšņa iedarbības rezultātā. Putekļu maskām un elpošanas orgānu aizsarglīdzekļiem jāfiltrē darba laikā radušās putekļu daļiņas.
- c) **Nepieciešams vienmēr lietot putekļu sūcēja sistēmu.** Daži koksnes vai līdzīgi materiāli var radīt putekļus, kuri var būt bīstams veselībai.
- d) **Valkāt atbilstošu aizsargapģērbu. Nenesāt vaļēju apģērbu un rotaslietas.** Frēzmašīnas rotējošās daļas tos var ievilk. Uz gariem matiņiem uzvilkt speciālu tīkliņu.
- e) **Elektroinstrumentu nepieciešams lietot tikai materiālu apstrādei, kuri tika uzraudīti nodaļā attiecībā uz lietošanu saskaņā ar pielietojumu.** Pretējā gadījumā elektroinstrumentu var pārslēgt un sabojāt.
- f) **Nekad nefrēzēt materiālu, kuros atrodas metāla priekšmeti, naglas vai skrūves.** Tas var radīt darba instrumenta defektu un vibrācijas palielināšanos.
- g) **Neapstrādājiet materiālus, kas satur azbestu.** Azbestam piemīt kancerogēnu īpašības.
- h) **Lietotā darba instrumenta pieļaujama griešanās ātrums nevar būt mazāk par maksimālo griešanās ātrumu uzraudītu uz elektroinstrumenta.** Darba instruments, kurš rotē ar lielāku ātrumu par pieļaujamo, var plīst.
- i) **Frēzēm un citiem darba instrumentiem precīzi jāsadē ar lietotā elektroinstrumenta instrumentu turētāju (patronu).** Instrumentu patronai nepielāgots darba instruments griežas nevienmērīgi, stipri vibrē un var radīt, ka tiek zaudēta kontrole par elektroinstrumentu.
- j) **Nedrīkst lietot neasus vai bojātus frēzēšanas instrumentus.** Neasas vai bojātas frēzes rada paaugstinātu berzi, var iekļēties, kā arī ir disbalansa iemesls. Tas ir neparasti bīstams un var notikt nopietns

тому, что фреза будет пытаться подняться по древесине.



ВНИМАНИЕ! Направление фрезерования должно быть постоянно противоположным к направлению оборотов фрезы (фрезерование с направлением против хода). При фрезеровании, совместимом с направлением оборотов фрезы (попутное фрезерование (по подаче)), фрезерный станок может быть вырван из рук обслуживающего лица. Правильное направление подачи инструмента показано на рисунке ниже. Если резание осуществляется вокруг кромки материала, следует передвигать инструмент против движения часовой стрелки. Если фрезерование происходит в центре поверхности, как представлено на рисунке, следует передвигать инструмент по движению часовой стрелки.



ВНИМАНИЕ: Направление подачи является исключительно важным во время применения ведущей фрезы и выполнения ручного фрезерования на кромке обрабатываемого материала.

Скорость подачи:

Важно обрабатывать предмет с соответствующей подачей. Рекомендуется перед обработкой предмета выполнить несколько испытательных фрезерований на отходах материала. Таким образом, удастся очень легко найти наилучшую рабочую скорость. Машину следует двигать умеренной скоростью. Мягкие материалы требуют большей скорости подачи, чем твердые материалы.

Двигатель фрезерной машины может глохнуть, если будет перегружаться или употребляться несоответствующим образом. Чтобы избежать возможных повреждений инструмента, следует уменьшить скорость подачи.

Малая подача:

Фреза может слишком сильно нагреться. В случае обработки легковоспламеняющегося материала, как напр. древесина, может загореться обрабатываемый предмет.

Большая подача:

Фреза может повредиться, а качество фрезерования будет низким – материал останется необработанным и неровным.

Подождать, пока фреза полностью остановится, прежде чем вынуть обрабатываемый предмет и отложить фрезерную машину.

■ Кромочное или фасонное фрезерование

При фрезеровании кромки или при фасонном фрезеровании без применения параллельной направляющей, следует применять

ведущие фрезы или с подшипником. Нижняя часть ведущей фрезы – это валик без режущих кромок. Фрезы с подшипником имеют шаровой подшипник для ведения фрезы.

Предварительно запущенный электроинструмент придвинуть сбоку к обрабатываемому предмету и углублять фрезу в материале, вплоть до момента упора ведущего стержня, относительно шарикового подшипника фрезы, в кромку обрабатываемого предмета.

Ведущая часть передвигается вдоль кромки рабочей поверхности, выполняя фигурные кромки в одно и то же время, что вращающиеся лезвия выполняют резание. Кромка, по которой передвигается ведущая часть, должна быть идеально гладкой, поскольку каждое неравенство перемещается на формирующуюся поверхность.

Фрезерную машину вести обеими руками вдоль кромки предмета, при этом обращая внимание на её угловое положение. Очень сильный нажим может привести к повреждению кромки предмета. Во время фрезерования обрабатываемого предмета, который требует придания формы кромке, следует всегда сначала фрезеровать кромку со слоями поперек кромки, а затем кромки со слоями – вдоль кромки. Таким образом, будет минимизирована возможность повреждения, вызванная отрывом куска материала на конце кромки со слоями поперек.

■ Фрезерование с параллельной направляющей

С целью фрезерования вдоль прямолинейных кромок обрабатываемого материала, следует поступать следующим образом:

1. Установить параллельную направляющую (23) согласно пункту „Установка параллельной направляющей“.
2. Включенный электроинструмент вести с легким боковым нажимом на параллельную направляющую вдоль кромки обрабатываемого предмета, сохраняя при этом равномерную подачу (см. рис. М).

■ Фрезерование при помощи керна циркуля

Для фрезерования по окружности можно применить kern циркуля (22).

1. Установить kern циркуля (22) согласно пункту „Установка керна циркуля“.
2. Установить kern циркуля (22) в центральном пункте фрезеруемой поверхности и прижать.
3. Включенный электроинструмент следует проводить над обрабатываемым предметом при помощи правой рукоятки и захвата циркуля. Обращать внимание на направление фрезерования!

■ Ручное фрезерование

Фрезеруя ручным способом при помощи фрезы малого диаметра, можно достичь много желаемых эффектов. Обычно мастер рисует требуемый контур или шрифт на материале, а затем применяет эти контуры как ведущие линии.

- Пользоваться только очень плоской установкой фрезеровки!
- При обработке предмета следить за направлением вращения фрезы.

■ Фрезерование с использованием копировальной накладки

Указание! Шаблон должен иметь высоту не ниже высоты



– «**Пользуйтесь средствами на охрану слуха**»



– «**Заřízení je ve II. ochranné třídě s dvojitou izolací**»



– «**Заřízení v souladu s ES**»

ОХРАНА ЖИВОТНОГО ПРОСТРЕДИЯ:



ПОЗОР: Зображений символ znamená zákaz likvidace zařízení dohromady s jinými odpady (na porušení zákazu se vztahuje pokuta). Nebezpečné složky, které se nacházejí v elektrickém a elektrotechnickém vybavení mají negativní vliv na životní

prostředí a lidské zdraví.

Domácnosti by se měly zapojit do získávání zpět a opětovného využívání (recyklace) starých elektrospotřebičů. V Polsku a v Evropě se tvoří nebo už existuje systém sběru elektroodpadu, v rámci kterého mají všechna prodejní místa elektrospotřebičů povinnost přijímat elektroodpad. Kromě toho existují sběrná místa pro elektroodpad.

ВЫРОБЦЕ:

PROFIX s.r.o.

ul. Marywilska 34,

03-228 Varšava, Polsko

Toto zařízení vyhovuje vnitrostátním i evropským normám a bezpečnostním požadavkům.

ПОЗОР: V případě technických problémů se obraťte na servis s příslušným oprávněním. Veškeré opravy musí provádět kvalifikovaní odborníci, s použitím původních náhradních dílů.



Politika firmy PROFIX je politikou průběžného zdokonalování výrobků, z toho důvodu si firma vyhrazuje právo změnit specifikaci výrobku bez předchozího informování. Obrázky, uvedené v návodu na obsluhu, jsou pouze příklady a mohou se lišit od skutečného vzhledu zakoupeného zařízení.

Tento návod je chráněn autorským zákonem. Jeho kopírování / rozmnožování bez písemného souhlasu společnosti PROFIX s.r.o. je zakázáno.

vedení je třeba používat vodící frézy nebo frézy s ložiskem. Dolní část vodící frézy to je váleček bez rezných hran. Frézy s ložiskem mají kulčičkové ložisko, které frézu vede.

Spustíte stroj a přisuníte jej ze strany ke zpracovávanému předmětu a zavedte frézu do materiálu, až do chvíle, kdy se vodící trn, případně kulčičkové ložisko frézy, opře o hranu zpracovávaného předmětu. Vodící část se posunuje podél hrany pracovní oblasti a provádí dekorální hrany ve stejné době, ve které otáčející se břity provádí řez. Hrana, po které se posunuje vodící část, by měla být ideálně hladká, protože každá nerovnost je přenášena na tvarovaný povrch.

Fréžku je třeba vést oběma rukama podél hrany předmětu, a věnovat při tom pozornost její úhlové poloze. Příliš silný tlak může způsobit poškození hrany předmětu.

Při fréžování předmětu, který vyžaduje tvarování hran, je třeba vždy nejdříve fréžovat hranu s léty dřeva směřujícími napříč hranou a následně hrany s léty podél hrany. Tímto způsobem bude minimalizovaná možnost poškození odtržením kousku materiálu na konci hrany s příčnými léty.

■ Frézování s rovnoběžným vedením

Při fréžování podél rovných hran zpracovávaného materiálu je třeba postupovat následovně:

1. Namontujte rovnoběžné vedení (23) podle bodu „**Montáž rovnoběžného vedení**“.
2. Zapnuté elektronářadí vedte s mírným bočním tlakem na rovnoběžné vedení podél hrany zpracovávaného předmětu, dbejte při tom, aby byl posun rovnoměrný (viz obr. M).

■ Frézování s použitím hrotu kružítka

K fréžování po obvodu kruhu lze použít hrot kružítka (22).

1. Namontujte hrot kružítka (22) v souladu s bodem „**Montáž hrotu kružítka**“.
2. Nastavte hrot kružítka (22) do středního bodu fréžované oblasti a přitlačte.
3. Zapnuté elektronářadí je třeba vést nad zpracovávaným předmětem s použitím pravého držáku a držáku kružítka (viz obr. N). Dávejte pozor na směr fréžování!

■ Manuální fréžování

Při manuálním fréžování s použitím frézy s malým průměrem je možné dosáhnout mnoho požadovaných efektů. Většinou řemeslník nakreslí požadovanou konturu nebo písmo na materiál a následně tyto používá jako vodící linie.

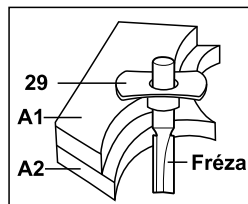
- Používejte pouze velmi ploché nastavení fréžování!
- Při zpracování předmětu dávejte pozor na směr otáček frézy.

■ Frézování s použitím kopírujícího nástavce

Pokyn! Šablona musí mít minimálně výšku manžety kopírujícího nástavce (29).

Pokyn! Pro práci zvolte fréžovací nástroj menší, než je vnitřní průměr kopírujícího nástavce.

1. Namontujte kopírující nástavec (29) v souladu s bodem „**Montáž kopírujícího nástavce**“.
2. Na fréžovacím stole umístěte materiál, který se má zpracovávat (A2), a na něm prvek, který je vzor (A1).
3. Přesuňte vzor vůči obráběnému materiálu tak, aby manžeta kopírovacího nástavce se mohla opírat o vzor A1 a zároveň mohla odstranit zbytečné části z materiálu A2.



4. Oba prvky solidně připevněte k obráběcímu stolu.
5. Zapněte elektronářadí, spustíte je do pracovní polohy (je dobré, když fréžování probíhá po etapách) a zajistíte pákou proti posunu (16).
6. Zahajte fréžování přitlačením manžety nástavce ke vzoru A1.

ÚDRŽBA:

Stroj v podstatě nevyžaduje zvláštní údržbu, avšak pro zajištění jeho dlouhodobého bezvadného provozu je potřebné jej pravidelně čistit.



POZOR! Před zahájením údržby vypněte fréžku a vyjměte zástrčku kabelu ze síťové zásuvky.

Po práci se doporučuje přefouknání stlačeným vzduchem (s maximálním tlakem do 0,3 MPa) větracích otvorů a držáku nástroje. Zabrání to poškození ložisek a odstraní prach blokující přísun vzduchu chladičoho motor.

POZOR! Během profukování si nasadte ochranné brýle.

Vnější plastové části je možné čistit s použitím vlhkého hadříku a jemného čistícího prostředku. Dávejte pozor na to, aby se voda nedostala dovnitř zařízení.

POZOR: NIKDY nepoužívejte rozpouštědla.

Je třeba pravidelně mazat kluzné sloupky.

SKLADOVÁNÍ:

Nářadí skladujte na místě, které není přístupné dětem, udržujte jej čisté, chráňte před vlhkem a zapraššením. Podmínky skladování by měly vylučovat možnost mechanického poškození nářadí a minimalizovat vliv škodlivých povětrnostních podmínek.

DOPRAVA:

Zařízení dopravujte a skladujte v obalu, který je chrání před vlhkem, průnikem prachu z drobných objektů, především chráňte ventilační otvory – drobné částice, které by se dostaly dovnitř krytu, mohou poškodit motor.

PIKTOGRAMY:

Vysvětlění ikon umístěných na firemním štítku a na informačních nálepkách na zařízení:



«Před spuštěním zařízení si přečtěte návod na obsluhu!»



«Vždy používejte ochranné brýle»

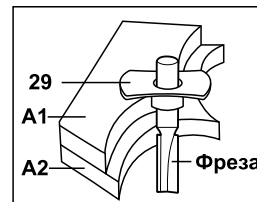


«Používejte ochranné masky proti prachu»

воротника копировальной накладки (29).

Указание! Выбрать фрезу меньшую, чем внутренний диаметр копировальной накладки.

1. Установить копировальную накладку (29) согласно пункту «**Монтаж копировальной накладки**».
2. На фрезеровочном столе положить элемент, который будет обрабатываться (A2), а на нем шаблонный элемент (A1).
3. Передвинуть шаблонный элемент по отношению к обрабатываемому таким образом, чтобы воротник копировальной накладки, опираясь о элемент A1, мог удалить лишний материал на элементе A2.



4. Solidно прикрепить оба элемента к фрезеровочному столу.
5. Включить электроинструмент, опустить в рабочее положение (рекомендуется выполнять фрезеровку в несколько этапов) и заблокировать рычагом блокировки подачи (16).
6. Начать фрезеровку, прижимая воротник накладки к шаблону A1.

КОНСЕРВАЦИЯ:

Машина в принципе не требует специальных процедур по техническому уходу, однако с целью обеспечения непрерывной, безаварийной работы ей необходима регулярная чистка.



ВНИМАНИЕ! Перед началом работ по техническому уходу следует выключить фрезерную машину и вынуть штепсельную вилку провода из сетевой розетки.

После работы рекомендуется продувка сжатым воздухом (с давлением не больше, чем 0,3 МПа) вентиляционных отверстий и патрона для инструмента. Это предотвратит повреждения подшипников, удалит пыль, блокирующий приток воздуха, охлаждающего двигатель.

ВНИМАНИЕ! Во время продувки следует закладывать защитные очки.

Внешние пластмассовые части могут быть очищены при помощи влажной ткани и мягкого очистительного средства. Следите, чтобы вода не проникла внутрь устройства.

ВНИМАНИЕ: Никогда не следует пользоваться растворителями.

Следует время от времени смазывать скользящие стойки.

ХРАНЕНИЕ:

Машину следует хранить в месте, недоступном для детей, содержать в чистоте, защищать от влаги и попадания пыли. Условия хранения должны исключать возможность механических повреждений и влияния атмосферных условий.

ТРАНСПОРТИРОВКА:



Политика компании PROFIX – это политика постоянного совершенствования своих изделий, поэтому компания сохраняет за собой право изменения спецификации изделия без предварительного уведомления. Изображения, имеющиеся в инструкции, являются примерными и могут отличаться от фактического вида приобретенного электроинструмента. Настоящая инструкция по эксплуатации защищена авторскими правами. Запрещено её копирование и размножение без согласия ООО «PROFIX».

Устройство следует транспортировать и складировать в упаковке, защищающей от влаги, проникновения пыли и мелких объектов, особенно необходимо защитить вентиляционные отверстия. Мелкие элементы, попавшие вовнутрь корпуса, могут повредить электродвигатель.

ПИКТОГРАММЫ:

Описание знаков, имеющихся на щитке и информационных наклейках электроинструмента.



«Перед подключением и началом работы необходимо прочитать инструкцию по эксплуатации»



«Использовать средства защиты органов зрения»



«Использовать средства защиты верхних дыхательных путей»



«Использовать средства защиты органов слуха»



«Устройство II класса оборудования с двойной изоляцией»



«Устройство соответствует декларации ЕС»

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ:



ВНИМАНИЕ: Указанный символ означает запрет размещения использованных электроинструментов вместе с другими отходами (за это грозит наказание в виде штрафа). Опасные компоненты, имеющиеся в электрическом и электронном оборудовании, отрицательно влияют на окружающую среду и здоровье.

Домашнее хозяйство должно способствовать восстановлению и повторному использованию (рециклированию) использованного оборудования. В Польше и в Европе создается или уже существует система сбора использованного оборудования, предусматривающая, что все пункты продажи в/у оборудования обязаны принимать использованное оборудование. Кроме того, имеются пункты приема в/у оборудования.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО «ПРОФИКС»; ул. Марыльска 34, 03-228 Варшава, ПОЛЬША
Настоящее устройство соответствует польским и европейским стандартам, а также указаниям по технике безопасности.

ВНИМАНИЕ! В случае возникновения технических проблем, просим связаться с авторизованным сервисным пунктом. Все работы по ремонту должны выполняться квалифицированным персоналом, с использованием оригинальных запасных частей.

**ÎNAINTE DE UTILIZARE, CITIȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.**

Păstrează instrucțiunile pentru o folosire viitoare.

ATENȚIE! Citește toate avertismentele referitoare la protecția muncii marcate cu simboluri ⚠ și toate indicațiile referitoare la utilizarea în siguranță.



Nerespectarea avertizărilor și a instrucțiilor enumerate în continuare poate conduce la electrocutare, incendii și/sau vătămări grave.

Păstrați toate avertizările și instrucțiunile pentru consultare ulterioară.

Termenul „unealtă electrică” din toate avertizările enumerate mai jos se referă la unealta electrică (cu cablu) alimentată de la rețeaua principală de energie sau la unealta electrică (fără cablu) alimentată de la baterie.



AVERTISMENT! Avertizări generale de siguranță privind uneltele electrice.

1. Siguranța în zona de lucru:

- Păstrați zona de lucru curată și bine iluminată. Zonele dezordonate sau întinse pot cauza accidente.
- Nu utilizați uneltele electrice în atmosferă inflamabilă, cum ar fi în prezența lichidelor, gazelor sau pulberilor explozive. Uneltele electrice generează scântei ce pot aprinde pulberile sau vaporii.
- Țineți la distanță copiii și persoanele din jur în timp ce operați o unealtă electrică. Distragerea atenției poate conduce la pierderea controlului.



AVERTISMENT! Avertizări generale de siguranță privind uneltele electrice.

2. Siguranța electrică:

- Ștecherul uneltelei electrice trebuie să se potrivească cu priză. Nu modificați niciodată ștecherul în vreun fel. Nu folosiți adaptoare pentru ștechere împreună cu uneltele electrice împământate (legate la masă). Ștecherele nemodificate și prizele compatibile vor reduce riscul de electrocutare.
- Evitați contactul corpului cu suprafețele împământate precum țevi, radiatoare, cuptoare și frigider. Există un risc sporit de electrocutare în cazul în care corpul dvs. este în contact cu suprafețele împământate sau legate la masă.
- Nu expuneți uneltele electrice la ploaie sau condiții de umezeală. Apa ce intră într-o unealtă electrică va spori riscul de electrocutare.
- Nu manipulați necorespunzător cablul. Nu utilizați niciodată cablul pentru transportarea, tragerea sau scoaterea din priză a uneltelei electrice. Țineți cablul departe de căldură, umezi, mυχii ascuțiți sau componente în mișcare. Cablurile deteriorate sau încurcate sporesc riscul electrocutării.
- Atunci când operați o unealtă de lucru în aer liber, utilizați un prelungitor pentru exterior. Utilizarea unui cablu adecvat pentru exterior reduce riscul de electrocutare.
- În cazul în care operarea unei unelte electrice într-un spațiu cu umiditate nu poate fi evitată, utilizați o alimentare cu protecție pentru dispozitivele de curent rezidual (RCD). Utilizarea unui dispozitiv RCD reduce riscul electrocutării.



AVERTISMENT! Avertizări generale de siguranță privind uneltele electrice.

3. Siguranța personală:

- Această unealtă nu este destinată utilizării de către persoane (inclusiv copii) cu capacități fizice, senzoriale sau mentale reduse sau de către persoane lipsite de experiență și cunoștințe, cu excepția cazurilor în care acestea au fost supravegheate și instruite cu privire la utilizarea aparatului de către o persoană responsabilă pentru siguranța lor. Copiii trebuie să fi e supravegheați pentru a vă asigura că nu se joacă cu aparatul.
- Fiți precauți, fiți atenți la utilizare și respectați regulile de bun simț atunci când operați o unealtă electrică. Nu utilizați o unealtă electrică atunci când sunteți obosiți sau când vă aflați sub înfluență, alcoolului sau medicației. Un moment de neatenție în timpul operării uneltelei electrice poate conduce la vătămări personale grave.
- Utilizați echipamentul de protecție personală. Purtați întotdeauna ochelari de protecție. Echipamentul de protecție precum măștile anti-praf, încălțăminte de siguranță antiderapantă, căștile sau dopurile pentru urechi utilizează pentru anumite condiții de lucru vor reduce vătămările personale.
- Preîntâmpinați pornirea accidentală. Asigurați-vă că întrerupătorul se află în poziția oprit înainte de conectarea la sursa de alimentare și/sau la acumulator, înainte de ridicarea sau transportarea uneltelei. Transportarea uneltelei electrice fiind degetul pe întrerupător sau alimentarea cu tensiune a uneltelei electrice ce au întrerupătorul în poziția pornit înlesnesc producerea accidentelor.
- Îndepărtați orice cheie sau clește de reglare înainte de a porni unealta electrică. O cheie sau un clește rămas atașat la o componentă rotativă a uneltelei electrice poate conduce la vătămări personale.
- Nu vă întindeți pentru a apuca o unealtă de lucru. Mențineți-vă întotdeauna stabilitatea și echilibrul. Acest lucru permite un control mai bun al uneltelei electrice în situații neașteptate.
- Îmbrăcați-vă corespunzător. Nu purtați îmbrăcăminte largă sau bijuterii. Păstrați-vă părul, îmbrăcămintea și mănușile departe de componentele în mișcare. Îmbrăcămintea largă, bijuteriile sau părul lung pot fi prinse în componentele în mișcare.
- În cazul în care dispozitivele prezintă posibilitatea conectării de accesorii pentru aspirația și colectarea prafului, asigurați-vă că aceste accesorii sunt conectate și utilizate în mod corespunzător. Utilizarea dispozitivelor de colectare a prafului poate reduce pericolul impus de existența prafului.



AVERTISMENT! Avertizări generale de siguranță privind uneltele electrice.

4. Utilizarea și îngrijirea uneltelei electrice

- Nu forțați o unealtă electrică. Utilizați o unealtă electrică adecvată pentru aplicația dvs. Unealta de lucru adecvată va

frézy, deoarece frézy mají různou délku.

■ Dodatečné nastavení hloubky frézování

Hloubku frézování lze přesně nastavit s použitím nastavovacího kroužku (14).

- Povolte jisticí páku (16) jejím otočením ve směru šipky A (viz obr. J) a přitlačte zařízení dolů, až se omezovač hloubky (12) ocitne na spouštěmém nárazníku (9).
- Znehybujte jisticí páku (16) otočením ve směru šipky B.
- Nastavte s použitím nastavovacího kroužku (14) hloubku frézování.
- Povolte jisticí páku (16) otočením ve směru šipky A a zvedněte zařízení zpět nahoru. Zkontrolujte, zda byla hloubka frézování nastavená správně.

PRÁCE:**■ Zapínání/vypínání**

Před spuštěním zařízení je třeba nastavit hloubku frézování v souladu s kapitolou „NASTAVOVÁNÍ HLOUBKY FRÉZOVÁNÍ”.

- Pro zapnutí elektronářadí je třeba nejdříve stlačit bezpečnostní tlačítko (21) a následně stlačit vypínač (20) a přidržet jej v této poloze. Po spuštění stroje lze uvolnit bezpečnostní tlačítko (21).
- Pro vypnutí elektronářadí je třeba uvolnit vypínač (20).

POKYNY: Z bezpečnostních důvodů vypínač (20) nelze zajistit pro trvalý chod. Po celou dobu obrábění stroj musí obsluha stroje přidržovat.

■ Nastavení počtu otáček (viz obr. A)

S použitím kolečka řízení rychlosti otáček (1) lze provést nastavení rychlosti otáček (také za chodu) v rozsahu od 11000 do 30000 min⁻¹. Lze zvolit 7 různých poloh vypínače.

1-2 = nízké otáčky 3-4 = střední otáčky 5-7 = vysoké otáčky

Vhodný počet otáček závisí na zpracovávaném materiálu a průměru frézy, lze jej určit pouze cestou zkoušek. Na začátku, když má fréza malý průměr, nastavte velkou rychlost otáček, a když má velký průměr – menší rychlost otáček.

■ Frézování

POZOR! Chraňte frézy proti spadnutí a úderu.

- Nastavte požadovanou hloubku frézování v souladu s kapitolou „NASTAVOVÁNÍ HLOUBKY FRÉZOVÁNÍ”.
- Nastavte elektrozařízení s namontovanou frézou na zpracovávány předmět a spusťte.
- Nastavte počet otáček v souladu s bodem „Nastavení počtu otáček”.
- Otestujte nastavení zařízení na kousku zpracovávaného materiálu.
- Umožněte, aby zařízení dosáhlo plnou rychlost. Nejdříve snižte frézou do její pracovní výšky a následně zařízení zajistěte s použitím zajišťovací páky (16).
- Držte zařízení za oba držáky a frézujte rovnoměrným posunem.
- Po ukončení zpracování obnovte horní polohu stroje.
- Vypněte elektrozařízení.

■ Frézování s použitím pomocného nárazníku

Pro usnadnění obrábění větších předmětů, např. pro frézování drážek, lze upevnit k obráběnému předmětu prkno nebo lištu a použít ji jako pomocný nárazník tak, že povedete frézou podél ní. Frézu je třeba vést plochou stranou základní desky podél pomocného nárazníku (viz obr. L).

■ Směr frézování a postup řezu

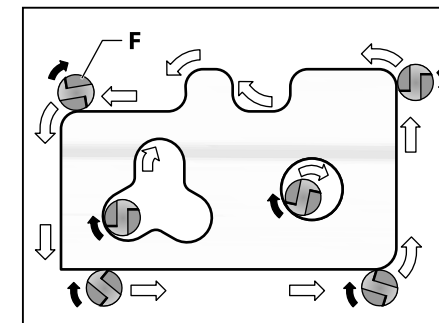
Vřeteno frézy se otáčí ve směru pohybu hodinových ručiček při pohledu

shora. Pro získání co nejlepší kontroly a kvality řezu je třeba posunovat nástroj po obráběném materiálu tak, aby fréza měla tendenci se samočinně zahlbovat do dřeva. Nesprávný směr posunu může způsobit, že fréza se bude snažit vystoupat po dřevu.



POZOR! Směr frézování musí být stále opačný k směru otáček frézy (protichůdné frézování). Při frézování v souladu se směrem otáček frézy (souběžné frézování), může být fréza vytržena z rukou obsluhující osoby.

Správný směr posunu nástroje je zobrazen na následujícím obrázku. Pokud je řez prováděn kolem okraje materiálu, je třeba nástroj posunovat v protisměru pohybu hodinových ručiček. Pokud frézování probíhá ve středu plochy, jako je znázorněno na obrázku, je třeba posunovat nástroj v souladu s pohybem hodinových ručiček.



POZOR: Směr posunu je výjimečně důležitý během používání vodičů frézy a provedení manuálního frézování na hraně zpracovávaného materiálu.

Rychlost posunu:

Je důležité, aby předmět zpracovávat se správným posunem. Doporučujeme provést před zpracováním předmětu několik zkušebních frézování na kouscích materiálu. Tímto způsobem se dá velmi snadno najít nejlepší pracovní rychlost.

Frézu je třeba posunovat s mírnou rychlostí. Měkčí materiály vyžadují rychlejší posun než tvrdé materiály.

Pokud bude elektromotor frézy nesprávně používán nebo přetížen, může se samočinně vypnout. Abyste se vyhnuli možnému poškození nástroje, musíte snížit rychlost posunu.

Příliš nízký posun:

Fréza se může příliš silně rozehrát. V případě zpracování hoflavého materiálu, jako je např. dřevo, se může zpracovávány předmět vznítit.

Příliš vysoký posun:

Fréza se může poškodit a kvalita frézování bude nízká – materiál nebude řádně opracovaný a zůstane nerovný.

Než vytáhnete zpracovávány předmět a odložíte frézku, počkejte, až se frézy zcela zastaví.

■ Frézování hran a tvarů

Při frézování hran nebo při frézování tvarů bez použití rovnoběžného

**POZOR!**

Neutahujte přítláčnou matici před namontováním frézy. Mohlo by to vést k poškození kleštinového upínače.

- Zasuňte frézu (17) do upínače do hloubky minimálně 20 mm.
- Přidržete zajištění vřetena stlačené a řádně utáhněte klíčem přítláčnou matici.
- Před spuštěním frézy se přesvědčte, že je fréza správně namontovaná a volně se obrací.

POKYNY:

- Při dodávce je už kleštinový upínač 8 mm namontován v držáku. Při výměně frézy za jinou se stejným průměrem trnu postačí pouze trochu odšroubovat přítláčnou matici. Není potřeba ji zcela sundávat.
- Pro usnadnění výměny kleštinového upínače nebo frézy lze odmontovat koncovku odsávání prachu (26).

FRÉZY (viz obr. D):

V následující tabulce jsou uvedeny nejčastěji používané frézy*.

Popis	Použití
Čepová fréza (1)	Drážky
Čepová fréza (2)	Drážky
Fréza na lichoběžníkové drážky(3)	Profilové drážky
Čepová fréza (4)	Drážky
Fréza na klínové drážky (5)	Žlábký, gravírování a zaoblování hran.
Trnová fréza (6)	Žlábký, gravírování a dekorativní tvarování hran
Drážkovaná fréza (7)	Dekoratívni tvarování hran.
Fréza na lomený oblouk (8)	Dekoratívni tvarování hran.
Fréza na zaoblování (9)	Zaoblování hran.
Fréza na zaoblování (10)	Zaoblování hran.
Fréza na oříznutí (11)	Ořezávání laminátu nebo tvrdého dřeva; precizní profilování podle vzorkovníku.
Pokosovací fréza (12)	Pokosování hran.

* Popsané nebo zobrazené zařízení není součástí dodávky standardního modelu TF1201

■ Montáž rovnoběžného vedení

Spolu s elektronářadím jste dostali rovnoběžné vedení (23), které významně usnadňuje frézování žlábků nebo drážek rovnoběžných vůči hraně obráběného materiálu.

Vedení je na dobu dopravy v rozmontovaném stavu. Montáž spočívá ve spojení rovnoběžného vedení (23) s posuvnými tyčkami (24):

- Vyšroubujte s použitím křížového šroubováku oba vruty z ovládacích tyček (24).
- Konce posuvných tyček (24), které mají vnitřní závit, přiložte k otvorům rovnoběžného vedení (23) a upevněte s použitím pružných podložek a upevňujících vrutu (viz obr. E).
- V závislosti s pracovními požadavky lze ovládací tyčky rovnoběžného vedení (23) zasunout do upevňovacích otvorů (6) základní desky (1)

na pravé nebo na levé straně stroje.

- Rovnoběžné vedení (23) nastavte na požadovaný odstup a zajištěte upevňujícími šrouby (5) (viz obr. F).

■ Namontování hrotu kružítka

S použitím hrotu kružítka (22) je možné frézovat kulaté tvary.

- Otočte rovnoběžné vedení (23), tzn. že by hrana vedení měla směřovat nahoru. V desce vedení byly provedeny dva otvory, které je možné využívat k frézování po kruhu nebo k frézování křivek.
- S použitím křídlové matice spojte hrot kružítka (22) s rovnoběžným vedením (23). Za účelem přišroubování přidrže hrot kružítka s použitím otvoru podélného čelistového klíče (25) (viz obr. G).
- Umístěte hrot kružítka v označeném středu kruhu, který se bude frézovat, a vpichnete jej do materiálu.

■ Montáž kopírujícího nástavce

Součástí sady je kopírující nástavec (29), která se využívá při provádění většího množství prvků stejného tvaru.

Kopírující nástavec se upevňuje dvěma dlouhými šrouby (30) (tyto šrouby se používají také k upevňování hrdla na odsávání prachu (26)) ze strany kluzné desky (8). Nástavec je třeba namontovat tak, aby její manžeta směřovala k frézovanému materiálu (viz obr. H).

NASTAVOVÁNÍ HLOUBKY FRÉZOVÁNÍ:

POZOR! Nastavování hloubky frézování je povoleno pouze, když je elektronářadí vypnutá.

Pro nastavení hloubky frézování je třeba postupovat následujícím způsobem:

- Elektronářadí s upevňenou frézou umístěte na obráběný předmět.
- Otáčejte stupňovitým nárazníkem (9) až zaskočí v nejnižší poloze.
- Povolte křídlový šroub (11) tak, aby omezovač hloubky (12) bylo možné volně přemístit (viz obr. I).
- Přetočte zajišťující páčku (16) ve směru šipky A (viz obr. J) a spusťte horní frézku pomalu dolů, až se fréza dotkne povrchu obráběného předmětu.
- Přetočte jistící páku (16) ve směru šipky B, abyste zajistili hloubku ponoru v této poloze.
- Přitlačte omezovač hloubky (12) dolů, až na nejnižší stupeň schodového nárazníku (9) (viz obr. K). Přesuňte ukazatel (13) do polohy "0" na měřítku nastavování hloubky frézování (15).
- Používejte měřítko na omezovači hloubky, nastavte omezovač na požadovanou hloubku frézování, zvedněte jej nahoru a utáhněte křídlový šroub (11). Po provedení těchto činností neměňte polohu ukazovatele (13).
- Přetočte zajišťovací páčku (16) ve směru šipky A a přesuňte horní frézku do nejvyšší horní polohy.
- Otestujte nastavení s použitím zkušebního frézování na kousku materiálu.

Při větších hloubkách frézování je třeba je provádět postupně - vícekrát. S použitím schodového nárazníku (9) lze postup frézování rozdělit na několik stupňů. Za tímto účelem je třeba nastavit požadovanou hloubku frézování nejnižším stupněm schodového nárazníku a pro první zahlobnutí zvolit na začátku vyšší stupeň.

Odstup mezi stupni je cca 10 mm. Odstup lze měnit otáčením nastavovacích šroubů stupňovitého nárazníku (9).

POZOR! Polohu omezovače hloubky je třeba nastavit pokaždé po výměně

efectua lucrarea mai bine și în mod mai sigur, în ritmul pentru care a fost concepută.

- Nu utilizați unealta electrică în cazul în care întrerupătorul nu comută în poziția pornit și oprit.** Orice unealtă electrică ce nu poate fi controlată cu ajutorul întrerupătorului este periculoasă și trebuie să fie reparată.
- Deconectați stecherul de la sursa de alimentare și/sau acumulatorul de la unealta electrică înaintea efectuării oricăror reglaje, modifi cării accesoriilor sau depozitării uneltelor electrice.** Aceste măsuri preventive de siguranță reduc riscul pornirii accidentale a uneltei electrice.
- Nu depozitați uneltele electrice în stare inactivă la îndemâna copiilor și nu permiteți persoanelor nefamiliarizate cu unealta de lucru sau cu aceste instrucțiuni să o utilizeze.** Uneltele electrice sunt periculoase în mâinile utilizatorilor neinstruiți.
- Efectuați întreținerea uneltelor electrice. Verificați alinierea necorespunzătoare sau blocarea componentelor în mișcare, ruperea componentelor și orice altă stare ce ar putea afecta repararea uneltelor electrice.** În cazul deteriorării, prevedeați repararea uneltei electrice înainte de utilizare. Multe accidente sunt cauzate de unelte electrice întreținute necorespunzător.
- Păstrați uneltele de tăiat ascuțite și curate.** Este puțin probabil ca uneltele de tăiat cu tășuri ascuțite și întreținute în mod corespunzător să se blocheze, acestea fiind mai ușor de controlat.
- Utilizați unealta electrică, accesoriile și cuțitele uneltei etc. conform acestor instrucțiuni, ținând cont de condițiile de lucru și de lucrarea ce trebuie să fie efectuată.** Utilizarea uneltei de lucru pentru operații diferite de cele conforme destinației de utilizare ar putea conduce la situații periculoase.
- La temperaturi scăzute, sau după o perioadă îndelungată de nefolosire, este recomandată pornirea uneltei electrice fără sarcină pentru câteva minute pentru a distribui corect unsoarea în mecanismul de transmisie.**
 - Pentru curățirea uneltei electrice folosiți o cârpă moale, umeză (nu udă) și săpun. Nu folosiți benzină, diluanți sau alte mijloace care pot deteriora echipamentul.
 - Unealta electrică trebuie depozitată/transportată numai după ce ne-am asigurat că toate elementele în mișcare sunt blocate și asigurate cu ajutorul elementelor originale destinate blocării.
 - Unealta electrică trebuie păstrată într-un loc uscat, asigurat împotriva prafului și a umezelii.
 - Transportul uneltei electrice trebuie să aibă loc în ambalajul original, asigurat împotriva deteriorărilor mecanice.



ATENȚIE! Avertisamente generale cu privire la folosirea în siguranță a uneltei.

5. Repararea:

- Reparații în garanție și postgaranție ale uneltelor dumneavoastră electrice sunt efectuate de Service-ul PROFIX, ceea ce garantează calitatea cea mai ridicată a reparațiilor și utilizarea de piese originale de schimb.**
- În cazul în care cablul de alimentare nedemontabil se deteriorează, trebuie înlocuit cu un cablu special sau cu ansamblul disponibil la producător ori într-un atelier de reparații specializat.**

**ATENȚIE!**

În timpul utilizării uneltei electrice se recomandă respectarea regulilor de bază ale siguranței muncii, pentru a evita incendiile, electrocutarea sau vătămări mecanice.

**MAȘINA DE FREZAT**

Avertizări adiționale cu privire la siguranță:

- Operatorul mașinii de frezat trebuie să fie instruit în mod corespunzător cu privire la ajustarea și exploatarea aparatului. Persoanele cu vârsta sub 18 ani nu pot opera mașina de frezat.** Această interdicție nu se referă la tinerii cu vârsta de peste 16 ani, în cazul în care efectuează lucrul în cadrul unei școlarizări profesionale și sub supravegherea unei persoane responsabile de siguranță.
- Atunci când lucrați cu mașina de frezat trebuie să utilizați mijloace de protecție personală. Purtați mereu ochelari de protecție și mijloace de protecție auditivă.** În cazurile adecvate purtați mască anti-praf. Mijloacele de protecție a ochilor trebuie să poată reține particulele volante generate în timpul executării diferitor operații. Câștile de protecție protejează împotriva pierderii auzului sub influența zgomotului. Măștile anti-praf și mijloacele de protecție a căilor respiratorii trebuie să filtreze particulele de praf generate în timpul muncii.
- Trebuie să utilizați mereu același sistem de aspirare a prafului.** Unele produse din lemn sau materiale similare pot genera praf, care poate fi periculos pentru sănătate.
- Purtați haine de protecție adecvate. Nu purtați haine largi sau bijuterii.** Acestea pot fi prinse de către piesele în mișcare ale mașinii de frezat. Părul lung trebuie prins cu o plasă specială.
- Unealta electrică trebuie utilizată doar pentru materialele care au fost indicate în capitolul referitor la utilizarea în mod conform cu destinația.** În caz contrar unealta electrică poate fi suprasolicitată și deteriorată.
- Nu frezați niciodată materiale în care se află obiecte din metal, cuie sau șuruburi.** Acest lucru poate duce la deteriorarea uneltei de lucru și la creșterea numărului de vibrații.
- Se interzice prelucrarea de materiale care conțin azbest.** Azbestul poate provoca cancer.
- Turația admisă a uneltei de lucru utilizate nu poate fi mai mică decât turația maximă indicată pe unealta electrică.** Uneltele de lucru care se rotesc cu o viteză mai mare decât cea admisă, se pot rupe, iar unele buciți se pot desprinde.
- Frezele și alte unelte de lucru trebuie să se potrivească exact cu mânerul pentru suport (de strângere) al uneltei electrice utilizate.** Uneltele de lucru care nu se potrivească cu mânerul uneltei de pe unealta electrică, se rotesc neuniform, vibrează puternic și pot duce la pierderea controlului asupra uneltei electrice.
- Nu utilizați uneltele pentru frezat care sunt tocite sau deteriorate.** Frezele tocite sau deteriorate pot provoca frecare sporită, se pot bloca, dar pot să și descentreze aparatul. Acest lucru este extrem de periculos și poate duce la accidente grave, car pot provoca rănirea operatorului și/sau persoanelor aflate în apropiere, precum și deteriorarea aparatului.
- Unealta electrică trebuie ținută ferm în timpul muncii cu ambele mâini și să asigure o poziție sigură de muncă.** Unealta electrică ținută cu ambele mâini este mai sigură.

l) **Materialul destinat pentru prelucrare trebuie fixat pe o suprafață stabilă și protejat împotriva deplasării cu cleme și în alte moduri. În cazul în care elementul prelucrat este ținut cu mâna sau strâns pe corp, devine nestabil, ceea ce poate duce la pierderea controlului asupra acestuia.**

m) **Nu așezați obiectele prelucrate pe suprafețe dure, cum ar fi beton, piatră, etc. Unealta care iese în afară poate duce la reculul aparatului.**

n) **Unealta electrică trebuie pornită înainte ca freza să atingă materialul. În caz contrar există pericolul de recul, deoarece unealta utilizată se blochează în obiectul prelucrat.**

o) **Nu atingeți freza în mișcare și nu apropiați mâinile de zona de acționare a acesteia. Țineți cu cealaltă mână suportul adițional sau carcasa motorului. Mișcarea aparatului cu ambele mâini reduce riscul de rănire a mâinilor cu unealta de lucru.**

p) **Țineți unealta electrică de suprafețele izolate din mâner atunci când efectuați lucrări, în cadrul cărora freza ar putea atinge cablurile electrice sau propriul cablu de rețea. Contactul cu cablul de rețea poate duce la transferarea tensiunii pe piesele de metal din aparat, ceea ce poate provoca electrocutare.**

q) **Trebuie să utilizați aparate corespunzătoare de depistare pentru a descoperi localizarea cablurilor ascunse, sau cereți ajutorul serviciilor locale în acest scop. Contactul cu cablurile sub tensiune poate duce la apariția de incendii sau electrocutare. Defectarea conductei de gaz poate duce la explozii. Intrarea în conducta de apă poate provoca pagube materiale sau electrocutare.**

r) **Cablul de rețea trebuie ținut departe de piesele în mișcare a uneltelor de lucru. În cazul în care pierdeți controlul asupra uneltei, cablul de rețea poate fi tras sau tăiat.**

s) **Nu utilizați unealta electrică cu cablu defect. Nu atingeți cablul defect; în cazul în care acesta se strică în timpul funcționării, trebuie să scoateți ștecherul din priză. Cablurile defecte măresc riscul de electrocutare.**

t) **Nu lăsați niciodată unealta electrică înainte ca unealta de lucru să se oprească cu totul. Unealta în mișcare poate intra în contact cu suprafața, pe care ați lăsat-o, ceea ce poate duce la pierderea controlului asupra uneltei electrice.**

u) **Nu transportați unealta electrică în mișcare. Contactul accidental între îmbrăcămintea și unealta de lucru în mișcare poate duce la tragerea îmbrăcămintei și apropierea uneltei de lucru către corpul operatorului.**

DESTINAȚIA UNELTEI ELECTRICE:

Mașina de frezat cu arbore superior este destinată pentru frezarea de caneluri, margini, profile și falțuri longitudinale în lemn, plastic și materiale ușoare de construcție cu freze corespunzătoare. Mașina de frezat cu arbore superior nu poate fi utilizată pentru prelucrarea de metal, piatră etc.

Aparatul nu este destinat pentru uz profesional, meșteșugăresc sau industrial. Contractul de garanție nu este valabil atunci când aparatul este utilizat în ateliere meșteșugărești, industriale sau alte activități similare.

Fiecare utilizare a mașinii de frezat neconformă cu destinația sus-menționată est interzisă și duce la pierderea garanției și scutește producătorul de responsabilitate pentru daunele apărute din acest motiv.

Toate modificările aparatului efectuate de utilizator îl exceptă pe producător de responsabilitate pentru pagubele provocate utilizatorului și mediului.

Utilizarea corespunzătoare a aparatului se referă de asemenea și la întreținere, depozitare, transport și reparații.

Unealta electrică poate fi reparată doar în punctele de service menționate de producător. Aparatele alimentate la rețea trebuie să fie reparate doar de persoane calificate în acest sens.

RISCREZIDUAL:

Chiar dacă se respectă regulile de utilizare conformă cu destinația aparatului este imposibilă eliminarea în totalitate a anumitor factori de risc rezidual. În funcție de modul de construcție și alcătuirea aparatului pot fi identificate următoarele tipuri de pericol:

- prinderea și încurcarea hainelor sau a părului în piesele mobile;
- leziuni corporale prin atingerea uneltei în mișcare;
- arsuri la schimbarea uneltei de lucru (unele unelte se pot încălzi în timpul lucrului, pentru a evita acest fapt trebuie să folosiți mănuși de protecție);
- crăparea/ruperea uneltei de lucru;
- afectarea auzului în caz de lucru îndelungat fără mijloace de protecție;
- afectarea văzului și a feței de către bucățile de material prelucrat;
- reculul obiectului prelucrat sau a unor piese din obiectul prelucrat.

CONȚINUTUL PACHETULUI:

- Mașină de frezat - 1 buc.
- Piuliță de strângere - 1 buc.
- Arc - 1 buc.
- Bușce de strângere - 2 buc. (6 mm, 8 mm)
- Limitator de adâncime - 1 buc.
- Ajută pentru aspirarea prafului - 1 buc.
- Șuruburi pentru fixarea ajutorului de aspirare a prafului - 2 buc.
- Ghidaj paralel - 1 buc.
- Bare pentru ghidajul paralel - 2 buc.
- Șaibe cu arc - 2 buc.
- Șuruburi pentru fixarea barelor de ghidare pentru ghidaj - 2 buc.
- Știft de centrare cu piuliță-fluture - 1 buc.
- Ghidajul de șablon - 1 buc.
- Cheie fixă cu orificiu alungit - 1 buc.
- Instrucția de folosire - 1 buc.
- Fișa de garanție - 1 buc.

ELEMENTELE UNELTEI (vezi des. A):

Numotarea pieselor aparatului este legată de reprezentarea grafică publicată pe pag. 2 din instrucțiunile de utilizare:

1. Buton de control pentru turaj
2. Mâner
3. Piuliță de strângere
4. Bușcă de strângere 8 mm (montată inițial în piuliță de strângere 3)
5. Șurub de fixare pentru tija ghidajului paralel
6. Fixarea tijelor de ghidare a ghidajului paralel
7. Placă principală
8. Placă de alunecare
9. Bară în trepte
10. Buton pentru blocada arborelui
11. Șurub fluture pentru ajustarea limitatorului de adâncime
12. Limitator de adâncime

18. Otvory hrdla na odsávání prachu

19. Kluzný sloup

20. Vypínač

21. Bezpečnostní tlačítko

22. Hrot křížka s motýlkovou maticí

23. Rovnoběžné vedení

24. Posuvné tyčky rovnoběžného vedení s vruty a pružnými podložkami

25. Čelistový klíč s podélným otvorem

26. Koncovka na odsávání prachu

27. Redukční spojka

28. Kleštinový upínač 6 mm

29. Kopírující příložka

30. Upevňující šrouby

* **Popsané nebo zobrazené zařízení není součástí dodávky standardního modelu TF1201**

TECHNICKÉ ÚDAJE:

Jmenovité napětí	230 V
Jmenovitý kmitočet	50 Hz
Odebraný výkon	1200 W
Rychlost otáček	11000-30000/min
Skok korpusu frézky	55 mm
Průměr upínače	6 mm, 8 mm
Třída zařízení	II/□
Délka napájecího kabelu	3 m
Hmotnost	2,55 kg

■ Informace o hluku a vibraci

Měření HLUKU/VIBRACÍ bylo provedeno v souladu s normou EN 60745. Hladina akustického tlaku (LpA) nástroje je 84,7 dB(A) a hladina akustického výkonu (LwA) – 95,7 dB(A). Tolerance měření KpA/KwA=3dB(A).

POZOR! Používejte prostředky na ochranu sluchu!

Hladina vibrací je: 5,06 m/s²

Tolerance měření K=1,5 m/s².

Uvedená úroveň vibrací platí pro základní použití elektronářadí. Pokud by bylo elektronářadí použito jinak nebo s jinými pracovními nástroji, a také pokud nebude prováděna dostatečná údržba, úroveň vibrací se může lišit od uvedené. Výše uvedené důvody mohou způsobit zvýšení vystavení vibracím během celé doby práce.

Je třeba uplatnit další bezpečnostní prostředky, jejichž účelem je ochrana obsluhy pily proti důsledkům vystavení vibracím, např.: údržbu elektronářadí a pracovních nástrojů, zajištění vhodné teploty rukou, určení pořadí pracovních úkonů.

PŘED ZAČÁTKEM PRÁCE:

1. Ujistěte se, že zdroj napájení má parametry odpovídající parametrům frézky uvedeným na firemním štítku.
2. V případě práce s prodlužovacím kabelem je třeba se ujistit, že parametry prodlužovacího kabelu, průřezy vodičů, odpovídají parametrům frézky. Doporučujeme použití co nejkratší prodlužovačky. Prodlužovačka by měla být zcela rozvinutá.
3. Před zahájením úprav nastavení na zařízení vždy vytáhněte zástrčku ze zásuvky.

4. Před spuštěním je třeba příslušně namontovat všechny prvky zařízení.

MONTÁŽ:



POZOR!

Před prováděním jakýchkoliv činností technické obsluhy zástrčku vodiče napájení z elektrické zásuvky



■ **Namontování koncovky na odsávání prachu (viz obr. B)**

VÝSTRAHA! Některé druh dřevěného prachu, např. z dubového nebo bukového dřeva, mohou být zdraví nebezpečné a jsou považovány za karcinogenní, především ve spojení s látkami používanými ke zpracování dřeva (chromany, impregnaty na dřevo). Pro zajištění bezpečnosti a čistoty na pracovišti, je třeba vždy používat systém odsávání prachu přizpůsobený druhu obráběného materiálu, pečovat o dobré větrání pracoviště a nosit respirátor proti rachu s pohlcovačem třídy P2. Je třeba se vyhnout shromažďování prachu na pracovišti. Prach se může snadno vznítit.

Koncovku na odsávání prachu (26) lze namontovat tak, aby přípojka hadice vysavače byla namontovaná vpředu nebo vzadu stroje.

S použitím dvou upevňovacích šroubů (30) připevněte k základní desce (7) hrdlo na odsávání prachu.

Ke koncovce (26) lze připojit průmyslový vysavač, přizpůsobený druhu zpracovávaného materiálu. Vnější průměr přípojky hadice je 40 mm a vnitřní průměr 35 mm.

Vysavač lze připojit také s použitím redukční spojky s vnějším průměrem 35 mm a vnitřním průměrem 32 mm. Za tímto účelem je třeba odstranit redukční spojku (27) pro hrdlo (26) a připojit k otvoru průmyslová vysavač.

Pro zaručení optimální efektivity odsávání, je třeba pravidelně čistit koncovku na odsávání prachu (26).

■ Montáž kleštinového upínače a výměna fréz



POZOR! S frézami je třeba zacházet opatrně – existuje nebezpečí zranění. Při montování a výměně fréz se doporučuje používání ochranných rukavic.

V závislosti na potřebách lze zvolit frézy různého typu a s různými vlastnostmi. Je třeba vždy používat frézy s nejkratší délkou řezu, potřebnou k provedení požadovaného řezu. Bude to minimalizovat možnost házení a vibrací fréz.

Frézy z rychlořezné oceli špičkové kvality – jsou přizpůsobené obrábění měkkých materiálů, jako je měkké dřevo a umělé hmoty.

Frézy ze slinutého karbidu – jsou vhodné k obrábění dřevotřískových desek, umělé hmoty a tvrdého dřeva.

Zařízení je určeno k používání s frézami s průměrem trnu maximálně 8 mm. Připojené kleštinové upínače jsou určeny k používání s frézami s průměry trnu 6 nebo 8 mm. Používané frézy by měly být čisté a jejich technický stav by neměl vzbuzovat pochybnosti.

Během výměny fréz dodržujte následující pokyny.

1. Umístěte frézku na plochem, přílnavém podkladu.
2. Zvolte frézu a příslušný kleštinový upínač.
3. Stlače tlačítko zajištění větrena (10) a přidrže v této poloze. V případě potřeby je třeba otočit rukou větreno, až zaskočí zajištění.
4. Odsrubejte přítláčnou matici nástrojového držáku (3) s použitím čelistového klíče (25) (viz obr. C).
5. Zasuňte upínač do nástrojového držáku a přidrže jej stlačený.
6. Přisrubejte přítláčnou matici k závitu větrena.

způsobit zpětný ráz stroje.

- n) **Elektrozařízení pusťte před dotekem frézy s materiálem.** V opačném případě existuje nebezpečí zpětného rázu, když se spouštěný nástroj zasekne v obráběném předmětu.
- o) **Je zakázáno dotýkat se otáčející se frézy ani přibližovat ruce do zóny jejího dosahu. Druhou rukou je třeba držet přidavný držák nebo kryt elektromotoru.** Vedení stroje oběma rukami snižuje nebezpečí zranění rukou pracovním nástrojem.
- p) **Během provádění prací, při kterých by se fréza mohla trefit do skrytých elektrických vodičů nebo do vlastního síťového vodiče, držte elektrozařízení za izolované povrchy držáků.** Styk s vodičem napájení může způsobit přenesení napětí na kovové části zařízení, což by mohlo přivodit zásah elektrickým proudem.
- q) **Je třeba používat příslušné přístroje na vyhledání a určení skrytých vodičů nebo požádat o pomoc příslušnou firmu.** Styk s vodiči, které jsou pod napětím, může vést ke vzniku požáru nebo k zásahu elektrickým proudem. Poškození plynového vedení může vést k výbuchu. Vniknutí do vodovodu způsobuje materiální škody a může způsobit úraz elektrickým proudem.
- r) **Síťový kabel je třeba držet daleko od rotujících pracovních nástrojů.** V případě ztráty kontroly nad zařízením, síťový vodič může být vtažen do stroje nebo přeřiznutý.
- s) **Je zakázáno používat elektrozařízení s poškozeným vodičem. Je zakázáno dotýkat se poškozeného vodiče; v případě poškození vodiče během práce je třeba vytáhnout zástrčku ze zásuvky.** Poškozené vodiče způsobují riziko zásahu elektrickým proudem.
- t) **Nikdy se nesmí odkládat elektrozařízení před úplným zastavením pracovního nástroje.** Otáčející se nástroj může přijít do styku s povrchem, na kterém je odložený, čímž by mohlo dojít ke ztrátě kontroly nad elektronáďadím.
- u) **Je zakázáno přenášet elektrozařízení, které je v pohybu.** Náhodný kontakt oblečení s otáčejícím pracovním nástrojem může způsobit jeho vtažení a přitažení pracovního nástroje k tělu obsluhy.

URČENÍ ZAŘÍZENÍ:

Fréza s horním vřetenem je určena k zahlubování, frézování, hran, profilů a podélných drážek ve dřevu, umělých hmotách a lehkých stavebních materiálech s použitím fréz. Fréza s horním vřetenem se nesmí používat na zpracování kovu, kamene apod.

Zařízení není určeno k profesnímu řemeslnému nebo průmyslovému použití. Záruční smlouva pozbývá platnost, pokud bylo zařízení používáno v řemeslných dílnách, průmyslu nebo obdobným činnostem.

Každé použití frézy v rozporu s jejím výše uvedeným určením je zakázáno a způsobuje ztrátu záruky a osvobození výrobce od odpovědnosti za škody vzniklé důsledkem takového použití.

Jakékoliv úpravy zařízení prováděné uživatelem osvobozuje výrobce od odpovědnosti za poškození a škody způsobené uživateli a v okolí.

Správné používání elektronáďadí se týká také údržby, skladování, dopravy a oprav.

Elektronáďadí mohou opravovat pouze servisní opravny určené výrobcem. Zařízení, které je napájeno ze sítě, by měly opravovat pouze osoby, které jsou k tomuto oprávněny.

ZBYTKOVÉ RIZIKO:

Při používání nářadí v souladu s jeho určením nelze zcela eliminovat určité rizikové faktory. Vzhledem ke konstrukci a stavbě stroje se mohou vyskytnout následující ohrožení:

- zachycení a zaplétání oděvu nebo vlasů do pohyblivých částí;
- úrazy způsobené dotekem rotujících nástrojů;
- popálení při výměně pracovního nástroje (některé nástroje se mohou zahřívát během práce, pro ochranu proti popálení je třeba používat ochranné rukavice);
- prasknutí/zlomení pracovního nástroje;
- poškození sluchu v případě dlouhodobé práce bez chráničů sluchu;
- poškození zraku a úraz obličje odmrštěnými kousky zpracovávaného materiálu;
- odhazování zpracovávaného předmětu nebo jeho části.

KOMPLETACE:

- Fréza s horním vřetenem - 1 ks.
- Přítlačná matice - 1 ks.
- Pružina - 1 ks.
- Kleštinové upínače - 2 ks. (6 mm, 8 mm)
- Omezovač hloubky - 1 ks.
- Koncovka na odsávání prachu - 1 ks.
- Vrutky upevňující koncovku na odsávání prachu - 2 ks.
- Rovnoběžné vedení - 1 ks.
- Vodicí páčky rovnoběžného vedení - 2 ks.
- Pružné podložky - 2 ks.
- Vrutky upevňující páčky vedoucí k vedení - 2 ks.
- Hrot kružítka s motýlkovou maticí - 1 ks.
- Kopírující příložka - 1 ks.
- Čelistový klíč s podélným otvorem - 1 ks.
- Návod na obsluhu - 1 ks.
- Záruční list - 1 ks.

SOUČÁSTI ZAŘÍZENÍ (viz obr.A):

Číslování součástí zařízení se vztahuje ke grafickému záznamu umístěnému na stránce 2 návodu na obsluhu:

1. Ovládací kolečko na řízení rychlosti otáček
2. Rukojeť
3. Přítlačná matice
4. Upínací objímka 8 mm (namontovaná předběžně na přítlačné matici 3)
5. Šroub upevňující tyčku ovládání rovnoběžného vedení
6. Upevňování tyček ovládání rovnoběžného vedení
7. Základní deska
8. Kluzná deska
9. Schůdkový nárazník
10. Tlačítko zajištění vřetena
11. Křídlový šroub na nastavení omezovače hloubky
12. Omezovač hloubky
13. Ukazatel
14. Nastavovací kroužek (přesné nastavení hloubky frézování)
15. Měřítka pro nastavení hloubky frézování
16. Zajišťovací páčka
17. Fréza *

13. Indikační

14. Buton de reglare (reglarea de precizie a adâncimii de frezare)
 15. Linie gradată pentru reglarea adâncimii de frezare
 16. Levier de blocare
 17. Freză*
 18. Orificiu pentru ștuțul de aspirare a prafului
 19. Coloană de alunecare
 20. Buton pornit/oprit
 21. Buton de siguranță
 22. Știft de centrare cu piuliță-fluture
 23. Ghidaj paralel
 24. Tije culisante ale ghidajului paralel cu șuruburi și șaibe cu arc
 25. Cheie fixă cu orificiu alungit
 26. Ajutaj pentru aspirarea prafului
 27. Racord de reducere
 28. Bucșă de strângere 6 mm
 29. Ghidajul de șablon
 30. Șuruburi pentru fixare
- * Echipamentul descris sau prezentat nu face parte din dotarea standard a modelului TF1201.

DATE TEHNICE:

Tensiune nominală	230 V
Frecvență nominală	50 Hz
Putere nominală	1200 W
Viteză de rotație	11000-30000/min
Saltul carcasei mașinii de frezat	55 mm
Diametrul bușei	6 mm, 8 mm
Clasa dispozitivului	II/□
Lungimea cablului de alimentare	3 m
Greutatea	2,55 kg

■ Informații despre zgomot și vibrații

Nivelurile de ZGOMOT/VIBRAȚII sunt conforme cu standardul EN 60745. Nivelul de presiune acustică (LpA) al unei mașini este de 84,7 dB(A) iar nivelul de putere acustică (LwA) – 95,7 dB(A). Toleranța de măsurătoare KpA/KwA=3dB(A).

ATENȚIE! Utilizați mijloace de protecție auditivă!

Nivelul de vibrații este: 5,06 m/s²

Toleranța de măsurătoare K=1,5 m/s².

Nivelul menționat de vibrații este reprezentativ pentru utilizarea aparatului electric. Dacă aparatul electric va fi utilizat pentru alte scopuri sau cu alte instrumente de lucru precum și dacă nu va fi întreținut corespunzător, nivelul de vibrații ar putea diferi de cel indicat. Motivele indicate mai sus pot duce la sporierea nivelului de expunere la vibrații pe toată durata timpului de funcționare.

Trebuie să introduceți mijloace adiționale de siguranță, care au scopul de a proteja operatorul de efectele de expunere la vibrații, de ex.: întreținere aparat electric și instrumente de lucru, asigurarea temperaturii corespunzătoare a mâinilor, stabilirea ordinii operațiilor de muncă.

PREGĂTIRE DE FUNCȚIONARE:

1. Asigurați-vă că sursa de alimentare are parametri corespunzători parametrilor mașinii de frezat indicați pe plăcuța nominală.
2. În cazul în care lucrați cu prelungitor trebuie să vă asigurați că parametri prelungitorului, secțiunile cablurilor, corespund

parametrilor mașinii de frezat. Se recomandă utilizarea unor prelungitoare cât mai scurte. Prelungitorul trebuie să fie întins în întregime.

3. Înainte de a începe setările pe aparat trebuie să scoateți ștecherul din priză.
4. Înainte de a porni trebuie să montați corespunzător toate piesele din aparat.

MONTAJ:



ATENȚIE!

Înainte de montare sau reglare, asigurați-vă că aparatul este deconectat de la rețeaua de alimentare.

■ Montajul ajutajului pentru aspirat praf (vezi des. B)



AVERTISMENT! Unele tipuri de pulberi lemnoase, de ex. de stejar sau fag, pot fi periculoase pentru sănătate și sunt considerate drept cancerigene, în special în combinație cu substanțe pentru prelucrarea lemnului (cromate, impregnate pentru protecția lemnului). Pentru a asigura siguranța și curățenia la locul de muncă, trebuie să utilizați mereu sistemul de aspirare a prafului adaptat pentru tipul de material prelucrat, asigurarea buna ventilație a locului de muncă și așezați masa anti-praf cu absorbant din clasa P2. Evitați acumularea de praf la locul de muncă. Pulberile se pot aprinde cu ușurință.

Ajutajul pentru aspirat praf (26) poate fi montat astfel încât racordurile furtunului de aspirator să fie îndreptate în fața sau în spatele mașinii.

Fixați ștuțul de aspirare a prafului cu ajutorul a două șuruburi de fixare (30) pe placa de bază (7).

La ajutaj (26) puteți conecta un aspirator industrial, adaptat pentru tipul de material prelucrat. Diametrul extern al racordului ștuțului este de 40 mm, iar diametrul intern de 35 mm.

Aspiratorul poate fi conectat, de asemenea, cu ajutorul unui racord de reducere cu diametrul extern de 35 mm și diametrul intern de 32 mm. În acest scop introduceți racordul de reducere (27) în ștuț (26) și conectați-l la un aspirator industrial.

Pentru a garanta randamentul optim de aspirare, trebuie să curățați în mod regulat ajutajul pentru aspirare (26).

■ Montaj bușe de strângere și schimbarea frezelor



ATENȚIE! Frezele trebuie manipulate cu grijă – există riscul de rănire. Pentru a prinde și a schimba freza se recomandă utilizarea mănușilor de protecție.

În funcție de necesități puteți selecta freze de diferit tip și cu proprietăți diferite. Trebuie să utilizați mereu freza cu cea mai scurtă lungime de tăiere, necesară pentru efectuarea tăierii dorite. Minimizați posibilitatea de lovire și de vibrare a frezelor.

Frezele din oțel cu tăiere rapidă de calitate ridicată – sunt adaptate pentru prelucrarea materialelor moi, cum ar fi lemnul moale și masele plastice.

Frezele din carburi sinterizate – pot fi utilizate în special pentru prelucrarea de plăci lemnoase, mase plastice și lemn masiv.

Aparatul este destinat pentru a fi utilizat cu freze cu diametrul bolțului de maximum 8 mm. Bucșele de strângere atașate sunt destinate pentru a fi utilizate cu freze cu diametrul bolțului de 6 sau 8 mm. Frezele utilizate trebuie să fie curate, iar starea tehnică a acestora nu trebuie să fie dubioasă.

Respectați indicațiile de mai jos pentru a schimba frezele.

1. Amplasați mașina de frezat pe o suprafață plată, aderentă.

2. Selectați freza și buca de strângere corespunzătoare.
3. Apăsăți butonul de blocare a arborelui (10) și mențineți în această poziție. În cazul în care este necesar rotiți arborele cu mâna până ce sare blocada.
4. Defiletați piulița de strângere a suportului pentru unelte (3) cu ajutorul unei chei fixe (25) (vezi des. C).
5. Introduceți buca în mânerul pentru unelte și mențineți-l apăsat.
6. Înfiletați piulița de strângere pe filetul arborelui.



ATENȚIE! Nu înfiletați bușele de strângere cu piulița de strângere înainte de a monta freza. Acest lucru poate duce la deteriorarea bușei de strângere.

7. Introduceți freza (17) în bușă la adâncimea de cel puțin 20 mm.
8. Mențineți blocada arborelui apăsată și strângeți bine cu cheia piulița de strângere.
9. Înainte de a porni mașina de frezat asigurați-vă că freza este montată corect și se rotește fără dificultate.

INDICAȚII:

- La livrare buca de strângere de 8 mm este deja montată în suport. Atunci când schimbați freza cu alta cu același diametru al bolțului, este suficient să defiletați puțin piulița de strângere. Nu trebuie să o dați jos.
- Pentru a facilita schimbarea bușei de strângere sau frezei, puteți da jos ajutorul de aspirare a prafului (26).

FREZE (vezi des. D):

În tabelul de mai jos se află cele mai des utilizate freze*.

Descriere	Utilizare
Freza deget (1)	Caneluri și cadre
Freza deget (2)	Caneluri și cadre
Freza pentru caneluri tapez (3)	Crestături pentru îmbinare coadă de rândunică
Freza deget (4)	Caneluri și cadre
Freza pentru caneluri de pene (5)	Caneluri, gravarea și rotunjirea marginilor.
Freza carotieră (6)	Zimțare, gravare și formare decorativă a marginilor
Freza zimțată (7)	Formare decorativă a marginilor
Freza unghi ascuțit (8)	Formare decorativă a marginilor
Freza pentru rotunjire (9)	Rotunjirea marginilor.
Freza pentru rotunjire (10)	Rotunjirea marginilor.
Freza pentru debavurare (11)	Debavurare de laminat sau lemn dur; profilare precisă conform modelului.
Freza pentru fațetare (12)	Fățetare margini

* Echipamentul descris sau prezentat nu face parte din dotarea standard a modelului TF1201.

Montaj ghidaj paralel

Împreună cu unealta ați primit ghidajul paralel (23), care facilitează considerabil frezarea canelurilor paralele cu marginea materialului prelucrat.

Ghidajul, pe durata transportului, este demontat. Montajul constă în

îmbinarea ghidajului paralel (23) cu tijele culisante (24):

1. Defiletați cu ajutorul unei șurubelnițe în cruce ambele șuruburi de pe tijele culisante (24).
2. Capetele tijelor culisante (24), prevăzute cu filet intern, trebuie aplicate pe orificiile ghidajului paralel (23) și fixate cu ajutorul unor șaibe cu arc și șuruburi pentru fixare (vezi des. E).
3. În funcție de cerințele lucrării, tijele de ghidare ale ghidajului paralel (23) pot fi introduse în orificiile de fixare (6) ale plăcii principale (1) din partea dreaptă sau stângă a mașinii.
4. Ghidajul paralel (23) trebuie setat la distanța cerută și blocați cu șuruburi de prindere (5) (vezi des. F).

Montaj știftului de centrare

Folosii vârful știftului de centrare (22) pentru a freza forme rotunde.

1. Înfiletați ghidajul paralel (23), marginea ghidajului trebuie să fie direcționată în sus. În placa ghidajului au fost efectuate două orificii care pot fi utilizate pentru frezare în cerc sau curbă.
2. Folosiți flanșa fluture pentru a conecta vârful știftului de centrare (22) cu ghidajul paralel (23). Pentru a înfileta țineți vârful știftului cu orificiul alungit din cheia fixă (25) (vezi des. G).
3. Setăți vârful știftului de centrare în mijlocul cercului marcat care va fi frezat și introduceți-l în material.

Montajul ghidajului de șablon

Setul conține ghidajul de șablon (29), care este utilizat pentru efectuarea mai multor elemente cu aceeași formă.

Ghidajul de șablon trebuie fixat cu două șuruburi lungi (30) (aceste șuruburi sunt destinate și pentru fixarea știftului pentru aspirat praf (26)) din partea plăcii glisante (8). Piulița trebuie montată astfel încât gulerul acesteia să fie îndreptat către materialul frezat (vezi des. H).

SETAREA ADÂNCIMII DE FREZARE:



ATENȚIE! Setarea adâncimii de frezare este permisă doar când unealta electrică este oprită.

Pentru a seta adâncimea de frezare trebuie să procedați după cum urmează:

1. Unealta electrică cu freza montată trebuie așezată pe obiectul prelucrat.
2. Rotiți opritorul de adâncime (9) până ce sare la cea mai joasă poziție.
3. Desfiletați șurubul fluture (11) astfel încât limitatorul de adâncime (12) să se poată deplasa liber (vezi des. I).
4. Rotiți leviera de blocare (16) înspre săgeată A (vezi des. J) și coboriți mașina de frezat cu arbore superior încet în jos, până ce freza atinge suprafața obiectului prelucrat.
5. Rotiți leviera de blocare (16) înspre săgeată B, pentru a bloca adâncimea de coborâre la această poziție.
6. Apăsăți limitatorul de adâncime (12) în jos, până la cel mai jos nivel al barei în trepte (9) (vezi des. K). Deplasați indicatorul (13) la poziția "0" pe linia gradată pentru ajustarea adâncimii de frezare (15).
7. Folosiți scala de pe limitatorul de adâncime pentru a seta limitatorul la adâncimea dorită de frezare, ridicându-l și înfiletați șurubul fluture (11). După ce ați efectuat aceste activități nu mutați indicatorul (13).
8. Rotiți leviera de blocare (16) înspre săgeată A și setați mașina de frezat cu arbore superior la poziția cea mai ridicată.
9. Testați setările prin frezare de probă pe o bucată de material.

În caz de adâncimi mai mare de frezare trebuie să frezați în mai multe

- b) **Elektronářadí, u kterého nefunguje spínač, se nesmí používat.** Každé elektronářadí, které nelze zapínat nebo vypínat spínačem, je nebezpečné a je třeba je opravit.
- c) **Před provedením každého seřízení, výměny součástky nebo před skladováním odpojte zástrčku elektronářadí od zdroje elektrického proudu a/nebo odpojte baterii.** Takový bezpečnostní postup omezuje riziko náhodného spuštění elektronářadí.
- d) **Nepoužívané elektronářadí uchovávejte mimo dosah dětí a nedovolte přístup osobám, které nejsou obeznámené s elektronářadím nebo s tímto návodem na používání elektronářadí.** Elektronářadí může být nebezpečné v rukách nevyškolených uživatelů.
- e) **Elektronářadí je třeba udržovat. Je třeba kontrolovat souosost nebo zaseknutí pohyblivých částí, praskliny součástí a veškeré další faktory, které by mohly ovlivnit činnost elektronářadí. Pokud zjistíte poškození, musíte elektronářadí před použitím opravit.** Příčinou mnohých nehod je neodborná údržba elektronářadí.
- f) **Řezací nástroje musí být ostré a čisté.** Řádná údržba ostrých hran řezacích nástrojů snižuje pravděpodobnost zaseknutí a usnadňuje obsluhu.
- g) **Elektronářadí, vybavení, pracovní nástroje apod. použijte v souladu s tímto návodem, při čemž zohledněte pracovní podmínky a druh prováděné práce. Používání jiným způsobem, pro který není elektronářadí určeno, může způsobit nebezpečné situace.**
- h) **V nízkých teplotách, nebo pokud se nářadí po delší dobu nepoužívá, doporučuje se zapnout elektronářadí bez zátěže po dobu několika minut za účelem řádného promazání mechanismu pohonu.**
- i) **K čištění elektronářadí používejte měkký, vlhký (ne mokrý) hadřík a mýdlo. Nepoužívejte benzin, rozpouštědla a další prostředky, které by mohly poškodit zařízení.**
- j) **Elektronářadí je třeba skladovat / dopravovat až potom, co se ujistíte, že jsou veškeré jeho pohyblivé součásti zablockované a zajištěné proti odblokování s použitím původních součástek určených k tomuto účelu.**
- k) **Elektronářadí skladujte na suchém místě chráněném proti prachu a průniku vlhkosti.**
- l) **Doprava elektronářadí by měla probíhat v původním obalu tak, aby bylo chráněné proti mechanickému použití.**



VÝSTRAHA! Všeobecné výstrahy týkající se používání nářadí.

5. Oprava:

- a) Zaruční a pozáruční opravy svého elektronářadí provádí Servis PROFIX, což zaručuje nejvyšší kvalitu oprav a používání původní náhradních dílů.
- b) Pokud by byl pevný přírodní kabel zařízení poškozený, je třeba jej nechat vyměnit u výrobce nebo u odborné opravny, nebo kvalifikovanou osobou, abyste tak zamezili ohrožení.



VÝSTRAHA!

Při práci s elektronářadím vždy dodržujte základní pravidla bezpečnosti práce, abyste zamezili výbuchu požáru, zásahu elektrickým proudem nebo mechanickému úrazu.




FRÉZKA

Další výstrahy týkající se bezpečnosti:

- a) **Obsluha frézky musí být příslušně vyškolená v oblasti nastavování a provozování zařízení. Osoby mladší 18 let nesmí frézku obsluhovat.** Tento zákaz se netýká mládeže starší 16-ti let, pokud vykonávají práci s frézou v rámci výuky profese a s dozorem osoby, která zodpovídá za její bezpečnost.
- b) **Během práce s frézou je třeba používat osobní ochranné pomůcky. Vždy používejte ochranné brýle a chrániče sluchu. V příslušných případech používejte respirátor proti prachu. Pomůcky na ochranu uší musí být schopné zastavit letící úlomky vznikající během provádění různých operací. Ochranná sluchátka chrání proti ztrátě sluchu vlivem hluku. Respirátory proti prachu a další prostředky na ochranu dýchacích cest filtrují částice prachu vznikající během práce.**
- c) **Je třeba vždy využívat systém odsávání prachu. Některé výrobky ze dřeva nebo obdobných materiálů mohou být zdrojem prachu, který je životu nebezpečný.**
- d) **Oblékejte si ochranné oděvy. Nenoste volné oblečení ani bižuterii. Mohly by je zachytit otáčející se části frézky. Na dlouhých vlasech noste speciální sítku.**
- e) **Elektrozařízení používejte výhradně na materiály, které jsou uvedené v kapitole týkající se použití v souladu s určením. V opačném případě by se elektrozařízení mohlo přetížít nebo poškodit.**
- f) **Nikdy nefrézujte materiály, v nichž jsou kovové předměty, hřebíky nebo šrouby. Může to vést k poškození pracovního nástroje a k zvyšení vibrací.**
- g) **Neprocessingujte materiály obsahující azbest. Azbest je kancerogenní.**
- h) **Přípustná rychlost otáček používaného pracovního nástroje nesmí být menší než je uvedena na elektrozařízení maximální rychlost otáček. Pracovní nástroj otáčející se rychleji, než je přípustná rychlost, se může zlomit a jeho části mohou odprýsknout.**
- i) **Frézky a další pracovní nástroje se musí přesně hodit do držáku nástroje používaného elektrozařízení. Pracovní nástroje, nepřizpůsobené držáku nástroje elektrozařízení, se obracejí nerovnoměrně, silně vibrují a mohou způsobovat ztrátu kontroly nad elektrozařízením.**
- j) **Je zakázáno používat tupé nebo poškozené nástroje. Tupé nebo poškozené frézky způsobují zvýšené tření, mohou se zaseknout a také jsou příčinou nevyvážení. Toto je výjimečně nebezpečné a mohlo by vést k závažné nehodě, která by způsobila zranění obsluhy a/nebo osob, které jsou poblíž, a také k poškození stroje.**
- k) **Elektrozařízení je třeba během práce držet silně v obou rukách a zajistit mu bezpečnou pracovní polohu. Elektrozařízení vedeno oběma rukama je bezpečnější.**
- l) **Materiál určený k obrábění je třeba upevnit na stabilním podkladu a zajistit proti posunu s použitím upínadel nebo jiným způsobem. Pokud je zpracováván prvek přidržovaný rukou nebo přitlačený k tělu, zůstává nestabilní, což může mít za důsledek ztrátu kontroly nad ním.**
- m) **Je zakázáno pokládat zpracovávané předměty na tvrdý povrch, jako je beton, kámen, apod. Tržící řezné nástroje mohou**

**PŘED ZAHÁJENÍM POUŽÍVÁNÍ SE SEZNAMTE S TÍMTO NÁVODEM.**

Uchovávejte návod pro případné další použití.

POZOR! Přečtěte si všechny výstrahy týkající se bezpečnosti používání označené symbolem  a veškeré pokyny týkající se bezpečnosti používání.

Nedodržování uvedených bezpečnostních výstrah a bezpečnostních pokynů může být příčinou zásahu elektrickým proudem, požáru a/nebo závažných úrazů.

Uchovte výstrahy a pokyny týkající se bezpečnosti pro případné použití v budoucnosti.

V níže uváděných výstrahách pojem „elektronářadí“ znamená elektronářadí napájené z elektrické sítě (elektrickým vodičem) nebo elektronářadí napájené baterií (bezdrátové).

VÝSTRAHA! Všeobecné výstrahy týkající se bezpečného používání nářadí.**1. Bezpečnost na pracovišti:**

- Udržte na pracovišti pořádek a zajistěte zde dobré osvětlení. Nepořádek a špatné osvětlení často zapříčiňují nehody.
- Nepoužívejte elektronářadí ve výbušném prostředí tvořeném hořlavými tekutinami, plyny nebo prachem. Elektronářadí vytváří jiskry, které by mohly zapálit prach nebo výpary.
- Nepouštějte děti ani jiné pozorovatele na místa, kde se používá elektronářadí. Rušení pozornosti může způsobit ztrátu kontroly nad elektronářadím.

VÝSTRAHA! Všeobecné výstrahy týkající se bezpečného používání nářadí.**VÝSTRAHA! Všeobecné výstrahy týkající se bezpečného používání nářadí.****2. Elektrická bezpečnost:**

- Zástrčky nářadí musí odpovídat zásuvkám. Nikdy žádným způsobem nepředělávejte zástrčky. V případě elektronářadí, které má vodič s ochranným uzemněním, nepoužívejte žádné prodlužovačky. Původní nepředělané zástrčky a zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.
- Vyvarujte se dotýkání uzemněných ploch nebo takových, které jsou spojené s hmotou, jako jsou trubky, ohřivače, radiátory ústředního topení a chladničky. V případě dotýkání takových ploch a předmětů roste riziko zásahu elektrickým proudem.
- Nevystavujte elektronářadí na působení deště nebo vlhka. Pokud by se do elektronářadí dostala voda, roste riziko zásahu elektrickým proudem.
- Kabely se nesmí žádným způsobem namáhat. Nikdy nepoužívejte kabel k nošení, tažení elektronářadí nebo k vytahování zástrčky ze zásuvky. Kabel musí být umístěný daleko od zdrojů tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých částí. Poškozené nebo propletené kabely zvyšují riziko zásahu elektrickým proudem.
- V případě, že se elektronářadí používá venku, je třeba prodlužovat elektrické kabely prodlužovací určenými na práci venku. Používání prodlužovače určeného do venkovního

prostředí snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

- Pokud je nezbytné použití elektronářadí ve vlhkém prostředí, je třeba použít jako ochranu proudový chránič (RCD).** Použití RCD snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

**VÝSTRAHA! Všeobecné výstrahy týkající se bezpečného používání nářadí.****3. Osobní bezpečnost:**

- Toto zařízení nesmí používat osoby (včetně dětí) s omezenou fyzickou, smyslovou nebo psychickou schopností, nebo osoby, které nemají odpovídající zkušenosti nebo znalosti zařízení, leda že je používají s příslušným dozorem, nebo v souladu s návodem na používání zařízení, který jim předají osoby zodpovědné za jejich bezpečnost.**
- Při používání elektronářadí je třeba být předvídatý, pozorovat, co se děje, a používat zdravý rozum. Nepoužívejte elektronářadí, pokud jste unavení nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Chvilu nepozornosti při práci s elektronářadím může způsobit závažné osobní úrazy.**
- Je třeba používat osobní ochranné prostředky. Je třeba vždy používat ochranné brýle. Používání v příslušných podmínkách takových ochranných prostředků, jako je protiprachová respirační maska, protiskluzová obuv, přílba nebo chrániče sluchu, snižuje nebezpečí osobních úrazů.**
- Je třeba se vyhnout neplánovanému spuštění. Před připojením k elektrickému zdroji a/nebo před zapojením baterie a než se nářadí zvedne, nebo přenese, je třeba se ujistit, že je vypínač elektronářadí v poloze vypnutu. Přenášení elektronářadí s prstem na vypínači nebo připojení elektronářadí do sítě se zapojeným vypínačem může být příčinou nehody.**
- Před spuštěním elektronářadí je třeba odstranit všechny klíče. Ponechání klíče v otáčející se části elektronářadí může způsobit poranění.**
- Je zakázáno přilís se naklánět. Po celou dobu musíte stát pevně a udržovat rovnováhu. Umožní Vám to dobře kontrolovat elektronářadí při nepředvídatelných situacích.**
- Je třeba mít vhodné oblečení. Při práci nenoste volné oblečení ani bižuterii. Je třeba zajistit, aby Vaše vlasy, oblečení a rukavice byly v bezpečné vzdálenosti od pohyblivých částí. Volné oblečení, bižuterie nebo dlouhé vlasy se mohou zachytit do pohyblivých částí.**
- Pokud je zařízení přizpůsobeno na napojení k vnějšímu odsávání prachu a pohlčovači prachu, ujistěte se, že jsou připojeny a řádně se používají. Použitím pohlčovačů prachu můžete omezit nebezpečí závislé na prašnosti.**

**VÝSTRAHA! Všeobecné výstrahy týkající se bezpečného používání nářadí.****4. Používání elektronářadí a péče o ně:**

- Elektronářadí se nesmí přetěžovat. Je třeba používat elektronářadí s výkonem vhodným pro provádění určité práce. Správné elektronářadí umožní lepší a bezpečnější práci se zátěží, na kterou bylo naprojektováno.**

etape. Fološíti bara în trepte (9) pentru a împărți procesul de frezare în câteva etape. În acest scop trebuie să setați adâncimea dorită de frezare la cel mai scăzut nivel al barei în trepte și pentru primele poziții selectați mai întâi cele mai înalte niveluri.

Distanța dintre trepte este de aproximativ 10 mm. Această distanță poate fi modificată prin înfilarea șuruburilor de reglare a opritorului de adâncime (9).

ATENȚIE! Pozițiile limitatorului de adâncime trebuie ajustate de fiecare dată când schimbați freza, deoarece frezele au lungimi diferite.

Reglarea adițională a adâncimii de frezare

Adâncimea de frezare poate fi ajustată exact cu ajutorul butonului de reglare (14).

- Defiletați levierul de blocare (16) rotind în direcția săgeții A (vezi des. J) și apăsați aparatul în jos, până ce limitatorul de adâncime (12) se află pe opritorul de adâncime (9).
- Imobilizați leviera de blocare (16) prin rotire în direcția săgeții B.
- Setați cu ajutorul butonului de ajustare (14) adâncimea de frezare.
- Defiletați levierul de blocare (16) rotind în direcția săgeții A și ridicați aparatul. Verificați practic adâncimea de frezare.

OPERARE:**■ Pornire/oprire**

Înainte de a porni aparatul trebuie să setați adâncimea de frezare, conform capitolului „**SETAREA ADÂNCIMII DE FREZARE**”.

- Pentru a porni unealta electrică trebuie să apăsați butonul de siguranță (21), iar apoi apăsați comutatorul (20) și mențineți-l în această poziție. După ce ați pornit mașina puteți înceta să apăsați butonul de siguranță (21).
- Pentru a opri unealta electrică, trebuie să dați drumul la butonul pornit/oprit (20).

INDICAȚIE: Din motive de siguranță butonul pornit/oprit (20) nu poate fi blocat pentru muncă continuă. Pe toată durata de prelucrare trebuie să fie apăsat de către operator.

■ Ajustarea turației (vezi des. A)

Foloșiți butoanele de control a turației (1) pentru a ajusta turația (chiar și în timpul funcționării) în intervalul între 11000 și 30000 min⁻¹. Puteți selecta dintre 7 poziții diferite ale comutatorului.

1-2 = turație redusă 3-4 = turație medie 5-7 = turație ridicată
Numărul adecvat de rotații depinde de materialul prelucrat și de diametrul frezei, poate fi definit doar prin probe. Inițial când freza are diametru redus, setați turație mare, iar când are diametru mare – cea mai mică turație.

■ Frezare

ATENȚIE! Frezele trebuie protejate de loviturii și căzături.

- Setați adâncimea dorită de frezare, conform capitolului „**SETAREA ADÂNCIMII DE FREZARE**”.
- Așezați unealta electrică cu freza montată pe obiectul de prelucrat și porniți.
- Setați turația conform punctului „**Ajustarea turației**”.
- Testați setările aparatului pe o bucată de material prelucrat.
- Permiteți ca aparatul să atingă turația maximă. Mai întâi coborâți freza la înălțimea de lucru, iar apoi blocați aparatul cu leviera de blocare (16).
- Țineți aparatul de ambele mâner, frezați, deplasând uniform.

7. După ce ați terminat de prelucrat, readuceți la poziția de sus.

8. Oprțiți unealta electrică.

■ Frezare cu bară auxiliară

Pentru a facilita prelucrarea obiectelor mai mari, de ex. pentru a freza caneluri, puteți fixa pe obiectul prelucrat o scândură sau o placă pe care o puteți folosi drept bară auxiliară și deplasați de-a lungul acesteia mașina de frezat. Mașina de frezat trebuie deplasată pe partea plată a plăcii de bază, de-a lungul barei auxiliare (vezi des. L).

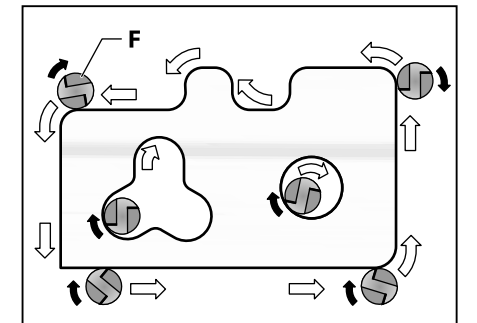
■ Direcția de frezare și procesul de tăiere

Arborele mașinii de frezat se rotește în direcția conformă acelor de ceas, văzut de sus. Pentru a avea cel mai bun control și calitate de tăiere, trebuie să deplasați unealta pe materialul prelucrat astfel încât freza să aibă tendința de adâncire automată în lemn. Direcția incorectă de deplasare poate face ca freza să forțeze adâncirea în lemn.



ATENȚIE! Direcția de frezare trebuie să fie opusă direcției de rotire a frezei (frezare contrară). În cazul în care frezați conform direcției de rotire a frezei (frezare concomitentă), mașina de frezat se poate desprinde din mâinile operatorului.

Direcția corectă de deplasare este indicată în ilustrația de mai jos. În cazul în care efectuați tăierea în jurul marginilor materialului, trebuie să mișcați unealta în direcția opusă mișcării acelor de ceas. În cazul în care frezați în mijlocul suprafeței, cum este indicat în imagine, trebuie să deplasați unealta conform direcției de mișcare a acelor de ceas.



ATENȚIE: Direcția de deplasare este extrem de importantă atunci când utilizați freza de ghidare și frezați manual pe marginile materialului de prelucrat.

Viteza de deplasare:

Este important să prelucrați obiectul cu deplasarea corectă. Vă recomandăm ca înainte de a prelucra obiectul să efectuați câteva frezări de probă pe bucăți de material. În acest mod puteți găsi cea mai bună viteză de muncă.

Mașina de frezat trebuie mișcată cu o viteză moderată. Materialele moi necesită viteză de deplasare mai mare decât materialele dure.

Motorul mașinii de frezat se poate opri dacă este utilizat în mod necorespunzător sau este suprasolicitat. Pentru a evita defectarea posibilă a uneltei trebuie să reduceți viteza de deplasare.

Deplasare prea înaltă:

Freza se poate încălzi excesiv. În cazul în care prelucrați materiale inflamabile, cum ar fi de ex. lemnul, obiectul prelucrat se poate aprinde.

Deplasare prea înaltă:

Freza se poate defecta, iar calitatea de frezare va fi redusă – materialul

rămâne neprelucrat și neuniform.

Așteptați până ce frezele se opresc cu totul, până ce scoateți obiectul prelucrat și lăsați mașina de frezat.

■ Frezare de margine sau de formare

La frezarea de margini sau la frezarea de formare fără ghidaj paralel trebuie să utilizați freze de ghidare sau cu rulment. Partea inferioară a frezei de ghidare este un ax fără margini ascuțite. Frezele cu rulment sunt prevăzute cu bile pentru a deplasa freza.

Unealta electrică pornită în prealabil trebuie așezată în lateral față de obiectul prelucrat și introduceți freza în material, până ce simțiți sprijinirea bolțului de ghidaj, respectiv a rulmentului cu bile al frezei, pe marginea obiectului prelucrat.

Partea de ghidare trebuie deplasată de-a lungul marginii zonei de lucru efectuând margini ornate în timp ce marginile ascuțite efectuează tăierea. Marginea pe care se deplasează partea de ghidare trebuie să fie netedă, deoarece fiecare deformare este transmisă la suprafața de format.

Mașina de frezat trebuie deplasată cu ambele mâini de-a lungul obiectului, având grijă la poziția unghiulară a acesteia. Presiunea prea mare poate duce la defectarea marginii obiectului.

În timp ce frezați obiectul prelucrat, pentru care se formează marginea, trebuie să frezați mai întâi marginea cu inele transversale cu marginea, iar apoi marginea cu inele de-a lungul marginii. Astfel reduceți posibilitatea de defectare cauzată de desprinderea de bucăți de material de pe partea terminală a marginii cu inele transversale.

■ Frezare cu ghidaj paralel

Pentru a freza de-a lungul marginilor drepte ale materialului prelucrat trebuie să procedați după cum urmează:

1. Montați ghidajul paralel (23) conform cu punctul „Montajul ghidajului paralel”.
2. Unealta electrică pornită trebuie deplasată cu apăsare laterală ușoară pe ghidajul paralel de-a lungul marginii obiectului prelucrat, prin mișcare uniformă (vezi des. M).

■ Frezare cu vârful compasului

Pentru a freza perimetrul unghiului puteți folosi vârful de compas (22).

1. Montați vârful de compas (22) conform punctului „Montaj știftului de centrare”.
2. Setati vârful de compas (22) în mijlocul obiectului frezat și apăsați.
3. Unealta electrică pornită trebuie deplasată deasupra obiectului prelucrat cu mânerul din dreapta și cu mânerul compasului (vezi des. N). Aveți grijă la direcția de frezare!

■ Frezare manuală

Atunci când frezați manual cu o freză cu diametru mic puteți obține multe efecte dorite. De obicei meșterul desenează conturul dorit sau inscripția pe materiale, iar apoi folosește aceste contururi drept linii de ghidare.

- Folosiți doar setări foarte plate de frezare!
- Atunci când prelucrați obiectul aveți grijă la direcția de rotire a frezei.

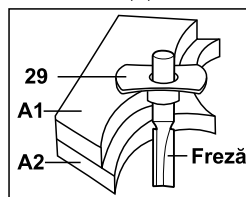
■ Frezare cu ghidajul de șablon

Indicație! Șablonul trebuie să aibă cel puțin înălțimea gulerului piuliței suprapuse (29).

Indicație! Selectați o freză mai mică decât diametrul intern al piuliței suprapuse.

1. Montați ghidajul de șablon (29) în conformitate cu punctul „Montajul ghidajului de șablon”

2. Amplasați pe masa de frezare piesa de prelucrat (A2), iar pe aceasta piesa model (A1).
3. Deplasați piesa model în raport cu piesa de prelucrat astfel încât gulerul ghidajului de șablon să fie sprijinit pe piesa A1 și să poată îndepărta materialul în exces de pe piesa A2.



4. Fixați ferm ambele piese pe masa de frezare.
5. Porniți unealta electrică, coborâți la nivelul poziției de lucru (vă recomandăm să frezați în mai multe etape) și blocați cu levierul de blocare a deplasării (16).
6. Începeți să frezați apăsând gulerul piuliței pe model A1.

ÎNȚEȚINEREA:

Aparatul nu necesită, în principiu, operațiuni speciale de întreținere, totuși pentru a asigura funcționarea continuă, fără avarii, este necesar să fie curățat în mod regulat.



ATENȚIE! Înainte de a începe lucrările de întreținere opriți mașina de frezat și scoateți ștecherul cablului din priză.

După lucru se recomandă suflarea cu aer comprimat (cu presiune max. de 0,3 MPa) orificiile de ventilare și mânerul unelei. Acest lucru previne defectarea rulmenților, elimină praful care blochează accesul aerului care răcește motorul.

ATENȚIE! Atunci când suflați aparatul trebuie să purtați ochelari de protecție.

Piese externe de plastic pot fi curățate cu o lavetă umezită în detergent delicat. Aveți grijă ca apa să nu pătrundă în aparat.

ATENȚIE: NICIODATĂ nu folosiți diluanți.

Trebuie să gresați periodic coloanele de glisare.

DEPOZITAREA:

Unealta trebuie depozitat într-un loc uscat, nu la îndemâna copiilor, trebuie menținută curată, protejată de umezeală și praf. Condițiile de depozitare trebuie să elimine posibilitatea de deteriorare mecanică sau efectele nocive ale diferitelor condiții atmosferice.

TRANSPORT:

Aparatul trebuie transportat și depozitat în ambalajul, care protejează împotriva umezelii, infiltrării de praf și a obiectelor mici, mai ales trebuie să asigure orificiile de ventilare. Elementele mici, care infiltră în interiorul carcasei, pot distruge motorul.

PICTOGRAME:

Explicațiile imaginilor de pe tabelul nominal și de pe etichetele informative:



«Înainte de cuplare și de a începe operarea trebuie să citiți prezenta instrucțiune!»



«Folosiți întotdeauna ochelari de protecție!»



«Folosiți întotdeauna măști de praf!»



«Folosiți mijloace de protecție auditivă!»



«Aparat în clasa II de protecție cu izolație dublă»



«Echipament conform cu CE»

PROTECȚIA MEDIULUI:



ATENȚIE: Simbolul prezentat înseamnă interdicția punerii echipamentelor uzate împreună cu celelalte deșeuri menajere (sub risc de amendă). Componente periculoase care fac parte de utilaje electrice și electronice dăunează mediul natural și sănătatea omului.

Fiecare gospodărie casnică trebuie să contribuie la redobândirea și refolosirea (recycling) aparatului uzat. Atât în Polonia, cât și în Europa se organizează sau deja există sistemul de culegere a aparatului uzat, în cadrul căruia toate punctele de vânzare a respectivei aparaturi sunt obligate să preia aparatul uzat. În plus, există centrele de colectare a acestuia tip de aparatură.

PRODUCĂTOR:

PROFIX Sp. z o.o.,
ul. Marywilska 34,
03-228 Varșovia, POLONIA

Această unealtă respectă normele naționale și europene, precum și normele de siguranță.

ATENȚIE: În caz de probleme tehnice, vă rugăm să contactați un service autorizat. Toate reparațiile trebuie efectuate de către personal calificat, folosind doar părți de schimb originale.



Politica firmei PROFIX este aceea de perfecționare continuă a produselor sale și de aceea firma își rezervă dreptul de modificare a specificației produsului fără înștiințarea anterioară. Imaginile indicate în instrucțiunile de utilizare sunt doar exemple și se pot diferi puțin de aspectul real al dispozitivului achiziționat.

Prezenta instrucțiune este protejată prin dreptul de autor. Copierea/inmulțirea fără acordul în scris al firmei PROFIX Sp. z o.o. este interzisă.