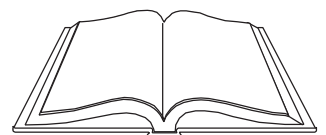


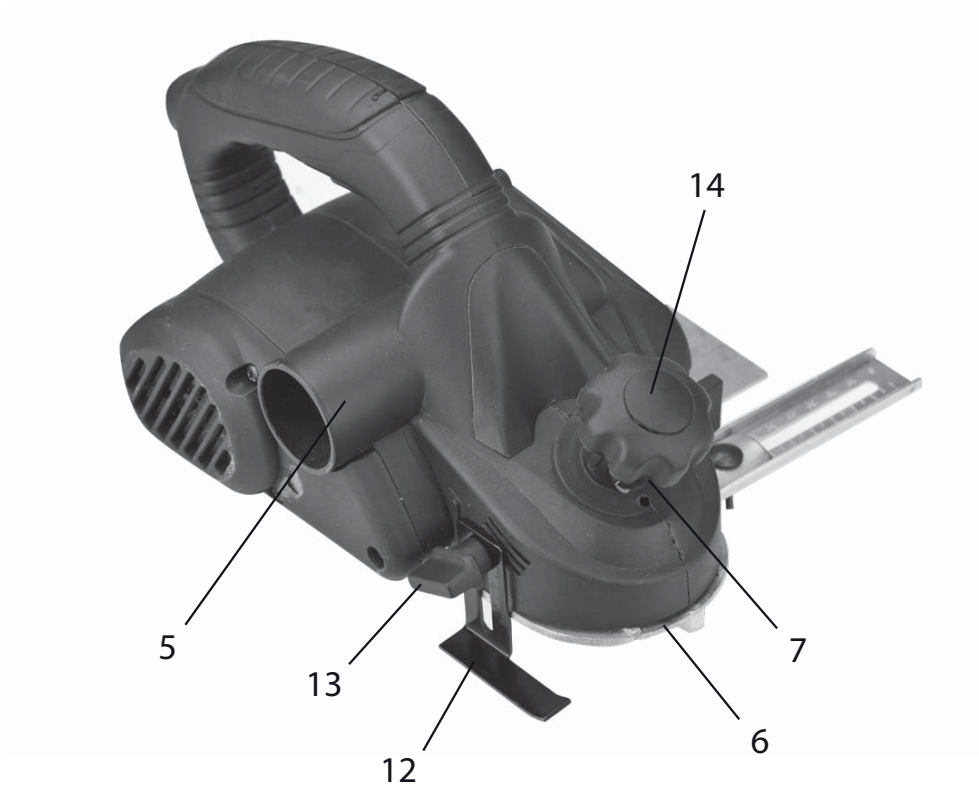
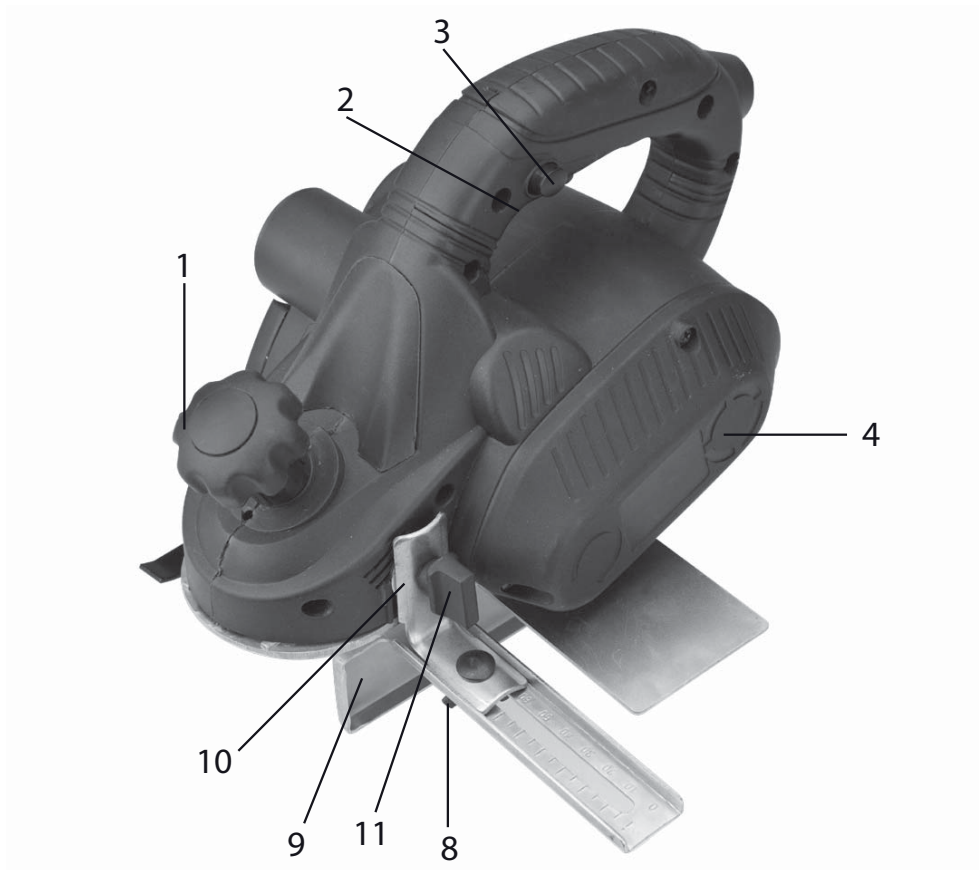
VERTO

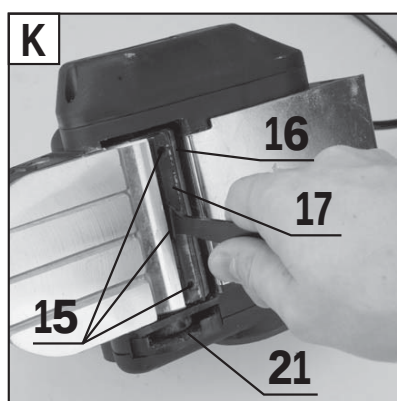
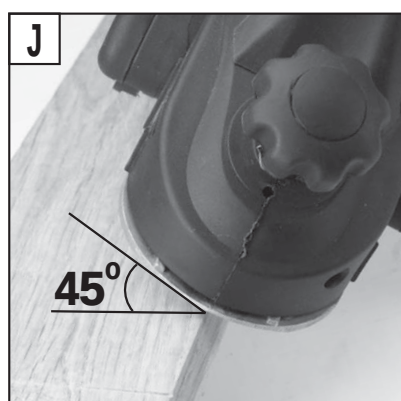
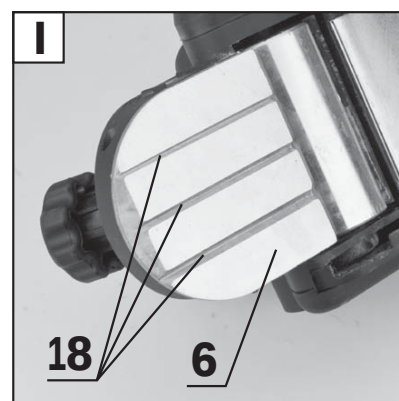
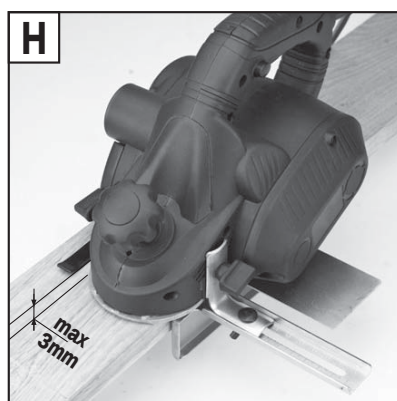
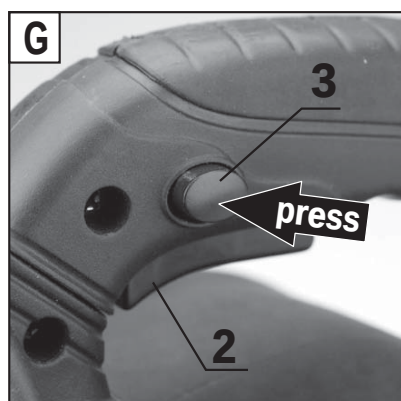
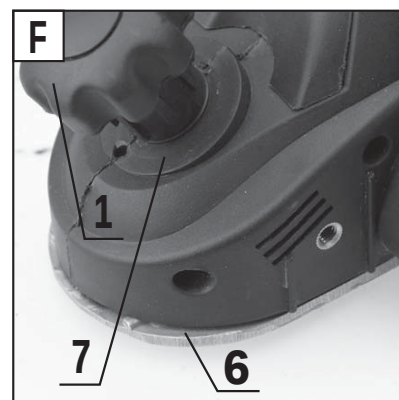
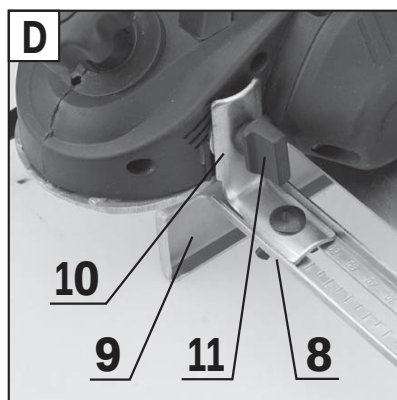
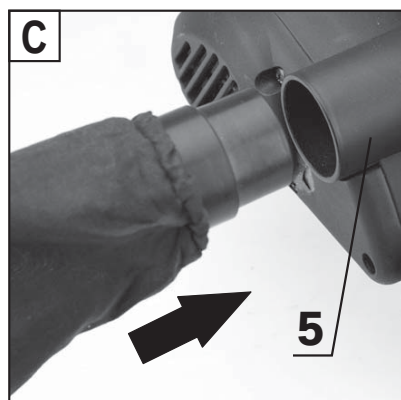


- Ⓐ **PL** *STRUG ELEKTRYCZNY*
- Ⓐ **GB** *PLANER*
- Ⓐ **DE** *ELEKTROHOBEL*
- Ⓐ **RU** *РУБАНОК*
- Ⓐ **UA** *ЕЛЕКТРОГЕМБЕЛЬ*
- Ⓐ **HU** *ELEKTROMOS GYALU*
- Ⓐ **RO** *RINDEA ELECTRICA*
- Ⓐ **CZ** *ELEKTRICKÝ HOBLÍK*
- Ⓐ **SK** *ELEKTRICKÝ HOBLÍK*
- Ⓐ **SI** *ELEKTRIČNI OBLIČ*
- Ⓐ **LT** *ELEKTRINIS OBLIUS*
- Ⓐ **LV** *ELEKTRISKĀ ĒVELE*
- Ⓐ **EE** *ELEKTRIHOÖVEL*
- Ⓐ **BG** *РЕНДЕ ЕЛЕКТРИЧЕСКО*
- Ⓐ **HR** *ELEKTRIČNA BLANJALICA*
- Ⓐ **SR** *ELEKTRIČNO RENDE*
- Ⓐ **GR** *ПЛАНΗ*
- Ⓐ **ES** *CEPILLO ELÉCTRICO*
- Ⓐ **IT** *PIALLETTO ELETTRICO*



52G607





(PL)	INSTRUKCJA OBSŁUGI.....	6
(GB)	INSTRUCTION MANUAL	10
(DE)	BETRIEBSANLEITUNG.....	12
(RU)	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	15
(UA)	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	17
(HU)	HASZNÁLATI UTASÍTÁS.....	20
(RO)	INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE	23
(CZ)	INSTRUKCE K OBSLUZE.....	25
(SK)	NÁVOD NA OBSLUHU.....	28
(SI)	NAVODILA ZA UPORABO	30
(LT)	APTARNAVIMO INSTRUKCIJA	33
(LV)	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA.....	35
(EE)	KASUTUSJUHEND	37
(BG)	ИНСТРУКЦИЯ ЗА ОБСЛУЖВАНЕ	40
(HR)	UPUTE ZA UPOTREBU	43
(SR)	UPUTSTVO ZA UPOTREBU	45
(GR)	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	48
(ES)	MANUAL DE USUARIO.....	50
(IT)	MANUALE PER L'USO.....	53

STRUG ELEKTRYCZNY 52G607

UWAGA: PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA ELEKTRONARZĘDZIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ I ZACHOWAĆ JĄ DO DALESZEGO WYKORZYSTANIA.

SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

SZCZEGÓLNE WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA DLA STRUGA ELEKTRYCZNEGO

- Przed podłączeniem struga do gniazdka zasilania zawsze należy upewnić się czy napięcie sieci jest zgodne z napięciem podanym na tabliczce znamionowej urządzenia.
- Strug wolno podłączać tylko do instalacji elektrycznej wyposażonej w zabezpieczenie różnicowo prądowe, które przerwie zasilanie, jeżeli prąd upływu przekroczy 30mA w czasie krótszym niż 30ms.
- Należy stosować wyłącznie naostrzone elementy tnące.
- Przed odłożeniem struga po zakończeniu pracy należy odczekać do całkowitego zatrzymania się jego elementów wirujących.
- W czasie pracy strugiem należy stosować ochronniki słuchu.
- W czasie użytkowania struga należy pewnie trzymać go obiema rękami.
- Przewód zasilający struga zawsze powinien znajdować się po stronie bezpiecznej nie narażony na przypadkowe uszkodzenie przez działające elektronarzędzie.
- Przed przystąpieniem do pracy strugiem należy upewnić się czy w obrabianym materiale nie ma obiektów metalowych takich jak gwoździe czy śruby.
- Nie wolno umieszczać palców w otworze króćca wyrzucania pyłu. Króciec należy czyścić za pomocą kawałka drewna.
- Materiał obrabiany należy zamocować, aby nie dopuścić do jego przesunięcia.

UWAGA! Urządzenie służy do pracy wewnątrz pomieszczeń.

Mimo zastosowania konstrukcji bezpiecznej z samego założenia, stosowania środków zabezpieczających i dodatkowych środków ochronnych, zawsze istnieje ryzyko szczątkowe doznania urazów podczas pracy.

BUDOWA I PRZEZNACZENIE

Strug jest ręcznym elektronarzędziem z izolacją II klasy. Urządzenie jest napędzane jednofazowym silnikiem komutatorowym. Strug przeznaczony jest do skrawania powierzchni wyrobów drewnianych. Obszary jego użytkowania to wykonawstwo prac remontowo - budowlanych, stolarskich oraz wszelkich prac z zakresu samodzielnej działalności amatorskiej (majsterkowanie).



Nie wolno używać elektronarzędzia niezgodnie z jego przeznaczeniem.

OPIS STRON GRAFICZNYCH

Poniższa numeracja odnosi się do elementów urządzenia przedstawionych na stronach graficznych niniejszej instrukcji.

1. Pokrętko regulacji głębokości skrawania
2. Włącznik
3. Przycisk blokady włącznika
4. Osłona paska napędowego
5. Króciec odprowadzania pyłu
6. Stopa przednia
7. Podziałka głębokości skrawania
8. Pokrętko blokady ustawienia prowadnicy równoległej
9. Prowadnica równoległa
10. Wspornik
11. Pokrętko blokady wspornika
12. Prowadnica do strugania wgłębnego
13. Pokrętko blokady prowadnicy do strugania wgłębnego
14. Uchwyt prowadzący
15. Śruba mocująca

16. Nóż
17. Głowica
18. Rowek V
21. Osłona uchylna

* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

OPIS UŻYTYCH ZNAKÓW GRAFICZNYCH



UWAGA



OSTRZEŻENIE



MONTAŻ/USTAWIENIA



INFORMACJA

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

- | | |
|--------------------------------------|---------|
| 1. Worek na pył | - 1 szt |
| 2. Klucz płaski | - 1 szt |
| 3. Klucz sześciokątny | - 1 szt |
| 4. Prowadnica równoległa + wspornik | - 1 kpl |
| 5. Prowadnica do strugania wgłębnego | - 1 szt |
| 6. Śruba + pokrętła | - 1 kpl |

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

ODPROWADZANIE PYŁU



Strug posiada system odprowadzania pyłu, który zapobiega nadmiernemu nagromadzeniu się pyłu w miejscu pracy. W przypadku długiej pracy strugiem przy materiałach, których obróbce towarzyszy powstawanie pyłu szkodliwego dla zdrowia strug powinien być podłączony do zewnętrznego urządzenia odsysania pyłu.

MONTAŻ WORKA NA PYŁ



Celem utrzymania czystości powierzchni obrabianej strug ma dołączony worek do gromadzenia pyłu.



- Wsunąć mocowanie worka na pył na króciec odprowadzania pyłu (5) (rys. C).
- Demontaż worka na pył przebiega w odwrotnej kolejności do jego montażu.



Regularnie należy opróżniać worek na pył, co zapewnia wydajne działanie struga. Zaleca się opróżniać worek na pył już po napełnieniu go w połowie.

MONTAŻ PROWADNICY RÓWNOLEGŁEJ



- Umieścić wspornik (10) w prowadzeniu (po lewej stronie) obudowy struga i zamocować pokrętłem blokady wspornika (11) (w wyposażeniu).
- Zamocować prowadnicę równoległą (9) do wspornika (10) wykorzystując dostarczoną śrubę i pokrętło (8) (rys. D).
- Ustawić prowadnicę równoległą na odpowiednią szerokość skrawania.



Listwa prowadząca prowadnicy równoległej powinna być skierowana do dołu.

MONTAŻ PROWADNICY DO STRUGANIA WGLĘBNEGO



- Umieścić prowadnicę do strugania wgłębnego (12) w prowadzeniu (po prawej stronie) obudowy struga i zamocować pokrętłem blokady prowadnicy (13) (w wyposażeniu) (rys. E).
- Ustawić głębokość skrawania korzystając z podziałki umieszczonej na prowadnicy do strugania wgłębnego (12).

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI SKRAWANIA



Stopa przednia (6) jest ruchoma, co pozwala na regulację głębokości skrawania.

Głębokość skrawania reguluje się pokrętłem regulacji głębokości skrawania (1) w zakresie od 0 – 2 mm według podziałki głębokości skrawania (7) umieszczonej na jego obwodzie (rys. F).

PRACA / USTAWIENIA

WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE



Napięcie sieci musi odpowiadać wielkości napięcia podanego na tabliczce znamionowej struga. Podczas uruchamiania i pracy strug należy trzymać obiema rękami.



Strug posiada włącznik zabezpieczający przed przypadkowym uruchomieniem.

Włączanie:

- Wcisnąć przycisk blokady włącznika (3) (rys. G).
- Wcisnąć przycisk włącznika (2).

Wyłączanie:

- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (2).



Przed włączeniem struga należy uchwycić go pewnie obiema rękami. Strug można włączać tylko wtedy, gdy stopa przednia jest oparta na materiale przewidzianym do obróbki, a noże struga nie dotykają materiału. Takie umieszczenie zapobiega przedwczesnemu zetknięciu noży z materiałem. Pracę można rozpocząć dopiero wtedy, gdy strug osiągnie maksymalną prędkość obrotową.



W czasie posługiwania się strugiem należy dążyć do równoległego usytuowania powierzchni stopy struga i powierzchni materiału obrabianego. Strug należy prowadzić obiema rękami przy równomiernym ciągłym posuwie po powierzchni materiału. Rezultaty pracy zależą od prędkości przesuwu struga i głębokości skrawania. Prace zgrubne wykonuje się stosując większą głębokość skrawania. Przy wygładzaniu powierzchni zaleca się ustawiać niewielkie głębokości obróbki i pracę wykonywać kilkoma operacjami.



Nie wolno dociskać struga zbyt silnie. Nacisk powinien być umiarkowany i rozłożony równomiernie na powierzchnię styku stopy z materiałem obrabianym. Wywieranie zbyt dużego nacisku na strug spowoduje nienormalny spadek prędkości obrotowej, nadmierne nagrzewanie silnika, uszkodzenie materiału obrabianego i elementów struga. Stosować okresowe przerwy w pracy.

STRUGANIE WGLĘBNE



Dzięki możliwości użycia prowadnicy do strugania wgłębnego i prowadnicy równoległej można wykonywać zagłębienia w materiale.

- Zamocować prowadnicę równoległą (9) i prowadnicę do strugania wgłębnego (12).
- Ustawić szerokość i głębokość skrawania.
- Wykonać obróbkę materiału (rys. H).

OBRÓBKA NAROŻY (FAZOWANIE)



Umieszczone rowki V (18) na stopie przedniej (6) (rys. I) umożliwiają szybką obróbkę (fazowanie), krawędzi obrabianego materiału. Umieścić jeden z rowków V na krawędzi materiału obrabianego i prowadzić strug do przodu zwracając uwagę na ustawienie kąta 45° (rys. J).

OBSŁUGA I KONSERWACJA



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalowaniem, regulacją, naprawą lub obsługą należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego.



- Strug najlepiej czyścić za pomocą miękkiej szczotki lub strumienia sprężonego powietrza.
- Do czyszczenia struga nie wolno używać jakichkolwiek przedmiotów ściernych.
- Do czyszczenia nie wolno stosować wody lub chemicznych środków czyszczących.
- Czyścić strug regularnie, a najlepiej po zakończeniu każdej pracy.
- Strug i jego szczeliny wentylacyjne należy zawsze utrzymywać w czystości.
- Strug zawsze należy przechowywać w miejscu suchym, niedostępnym dla dzieci.
- W przypadku występowania nadmiernego iskrzenia na komutatorze zlecić sprawdzenie stanu szczotek węglowych silnika osobie wykwalifikowanej.
- Po zakończeniu pracy należy opróżnić worek na pył, umyć w ciepłej wodzie z mydłem i starannie wysuszyć.

WYMIANA NOŻY STRUGA



Należy stosować wyłącznie głowice tnące zalecane przez producenta, które obejmują noże, bębny, elementy mocowania noży, odpowiednie śruby i wrzeciono. Zawsze dokonuje się wymiany jednocześnie obu noży.

Nowe noże muszą być takiej samej wielkości i mieć taką samą masę jak noże stare. W przeciwnym wypadku głowica może zacząć drgać, obróbka będzie przebiegać niewłaściwie i może dojść do uszkodzenia noży lub głowicy struga. Zbyt duży posuw znacznie redukuje wydajność i jakość pracy oraz trwałość noży. Należy używać tylko ostrych noży. Chronić strug przed stępieniem noży. Noże należy wymieniać jak tylko zaistnieje taka potrzeba.



- Poluzować śruby mocujące (15) nóż (16) za pomocą klucza (w wyposażeniu) (rys. K).
- Obrócić głowicę (17) o pół obrotu i powtórzyć ten zabieg dla drugiego noża.
- Wcisnąć osłonę uchylną (21) i wysunąć noże.
- Wymienić noże na nowe i zamontować w kolejności odwrotnej do ich demontażu.
- Upewnić się czy noże są umieszczone symetrycznie w prowadnicy głowicy (17).
- Dokręcić śruby mocujące (15) równomiernie i na przemian.



Po zamontowaniu noży w głowicy należy pamiętać, aby wkręty i śruby były pewnie dokręcone. Ich nie dokręcenie może być

powodem uszkodzenia struga lub ciała użytkownika. Ostrza noży muszą być równoległe do powierzchni walca głowicy. W przeciwnym razie obrabiana powierzchnia nie będzie płaska i równa. Należy stosować wyłącznie głowicę, która jest dostarczana łącznie z wyrobem lub dostarczoną przez wytwórcę albo jego autoryzowanego dystrybutora.

WYMIANA PASKA NAPĘDOWEGO



Jeśli pasek napędowy jest zużyty to strug nie pracuje właściwie. Konieczna jest wymiana paska napędowego.

- Odkręcić wkręty mocujące i zdjąć osłonę paska napędowego (4).
- Zdjąć pasek napędowy zsuwając go z kół poprzez obracanie kół ręką.
- Montaż nowego paska napędowego należy przeprowadzić w następujący sposób:
 - założyć pasek napędowy na mniejsze koło.
 - obracając kołami nasunąć pasek napędowy na większe koło.
- Upewnić się czy pasek jest dobrze ułożony na obu kołach.
- Zamontować osłonę paska napędowego (4) dokręcając wkręty mocujące.

WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH



Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek węglowych. Czynność wymiany szczotek węglowych należy powierzyć wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystując części oryginalne.



Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

PARAMETRY TECHNICZNE

DANE ZNAMIONOWE

Strug elektryczny	
Parametr	Wartość
Napięcie zasilania	230 V AC
Częstotliwość zasilania	50 Hz
Moc znamionowa	710 W
Prędkość obrotowa na biegu jałowym	16000 min ⁻¹
Klasa ochronności	II
Ilość noży	2
Szerokość planowania	82 mm
Głębokość obróbki przy planowaniu	0 - 2 mm
Max.głębokość obróbki przy struganiu wgłębnym	0 - 11 mm
Masa	2,45 kg
Rok produkcji	2016

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego: $L_{p_a} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB (A)}$

Poziom mocy akustycznej: $L_{W_a} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB (A)}$

Wartość przyspieszeń drgań: $a_{h_1} = 5,08 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

OCHRONA ŚRODOWISKA / CE



Produktów zasilanych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

* Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „Grupa Topex”) informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja”), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do Grupy Topex i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego 1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody Grupy Topex wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

Deklaracja Zgodności WE
/EC Declaration of Conformity/
/Megfelelési Nyilatkozat (EK)/



Producent
/Manufacturer/
/Gyártó/
Wyrób
/Product/
/Termék/
Model
/Model/
/Modell/
Numer seryjny
/Serial number/
/Sorszám/

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp. k.
Ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Polska

Strug elektryczny
/Electric Planer/
/Elektromos gyalu /

52G607

00001 ÷ 99999

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:
/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/
/A fent jelzett termék megfelel az alábbi irányelveknek:/

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE
/Machinery Directive 2006/42/EC/
/ 2006/42/EK Gépek /

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE
/EMC Directive 2014/30/EU /
/2014/30/EK Elektromágneses összeférhetőség/

Dyrektywa RoHS 2011/65/UE/
RoHS Directive 2011/65/UE/
2011/65/UE RoHS irányelv

oraz spełnia wymagania norm:
/and fulfils requirements of the following Standards:/
/valamint megfelel az alábbi szabványoknak:/

EN 60745-1:2009: EN 60745-2-14:2009 : EN 55014-1:2006 :
EN 55014-2:1997+A1 : EN 61000-3-2:2006 : EN 61000-3-3:1995+A1+A2 :
EN 62321:2009

Jednostka notyfikowana /Notified body//Bejelentett szervezet/

TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München,
Germany NB. 0123

Numer raportu /Report number//Jegyzőkönyv száma :
704031006402-00

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym umieszczono znak CE: 10
/Last two figures of CE marking year:/
/A CE jelzés felhelyezése évének utolsó két számjegye:/

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE
upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej
/Name and address of the person who established in the Community
and authorized to compile the technical file/
/A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott, a közösség
területén lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező személy neve és
címe./

Paweł Szopa
ul. Pograniczna 2/4
02-285 Warszawa

Paweł Szopa
Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX
/GRUPA TOPEX Quality Agent /
/A GRUPA TOPEX Minőségügyi meghatalmazott képviselője/
Warszawa, 2016-04-21

GWARANCJA I SERWIS



Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji
zawarte są w załączonej Karcie Gwarancyjnej.

Serwis Centralny
GTX Service
Ul. Pograniczna 2/4
02-285 Warszawa

tel. +48 22 573 03 85
fax. +48 22 573 03 83
e-mail service@gtxservice.pl

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych
i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej **gtxservice.pl**

Grupa Topex zapewnia dostępność części zamiennych oraz
materiałów eksploatacyjnych dla urządzeń i elektronarzędzi.

Pełna oferta części i usług na **gtxservice.pl**. Zeskanuj kod QR i wejdź:



TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

ELECTRIC PLANER 52G607

CAUTION: BEFORE USING THE POWER TOOL READ THIS MANUAL CAREFULLY AND KEEP IT FOR FUTURE REFERENCE.

DETAILED SAFETY REGULATIONS

SPECIAL CONDITIONS REGARDING SAFETY OF ELECTRIC PLANER OPERATION

- Before connecting the planer to mains socket make sure the supply voltage matches the voltage on the rating plate of the tool.
- Connect the planer only to electrical system equipped with residual current circuit breaker that will cut the power off when earth leakage current exceeds 30 mA in less than 30 ms.
- Use only sharp cutting parts.
- After the work has been finished and before putting the planer away wait until rotating parts stop completely.
- Use hearing protection measures when working with planer.
- When using the planer hold it firmly with both hands.
- Power cord of the planer must be on the safe side, where there is no danger of accidental damage by operating power tool.
- Before starting operation ensure there are no metal objects, such as nails or screws, in the processed material.
- Do not put fingers into dust outlet hole. Clean the outlet with a piece of wood.
- Fix processed material to prevent it from slipping.

CAUTION! This device is designed to operate indoors.

The design is assumed to be safe, protection measures and additional safety systems are used, nevertheless there is always a small risk of operational injuries.

CONSTRUCTION AND USE

Planer is a hand-held power tool with insulation class II. The tool is driven by single-phase commutator motor. Planer is designed for processing wooden surfaces.

Range of use covers repair and building works, woodworking and any work from the scope of individual, amateur activities (tinkering).



Use the power tool according to the manufacturer's instructions only.

DESCRIPTION OF DRAWING PAGES

Below enumeration refers to the device elements depicted on the drawing pages of this manual.

1. Knob for planing depth adjustment
2. Switch
3. Switch lock button
4. Drive belt cover
5. Dust extraction outlet
6. Front footplate
7. Planing depth scale
8. Parallel guide position locking wheel
9. Parallel guide
10. Support
11. Support locking knob
12. Deep planing guide
13. Locking knob for deep planing guide
14. Guide handle
15. Fixing screws
16. Blade
17. Head
18. V groove
21. Removable shield

* Differences may appear between the product and drawing.

MEANING OF SYMBOLS



CAUTION



WARNING



ASSEMBLY/SETTINGS



INFORMATION

EQUIPMENT AND ACCESSORIES

- | | |
|-----------------------------|---------|
| 1. Dust bag | - 1 pce |
| 2. Flat spanner | - 1 pce |
| 3. Hexagonal key | - 1 pce |
| 4. Parallel guide + support | - 1 set |
| 5. Deep planing guide | - 1 pce |
| 6. Screw + knobs | - 1 set |

PREPARATION FOR OPERATION

DUST EXTRACTION



Planer is equipped with dust extraction system, which prevents excessive deposition of dust in the work place. When operating the planer for a long time on the surfaces that produce harmful dust, the planer must be connected to external dust suction device.

DUST BAG INSTALLATION



Equipment of the planer includes dust bag to maintain the processed surface clean.



- Slide the dust bag fastening onto dust extraction outlet (5) (fig. C).
- Deinstallation of the dust bag is similar to installation, only the sequence of actions is reversed.



Empty the dust bag on a regular basis, this will ensure efficient operation of the planer. Emptying the bag when it is half-full is recommended.

PARALLEL GUIDE INSTALLATION



- Place the support (10) in the guide (on the left side) in the planer body and secure with support locking knob (11) (included).
- Use the supplied screw and locking wheel (8) to attach parallel guide (9) to the support (10) (fig. D).
- Set parallel guide to appropriate planing width.



Parallel guide bar should be pointed downwards.

INSTALLATION OF DEEP PLANING GUIDE



- Place the deep planing guide (12) in the guide (on the right side) in the planer body and secure with the locking knob for deep planing guide (13) (included) (fig. E).
- Use the scale on the deep planing guide (12) to set planing depth.

PLANING DEPTH ADJUSTMENT



Planer front footplate (6) is movable and it allows for planing depth adjustment.

Planing depth can be adjusted with the knob for planing depth adjustment (1) and the range is 0 – 2 mm, shown on the planing depth scale (7) located on its circumference (fig. F).

OPERATION / SETTINGS

SWITCHING ON / SWITCHING OFF



The mains voltage must match the voltage on the rating plate of the planer. Hold the planer with both hands when starting up and during operation.



The planer features switch that protects against unintentional starting up.

Switching on:

- Press the switch lock button (3) (fig. G).
- Press the switch button (2).

Switching off:

- Release pressure on the switch button (2).



Hold the planer firmly with both hands before switching it on. Switch on the planer only when the front footplate rests on the material that you plan to process and the planer blades do not touch material. This position prevents too early contact of blades with material. Start the work only after the planer reaches its top rotational speed.



When using the planer, try to position planer footplate and surface of processed material in parallel. Guide the planer with both hands, move it smoothly and continuously on the material surface. Effects of work depend on speed of planer movement and depth of planing. Coarse processing uses bigger planing depth. During fine processing it is recommended to set small planing depth and to proceed with work in few runs.



Do not press the planer too hard. Pressure should be moderate and uniform on the whole surface of contact of foot and processed material. Applying too big pressure causes undesirable drop of rotational speed, motor overheating, damage of processed material and parts of the planer. Make periodic breaks in operation.

DEEP PLANING



You can use the deep planing guide and the parallel guide to make hollows in material.

- Attach the parallel guide (9) and the deep planing guide (12).
- Set planing width and depth.
- Process the material (fig. H).

PROCESSING CORNERS (CHAMFERING)



V-grooves (18) located on the front footplate (6) (fig. I) allow for quick processing (chamfering) of edges of processed material. Place one of the V-grooves on the edge of processed material and move the planer forward, make sure to keep the 45° angle (fig. J).

OPERATION AND MAINTENANCE



Unplug the power cord from mains socket before commencing any activities related to installation, adjustment, repair or maintenance.



- Soft brush or compressed air are best for cleaning the planer.
- Do not use abrasive objects for cleaning the planer.
- Do not clean with water or chemical cleaning agents.
- Clean the planer regularly, optimally after each use.
- Always keep the planer and ventilation holes clean.
- Store the planer in dry place, beyond reach of children.
- In case of excessive commutator sparking, have the technical condition of carbon brushes of the motor checked by a qualified person.
- When the work is finished empty the dust bag, next wash it in warm water with soap and dry it thoroughly.

REPLACEMENT OF PLANER BLADES



Use only cutting heads that are recommended by the manufacturer, and that include blades, drum, blade fixing parts, appropriate bolts and spindle. Always replace both blades at a time.

New blades must be of the same size and weight as old ones. Otherwise the head may vibrate, processing may be improper and it may damage blades or planer head. Too fast advance considerably reduces efficiency and quality of work and durability of blades. Use only sharp blades. Avoid blunting the blades. Replace blades as soon as it is necessary.



- Use the spanner (included) to loosen fixing screws (15) of the blade (16) (fig. K).
- Turn the head (17) by 180° and repeat this operation for the second blade.
- Press in the removable shield (21) and slide the blades out.
- Replace the blades with new ones and proceed with installation in reverse sequence of disassembly.
- Make sure the blades are positioned symmetrically in the guide of the head (17).
- Tighten screws (15) that fix blades alternately and with the same force.



Ensure screws and bolts are tightened after blades are installed in the head. Failing to do so may cause damage of the planer or the user's body injury. Blade edges must be parallel to the head drum surface. Otherwise the processed surface will not be flat and even. Use only head that is supplied with the product, head supplied by the manufacturer or its authorized distributor.

REPLACEMENT OF DRIVE BELT



Planer does not work properly if drive belt is worn. Belt replacement is necessary.

- Unscrew fixing screws and remove the drive belt cover (4).
- Remove the drive belt by turning the pulleys manually and pulling the belt off.
- To install new drive belt do as follows:
 - put the drive belt onto smaller pulley,
 - rotate pulleys and draw the drive belt over the bigger pulley.
- Ensure the belt is correctly set on both pulleys.
- Install drive belt cover (4) and tighten fixing screws.

REPLACEMENT OF CARBON BRUSHES



Replace immediately worn out (shorter than 5 mm), burnt or cracked motor carbon brushes. Always replace both carbon brushes at a time.

Entrust replacement of carbon brushes only to a qualified person. Only original parts should be used.



All faults should be repaired by service workshop authorized by the manufacturer.

TECHNICAL PARAMETERS

RATED PARAMETERS

Electric Planer	
Parameter	Value
Supply voltage	230 V AC
Input current frequency	50 Hz
Rated power	710 W
Idle rotational speed	16000 rpm
Protection class	II
Number of blades	2
Planing width	82 mm
Processing depth for planing	0 - 2 mm
Max. processing depth for deep planing	0 - 11 mm
Weight	2,45 kg
Year of production	2016

NOISE LEVEL AND VIBRATION PARAMETERS

Sound pressure: $L_p = 91$ dB(A) $K = 3$ dB (A)

Sound power: $L_w = 102$ dB(A) $K = 3$ dB (A)

Vibration acceleration: $a_h = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

ENVIRONMENT PROTECTION



Do not dispose of electrically powered products with household wastes, they should be utilized in proper plants. Obtain information on wastes utilization from your seller or local authorities. Used up electric and electronic equipment contains substances active in natural environment. Unrecycled equipment constitutes a potential risk for environment and human health.

* Right to introduce changes is reserved.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with seat in Warsaw at ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter Grupa Topex) informs, that all copyrights to this instruction (hereinafter Instruction), including, but not limited to, text, photographs, schemes, drawings and layout of the instruction, belong to Grupa Topex exclusively and are protected by laws accordingly to Copyright and Related Rights Act of 4 February 2004 (ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, Dz. U. 2006 No 90 item 631 with later amendments). Copying, processing, publishing, modifications for commercial purposes of the entire Instruction or its parts without written permission of Grupa Topex are strictly forbidden and may cause civil and legal liability.



ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG

ELEKTROHOBEL 52G607

ANMERKUNG: LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIESES ELEKTROWERKZEUGS GRÜNDLICH DIE VORLIEGENDE BETRIEBSANLEITUNG DURCH UND BEWAHREN SIE SIE AUF.

DETAILLIERTE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

DETAILLIERTE SICHERHEITSHINWEISE FÜR DEN ELEKTROHOBEL

- Vor dem Anschließen des Elektrohebels ans Netz prüfen Sie stets, dass die Netzspannung der auf dem Typenschild angegebenen

Nennspannung des Gerätes entspricht.

- Der Elektrohebel ist nur an die Stromleitung mit dem Differenzstromschutz anzuschließen, die Versorgung unterbrechen wird, falls der Leckstrom 30 mA innerhalb von 30 ms überschreiten wird.
- Nur scharfe Schneidelemente verwenden.
- Bevor Sie den Elektrohebel ablegen, warten Sie ab, bis die rotierenden Elemente zum kompletten Stillstand kommen.
- Beim Gebrauch des Elektrohebels ist der Gehörschutz zu tragen.
- Der Elektrohebel ist beim Betrieb mit beiden Händen festzuhalten.
- Halten Sie stets die Netzanschlussleitung des Elektrohebels auf der sicheren Seite, damit sie mit dem Elektrogerät nicht zufällig beschädigt wird.
- Vor dem Betrieb stellen Sie sicher, dass sich im Werkstück keine Metallelemente wie Nagel oder Schrauben befinden.
- Halten Sie nie Ihre Finger in der Öffnung des Staubabsaugstutzens. Reinigen Sie den Stutzen mit einem Holzstück.
- Befestigen Sie das Werkstück, damit es nicht verschoben wird.

ACHTUNG! Das Gerät ist für den Betrieb in Innenräumen bestimmt.

Trotz dem Einsatz einer sicheren Konstruktion, von Sicherheitseinrichtungen und zusätzlichen Schutzeinrichtungen besteht stets das Restrisiko einer Verletzung beim Betrieb des Gerätes.

AUFBAU UND BESTIMMUNG

Der Elektroschleifer ist ein manuell betriebenes Elektrowerkzeug mit der II. Isolierklasse. Das Gerät wird mit einem einphasigen Kommutatormotor betrieben. Der Elektrohebel ist für die Zerspanung von Holzzeugnissen bestimmt.

Der Anwendungsbereich dieses Werkzeugs umfasst die Ausführung von Sanierungs- und Bauarbeiten, Tischlerarbeiten und aller Arbeiten, die Zuhause selbst durchgeführt werden (Heimwerker).



Nichtbestimmungsgemäße Verwendung des Elektrowerkzeugs ist nicht zugelassen.

BESCHREIBUNG DER SEITEN MIT GRAPHIKEN

Die unten angeführte Nummerierung bezieht sich auf die Elemente des Gerätes, die auf den Seiten mit Graphiken dargestellt werden.

- Einstellring für Zerspanungstiefe
- Hauptschalter
- Taste der Schalterverriegelung
- Abdeckung des Antriebsriemens
- Staubabsaugstutzen
- Vorderer Gerätefuß
- Skala der Bearbeitungstiefe
- Drehknopf für Einstellsperre der parallelen Führung
- Parallele Führung
- Tragarm
- Drehknopf für Tragarmverriegelung
- Führung für Tiefhebels
- Arretierungsring der Führung zum Tiefhebels
- Führungsgriff
- Befestigungsschrauben
- Messer
- Kopf
- V-Nut
- Schwenkbare Abdeckung

* Es können Unterschiede zwischen der Abbildung und dem Produkt auftreten.

BESCHREIBUNG FÜR VERWENDETE GRAPHISCHE ZEICHEN



ACHTUNG



WARNUNG



MONTAGE/EINSTELLUNGEN



INFORMATION

AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

- | | |
|--------------------------------|----------|
| 1. Staubbeutel | - 1 St. |
| 2. Schraubenschlüssel | - 1 St. |
| 3. Sechskantschlüssel | - 1 St. |
| 4. Parallele Führung + Tragarm | - 1 Satz |
| 5. Führung für Tiefhobeln | - 1 St. |
| 6. Schraube + Drehknöpfe | - 1 Satz |

BETRIEBSVORBEREITUNG

STAUBABFÜHRUNG



Der Elektrohobel verfügt über das Staubsaugsystem, das den Staub vom Arbeitsplatz ableitet. Bei langem Gebrauch des Elektrohobels mit Stoffen, bei deren Bearbeitung gesundheitsschädliche Stäube entstehen, ist der Elektrohobel an ein äußeres Staubabsaugsystem anzuschließen.

STAUBBEUTEL MONTIEREN



Um die zu bearbeitende Oberfläche sauber zu halten, ist der Elektrohobel mit einem Staubbeutel ausgestattet.



- Die Aufnahme des Staubbeutels (2) auf den Staubabsaugstutzen (5) aufstecken (Abb. C).
- Zum Demontieren des Staubbeutels ist das Montageverfahren umgekehrt anzuwenden.



Der Staubbeutel ist regelmäßig zu entleeren, um die richtige Funktionsweise des Hobels zu gewährleisten. Es wird empfohlen, den Staubbeutel nach der Halbfüllung zu entleeren.

PARALLELE FÜHRUNG MONTIEREN



- Den Tragarm (10) in der Führung (links) am Gehäuse des Elektrohobels einlegen und mit dem Drehknopf für Tragarmverriegelung (11) (mitgeliefert) montieren.
- Die parallele Führung (9) am Tragarm (10) mit der mitgelieferten Schraube und dem Drehknopf (8) (Abb. D) anbringen.
- Die parallele Führung auf entsprechende Bearbeitungstiefe einstellen.



Die Leiste der parallelen Führung soll nach unten zeigen.

FÜHRUNG ZUM TIEFHOBELN MONTIEREN



- Die Führung zum Tiefhobeln (12) in die Führung (rechts) am Gehäuse des Elektrohobels einlegen und mit dem Arretierungsring der Führung zum Tiefhobeln (13) (mitgeliefert) (Abb. E) montieren.
- Die Zerspanungstiefe mit der Skala an der Führung zum Tiefhobeln (12) einstellen.

REGULIERUNG DER BEARBEITUNGSTIEFE



Der vordere Gerätefuß (6) ist beweglich, was die Bearbeitungstiefe regulieren lässt.

Die Zerspanungstiefe wird mit dem Einstellring für Zerspanungstiefe (1) im Bereich von 0 bis 3,5 mm gemäß der Skala für Zerspanungstiefe (7), die an seinem Umfang untergebracht ist, reguliert (Abb. F).

BETRIEB / EINSTELLUNGEN

EIN-/AUSSCHALTEN



Die Netzspannung muss dem Spannungswert entsprechen, der im Typenschild des Elektrohobels angegeben worden ist. Beim Start und Betrieb soll man den Elektrohobel in beiden Händen halten.



Der Elektrohobel verfügt über einen Sicherheitsschalter, der vor einem versehentlichen Start des Werkzeugs schützt.

Einschalten:

- Die Taste der Schalterverriegelung (3) (Abb. B) drücken. G).
- Die Taste des Schalters (2) drücken.

Ausschalten:

- Den Schalter (2) freigeben.



Vor dem Einschalten des Elektrohobels halten Sie sie mit beiden Händen fest. Der Elektrohobel darf nur dann eingeschaltet werden, wenn er auf dem Werkstück gestützt ist und die Messer des Elektrohobels das Werkstück nicht berühren. Dies wird die vorzeitige Berührung der Messer mit dem Werkstück verhindern. Der Betrieb kann nur dann begonnen werden, wenn der Motor des Elektrohobels seine maximale Drehzahl erreichen wird.



Beim Gebrauch des Elektrohobels streben Sie nach einer parallelen Lage der Oberfläche des Hobels und des Werkstücks. Führen Sie den Elektrohobel mit beiden Händen und verschieben gleichmäßig an der Oberfläche des Werkstücks. Die Ergebnisse der Arbeit hängen von der Vorschubgeschwindigkeit des Hobels und der Bearbeitungstiefe ab. Die Grobarbeiten werden bei der höheren Bearbeitungstiefe ausgeführt. Beim Glätten der Oberfläche empfehlen wir, geringe Bearbeitungstiefe einzustellen und die Bearbeitung in mehreren Schritten auszuführen.



Drücken Sie den Elektrohobel nicht zu stark an. Der Andruck soll mittelmäßig und gleichmäßig auf die Kontaktoberfläche zwischen dem Gerätefuß und Werkstück verteilt sein. Der all zu starke Andruck auf den Hobel wird einen untypischen Rückgang der Geschwindigkeit der Drehzahl, ein zu starkes Aufheizen des Motors, die Beschädigung des Werkstücks und Maschinenelementen verursachen. Bei der Arbeit legen Sie ab und zu Pausen ein.

TIEFHOBELN



Mit der Führung zum Tiefhobeln und der parallelen Führung können Vertiefungen im Werkstück ausgeführt werden.

- Die parallele Führung (9) und die Führung zum Tiefhobeln (12) montieren.
- Die Zerspanungsbreite und -tiefe sind einzustellen.
- Das Werkstück bearbeiten (Abb. H).

KANTEN BEARBEITEN (ABSCHRÄGEN)



Mit der Nut V (18) in der Mitte des vorderen Fußes (6) (Abb. I) können die Kanten des Werkstücks schnell bearbeitet (abgeschrägt) werden. Eine der Nuten V auf die Kante des Werkstücks aufsetzen und den Hobel nach vorne führen, dabei auf den 45°-Winkel achten (Abb. J).



Vor allen Montage-, Einstellungs-, Reparatur- oder Bedienungsarbeiten trennen Sie den Stecker der Versorgungsleitung aus der Netzsteckdose.



- Der Elektrohebel ist mit einer weichen Bürste oder einem Druckluftstrahl zu reinigen.
- Zur Reinigung des Hobels verwenden Sie keine Gegenstände mit Reibeigenschaften.
- Zur Reinigung der Nutfräse dürfen kein Wasser und keine chemischen Reinigungsmittel verwendet werden.
- Reinigen Sie den Hobel regelmäßig, am besten nach dem Abschluss jeder Arbeit.
- Halten Sie die Lüftungsöffnungen des Hobels immer sauber.
- Bewahren Sie den Elektrohebel in einem trockenen Ort, weit von der Reichweite von Kindern auf.
- Beim übermäßigen Funken am Kommutator ist eine Fachkraft mit der Prüfung des Zustandes der Motor-Kohlebürsten zu beauftragen.
- Nach dem Abschluss der Arbeit entleeren Sie den Staubbeutel und waschen Sie ihn im Warmwasser mit Seife und anschließend trocknen Sie ihn sorgfältig.

HOBELMESSER AUSTAUSCHEN



Setzen Sie ausschließlich Schneideköpfe, die Vom Hersteller empfohlen werden. Diese sollen sich aus Messern, Trommel, Messerhalteelementen, Schrauben und Spindel zusammensetzen. Es werden immer gleichzeitig beide Messer ausgetauscht. Neue Messer müssen gleiche Größe und Masse wie die alten Messer haben. Sonst wird es zu Schwingungen des Schneidekopfes kommen, die Bearbeitung wird nicht richtig ablaufen und die Messer oder Hobelkopf können beschädigt werden. Der zu hohe Vorschub reduziert erheblich die Leistung und Qualität der Arbeit sowie die Lebensdauer der Messer. Nur scharfe Messer sind zu verwenden. Der Hobel ist vor Verstumpfen zu schützen. Tauschen Sie die Messer sofort aus, wenn es nötig wird.



- Die Befestigungsschrauben (15) für Messer (16) mit dem Schlüssel (im Lieferumfang) lösen (Abb. K).
- Den Kopf (17) um eine halbe Drehung drehen und diese Prozedur für das zweite Messer wiederholen.
- Die schwenkbare Abdeckung (21) drücken und Messer ausfahren.
- Messer gegen neue austauschen, zum Montieren ist das Demontageverfahren umgekehrt anzuwenden.
- Stellen Sie sicher, dass die Messer symmetrisch in der Führung des Messerkopfes (17) sitzen.
- Ziehen Sie die Befestigungsschrauben (15) gleichmäßig und abwechselnd fest.



Nach dem Anbringen der Messer im Kopf beachten Sie, dass die Schrauben fest gezogen werden. Falls sie nicht fest gezogen werden, kann der Hobel oder Körper des Bedieners beschädigt werden. Die Messerkante muss parallel an die Oberfläche des Wellenkopfes anliegen. Sonst wird die bearbeitete Oberfläche nicht eben und glatt. Verwenden Sie nur einen Kopf, der zusammen mit dem Produkt oder durch den Hersteller bzw. seinen autorisierten Vertreter geliefert wird.

ANTRIEBSRIEMEN AUSTAUSCHEN



Wenn der Antriebsriemen verschleißt ist, arbeitet die der Hobel nicht richtig. Der Antriebsriemen ist in einem solchen Fall auszutauschen.

- Die Montageschrauben abschrauben und die Abdeckung des Riemengetriebes (4) entfernen.
- Nehmen Sie den Antriebsriemen ab, indem Sie ihn von den Antriebsrädern beim Drehen der Räder mit der Hand herunter rollen.
- Die Montage eines neuen Antriebsriemens ist folgendermaßen durchzuführen:
 - den Antriebsriemen auf das kleinere Rad aufsetzen.
 - durch die Drehung der Räder den Antriebsriemen auf das größere Rad aufsetzen.
- Stellen Sie sicher, dass der Antriebsriemen richtig auf beiden Antriebsrädern aufgesetzt ist.
- Montieren Sie die Abdeckung des Antriebsriemens (4) wieder und schrauben Sie die Befestigungsschrauben fest.

KOHLEBÜRSTEN AUSTAUSCHEN



Die verschleißten (kürzer als 5 mm), verbrannten oder gerissenen Kohlebürsten des Motors sind sofort auszutauschen. Es werden immer gleichzeitig beide Kohlebürsten ausgetauscht.

Lassen Sie die Kohlebürsten ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal unter Verwendung von Originalersatzteilen austauschen.



Alle Störungen sind durch den autorisierten Kundendienst des Herstellers zu beheben.

TECHNISCHE PARAMETER

NENNWERTE

Elektrohobel	
Parameter	Wert
Versorgungsspannung	230 V AC
Versorgungsfrequenz	50 Hz
Nennleistung	710 W
Leerlaufdrehzahl	16000 min ⁻¹
Schutzklasse	II
Anzahl der Messer	2
Bearbeitungsbreite	82 mm
Bearbeitungstiefe beim Planen	0 - 2 mm
Max. Bearbeitungstiefe beim Tiefhobeln	0 - 11 mm
Gewicht	2,45 kg
Herstellungsjahr	2016

LÄRM- UND SCHWINGUNGSANGABEN

Schalldruckpegel $L_{p_a} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Schalleistungspegel $L_{w_a} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Wert der Schwingungsbeschleunigung: $a_{h_i} = 5,08 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

UMWELTSCHUTZ



Werfen Sie elektrisch betriebene Produkte nicht in den Hausmüll, sondern einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Fragen Sie den Vertreiber oder lokale Verwaltung nach Informationen über die Entsorgung. Elektro- und Elektronik- Altgeräte enthalten Substanzen, die für die Umwelt nicht neutral sind. Das der Wiederverwertung nicht zugeführte Gerät stellt eine potentielle Gefahr für die Umwelt und Gesundheit der Menschen dar.

* Änderungen vorbehalten.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (nachfolgend: „Grupa Topex“) teilt mit, dass alle Urheberrechte auf den Inhalt der vorliegenden Betriebsanleitung (nachfolgend: „Betriebsanleitung“), darunter u. a. derer Text, Bilder, Schemata, Zeichnungen, sowie Anordnung, ausschließlich Grupa Topex angehören und laut Gesetz über das Urheberrecht und verwandte Rechte vom 4. Februar 1994 (GBL. 2006 Nr. 90 Pos. 631

mit späteren Änderungen) rechtlich geschützt werden. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichen sowie Modifizieren der gesamten Betriebsanleitung bzw. derer Einzelemente für kommerzielle Zwecke ohne Einwilligung von Grupa Topex in Schriftform ist streng verboten und kann zivil- und strafrechtlich verfolgt werden.



ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ РУБАНОК 52G607

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА СЛЕДУЕТ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО И СОХРАНИТЬ ЕГО В КАЧЕСТВЕ СПРАВОЧНОГО МАТЕРИАЛА.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ РУБАНКОМ

- Перед включением рубанка в сеть убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению, указанному на шильдике инструмента.
- Подключайте рубанок только к электросети, оснащенной устройством защитного отключения с током срабатывания 30 мА и временем срабатывания до 30 секунд.
- Работайте только с хорошо заточенными ножами.
- После завершения работы дождитесь полной остановки вращающихся элементов рубанка.
- Во время работы с рубанком пользуйтесь средствами защиты органа слуха.
- Во время работы уверенно держите инструмент двумя руками.
- Во избежание случайного повреждения шнура питания, не приближайте его к работающему инструменту.
- Перед началом работы убедитесь, что в обрабатываемом материале отсутствуют гвозди и другие металлические предметы.
- Запрещается вставлять пальцы в патрубок для отвода пыли. Чистите патрубок деревянной палочкой.
- Надежно закрепляйте обрабатываемую заготовку, предотвращая ее перемещение во время работы.

ВНИМАНИЕ! Инструмент служит для работы внутри помещения.

Несмотря на безопасную конструкцию, предпринятые защитные меры и использование средств защиты, всегда существует некоторый остаточный риск получения травмы во время работы.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Рубанок это ручной электроинструмент с изоляцией II класса. Оборудован однофазным коллекторным электрическим двигателем. Рубанок предназначен для строгания деревянных изделий. Сфера применения инструмента - строительно-ремонтные работы, а также все ручные работы, выполняемые мастерами-любителями.



Запрещается применять электроинструмент не по назначению.

ОПИСАНИЕ К ГРАФИЧЕСКИМ ИЗОБРАЖЕНИЯМ

Перечисленная ниже нумерация касается элементов инструмента, представленных на страницах с графическими изображениями.

1. Регулятор глубины строгания
2. Кнопка включения
3. Блокиратор кнопки включения
4. Кожух приводного ремня
5. Патрубок для отвода пыли
6. Передняя часть подошвы
7. Шкала для установки глубины строгания
8. Блокировочный винт параллельного упора
9. Параллельный упор
10. Кронштейн

11. Блокиратор кронштейна
12. Угловой упор для выборки четверти
13. Блокировочный винт углового упора
14. Направляющая рукоятка
15. Крепежные винты
16. Нож
17. Барабан
18. V-образный паз
21. Откидная крышка

* Внешний вид приобретенного электроинструмента может незначительно отличаться от изображенного на рисунке.

ОПИСАНИЕ К ГРАФИЧЕСКИМ ИЗОБРАЖЕНИЯМ



ВНИМАНИЕ



ВНИМАНИЕ - ОПАСНОСТЬ!



СБОРКА/НАСТРОЙКА



ИНФОРМАЦИЯ

ОСНАЩЕНИЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- | | |
|----------------------------------|------------|
| 1. Пылесборник | - 1 шт. |
| 2. Ключ рожковый | - 1 шт. |
| 3. Ключ шестигранный | - 1 шт. |
| 4. Параллельный упор + кронштейн | - 1 компл. |
| 5. Угловой упор | - 1 шт. |
| 6. Винт + головки | - 1 компл. |

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

УДАЛЕНИЕ ПЫЛИ



Рубанок оснащен системой отвода пыли, что предотвращает чрезмерное накопление пыли и стружки на рабочем месте. В случае длительной работы с материалами, при обработке которых образуется вредная для здоровья пыль, инструмент следует подключить к внешней системе пылеудаления.

КРЕПЛЕНИЕ ПЫЛЕСБОРНИКА



Пылесборник служит для сохранения обрабатываемой поверхности в чистоте.



- Наденьте пылесборник на переходник (5) (рис. С)
- Демонтаж пылесборника осуществляется в последовательности, обратной его креплению.



Систематическое очищение пылесборника обеспечит эффективную работу рубанка. Рекомендуется очищать наполовину заполненный пылесборник.

МОНТАЖ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА



- Вставьте кронштейн (10) в отверстие (с левой стороны) корпуса рубанка и закрепите блокиратором (11) (входит в комплект).
- Прикрепите параллельный упор (9) к кронштейну (10) с помощью винта и головки (8) (рис. D).
- Отрегулируйте параллельный упор в зависимости от требуемой глубины строгания.



Направляющая параллельного упора должна быть направлена вниз.

МОНТАЖ УГЛОВОГО УПОРА ДЛЯ ВЫБОРКИ ЧЕТВЕРТИ



- Вставьте угловой упор (12) в отверстие (с правой стороны) корпуса рубанка и закрепите блокиратором (13) (входит в комплект) (рис. Е).
- Отрегулируйте требуемую глубину строгания с помощью шкалы на направляющей упора (12).

РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ СТРОГАНИЯ



Передняя часть подошвы (6) рубанка подвижная, и это дает возможность регулировать глубину строгания.

Глубина строгания задается регулятором (1) в диапазоне 0 – 2 мм с помощью шкалы глубины строгания (7), нанесенной по окружности регулятора (рис. F).

РАБОТА / НАСТРОЙКА

ВКЛЮЧЕНИЕ / ВЫКЛЮЧЕНИЕ



Напряжение сети должно соответствовать напряжению, указанному на шильдике рубанка. Во время включения и работы держите рубанок двумя руками.



Рубанок оснащен кнопкой, предохраняющей от случайного включения инструмента.

Включение:

- Нажмите блокиратор кнопки включения (3) (рис. G).
- Нажмите кнопку включения (2).

Выключение:

- Отпустите кнопку включения (2).



Во время включения следует надежно держать инструмент двумя руками. Рубанок можно включать при условии, что передняя часть подошвы стоит на обрабатываемой заготовке, а ножи не прикасаются к заготовке. Это предотвращает преждевременный контакт ножей с заготовкой. После достижения двигателем полной частоты вращения можно приступить к работе.



Во время работы с рубанком старайтесь располагать переднюю часть подошвы параллельно поверхности обрабатываемой заготовки. Равномерно ведите рубанок двумя руками по поверхности заготовки. Результат работы зависит от скорости подачи рубанка и глубины строгания. Черновое обдирочное строгание выполняйте при большей глубине строгания. При окончательной обработке рекомендуется задавать небольшую глубину строгания и выполнять работу поэтапно.



Во время работы не нажимайте на рубанок с большой силой. Следует равномерно перемещать рубанок, без значительных усилий нажатия. Стругание с большим усилием нажатия ведет к уменьшению частоты вращения, перегреву двигателя, повреждению обрабатываемой детали и выходу рубанка из строя. Работайте с перерывами.

ВЫБОРКА ЧЕТВЕРТИ



Благодаря угловому и параллельному упорам, рубанком можно выполнять выборку четверти.

- Закрепите параллельный упор (9) и угловой упор (12).
- Отрегулируйте ширину и глубину строгания.
- Приступите к работе (рис. H).

СТРОГАНИЕ КРОМОК (ФАСКА)



V-образные направляющие пазы (18) в передней опоре (6) (рис. I) позволяют легко обрабатывать кромки деталей. Поставьте рубанок V-образным пазом на кромку обрабатываемой заготовки и перемещайте инструмент по этой кромке вперед. Обрабатывая кромку, сохраняйте угол 45° (рис. J).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Приступая к каким-либо действиям, связанным со сборкой, регулировкой, ремонтом или обслуживанием, следует обязательно вынуть вилку шнура питания электроинструмента из розетки.



- Чистите рубанок мягкой щеточкой или струей сжатого воздуха.
- Запрещается чистить инструмент какими-либо абразивными материалами.
- Для чистки инструмента запрещается использовать воду или химические чистящие средства.
- Систематически очищайте рубанок после завершения работы.
- Систематически очищайте вентиляционные отверстия рубанка.
- Храните инструмент в сухом, недоступном для детей месте.
- В случае сильного искрения на коллекторе поручите проверку состояния угольных щеток специалисту.
- После завершения работы очистите пылесборник, промойте в мыльной воде и хорошо высушите.

ЗАМЕНА НОЖЕЙ



Используйте только рекомендуемые производителем барабаны, ножи, держатели ножей, винты и шпindel. Заменяйте всегда оба ножа одновременно.

Масса и размер новых ножей должны соответствовать старым. В противном случае может возникнуть вибрация, что чревато повреждением ножей или барабана. Слишком высокая скорость подачи сокращает производительность и качество выполняемой работы. Работайте только острыми ножами, берегите их от износа. Заменяйте ножи, как только появится такая необходимость.



- Ослабьте крепежные винты (15) ножа (16) с помощью ключа (входит в комплект) (рис. K).
- Поверните барабан (17) на пол-оборота и повторите операцию с другим ножом.
- Нажмите на откидную крышку (21) и выньте ножи.
- Замените ножи новыми, монтаж ножей осуществляется в последовательности, обратной их демонтажу.
- Убедитесь, что ножи симметрично расположены в направляющей барабана (17).
- Равномерно и попеременно затяните крепежные винты (15).



После монтажа барабана убедитесь, что крепежные винты надежно затянуты. В противном случае это может вызвать повреждение рубанка или причинить телесные повреждения. Лезвие ножа должно располагаться параллельно поверхности барабана, иначе обрабатываемая поверхность не будет ровной и гладкой. Используйте оригинальный барабан, поставляемый вместе с электроинструментом, либо заказывайте у производителя или авторизованного дистрибьютора.

ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ



В случае износа приводного ремня правильная работа рубанка невозможна. Требуется замена приводного ремня.

- Удалите крепежные винты кожуха (4) и снимите кожух приводного ремня.
- Снимите приводной ремень с ведущих колес, поворачивая колеса вручную.
- Монтаж нового приводного ремня выполните следующим образом:
 - наденьте приводной ремень на малое колесо
 - поворачивая колеса, наденьте приводной ремень на большое колесо.
- Убедитесь, что ремень хорошо лежит на двух колесах.
- Закрепите кожух приводного ремня (4), затягивая крепежные винты.

ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК



Изношенные угольные щетки двигателя (длиной менее 5 мм), щетки с обгоревшей поверхностью или царапинами следует немедленно заменить. Заменить следует обе щетки одновременно.

Замену угольных щеток может выполнять только специалист; рекомендуется использовать оригинальные запасные части.



Все неполадки должны устраняться уполномоченной сервисной службой производителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

НОМИНАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Электрический рубанок	
Параметр	Величина
Напряжение питания	230 В АС
Частота тока питания	50 Гц
Номинальная мощность	710 Вт
Частота вращения холостого хода	16000 об/мин
Класс защиты	II
Кол-во ножей	2
Ширина строгания	82 мм
Глубина строгания	0 - 2 мм
Глубина выборки четверти	0 - 11 мм
Вес	2,45 кг
Год выпуска	2016

ИНФОРМАЦИЯ ОБ УРОВНЕ ШУМА И ВИБРАЦИИ

Уровень акустического давления: $L_{pA} = 91$ дБ(А)

Уровень акустической мощности: $L_{WA} = 102$ дБ(А)

Виброускорение: $a_h = 5,08$ м/с² $K = 1,5$ м/с²



Электроприборы не следует выбрасывать вместе с домашними отходами, их следует передать в специальный пункт утилизации. Информацию на тему утилизации может предоставить продавец изделия или местные власти. Электронное и электрическое оборудование, отработавшее свой срок эксплуатации, содержит опасные для окружающей среды вещества. Оборудование, не подвергнутое процессу вторичной переработки, является потенциально опасным для окружающей среды и здоровья человека.

* Оставляем за собой право вводить изменения.

Компания „Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, расположенная в Варшаве по адресу: ul. Pograniczna 2/4 (далее „Grupa Torhex”) сообщает, что все авторские права на содержание настоящей инструкции (далее „Инструкция”), в т.ч. текст, фотографии, схемы, рисунки и чертежи, а также компоновка, принадлежат исключительно компании Grupa Torhex и защищены законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (Вестник законодательных актов РП № 90 поз. 631 с послед. изм.). Копирование, воспроизведение, публикация, изменение элементов инструкции без письменного согласия компании Grupa Torhex строго запрещено и может повлечь за собой гражданскую и уголовную ответственность.

ИНФОРМАЦИЯ О ДАТЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УКАЗАНА В СЕРИЙНОМ НОМЕРЕ, КОТОРЫЙ НАХОДИТСЯ НА ИЗДЕЛИИ

Порядок расшифровки информации следующий:

2XXXXYYV*****

где

2XXX – год изготовления,

YY – месяц изготовления

V- код торговой марки (первая буква)

***** - порядковый номер изделия

Изготовлено в КНР для GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. k., ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Польша



ПЕРЕКЛАД ІНСТРУКЦІЇ З ОРИГІНАЛУ

ГЕМБЕЛЬ ЕЛЕКТРИЧНИЙ 52G607

УВАГА! ПЕРШ НІЖ ЗАХОДИТИСЬ ЕКСПЛУАТУВАТИ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТ, СЛІД УВАЖНО ОЗНАЙОМИТИСЯ З ЦІЄЮ ІНСТРУКЦІЄЮ Й ЗБЕРЕГТИ ЇЇ В ДОСТУПНОМУ МІСЦІ.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС КОРИСТУВАННЯ ГЕМБЕЛЕМ ЕЛЕКТРИЧНИМ

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС КОРИСТУВАННЯ ЕЛЕКТРИЧНИМ ГЕМБЕЛЕМ

- Перш ніж підключати електроінструмент до мережі живлення, слід переконаватися, що напруга в ній відповідає значенню, вказаному на паспортній таблиці електроінструмента.
- Підключення електроінструменту до мережі повинно відбуватися через автомат розмикання, що перериває подачу струму на устаткування у разі перевищення його номінального значення в 30 мА на протязі 30 мсек.
- Допускається використовувати тільки добре нагострені різальні інструменти.
- Забороняється відкладати гембель, рухомі частини якого ще рухаються.

- Під час праці електроінструментом слід використовувати захисні навушники.
- Під час праці електроінструмент слід ціпко тримати обома руками.
- Мережевий шнур електроінструмента завжди повинен знаходитися з безпечного боку, що не наражений на випадкове пошкодження під час праці.
- Перш ніж заходитися працювати електроінструментом, слід упевнитися, що в оброблюваному матеріалі відсутні металеві предмети, тобто цвяхи, шуруби тощо.
- Забороняється встромляти пальці в отворі пацівка викидання пилу. Пацівок належить очищати за допомогою дерев'яної щепи.
- Оброблюваний матеріал слід унерухомити, щоб запобігти його зсувненню.

УВАГА! Устаткування призначене до експлуатації у приміщеннях і не призначене для праці назовні.

Не зважаючи на застосування безпечної конструкції, використання засобів безпеки й додаткових засобів особистого захисту, завжди існує залишковий ризик травматизму під час праці.

БУДОВА І ПРИЗНАЧЕННЯ

Гембель є ручним електроінструментом, якому надано II клас з електроізоляції. Електроінструмент працює від однофазного електромотору колекторного типу. Гембель призначений до вирівнювання дерев'яних поверхонь та зменшення їхньої товщини.

Галузі його застосування це ремонтно-будівельні, столярські, а також інші аматорські праці.



Не допускається використання електроінструменту не за призначенням.

ОПИС МАЛЮНКІВ

Перелік елементів зовнішнього вигляду електроінструмента, що зазначений нижче, стосується малюнків до цієї інструкції.

1. Коліщатко регулювання глибини стругання
2. Кнопка ввімкнення
3. Кнопка блокування кнопки ввімкнення
4. Кожух повідного ремня
5. Пацівок відсмоктування пилу
6. Поверхня робоча чолова
7. Шкала індикатора глибини стругання
8. Коліщатко блокування напрямної для паралельного стругання
9. Напрямна для паралельного стругання
10. Кронштейн
11. Ручка блокування опори
12. Напрямна до стругання з зануренням
13. Ручка блокування напрямної до стругання з зануренням
14. Руків'я провідне
15. Гвинти кріпильні
16. Ніж
17. Голівка
18. Паз V
21. Кожух, що підноситься

* Існує можливість відмінності між фактичним зовнішнім виглядом електроінструменту та таким, що зображений на малюнку.

ОПИС ГРАФІЧНИХ СИМВОЛІВ



УВАГА!



ЗАСТЕРЕЖЕННЯ



МОНТАЖ/НАЛАШТУВАННЯ



ІНФОРМАЦІЯ

ПРИНАЛЕЖНОСТІ Й АКСЕСУАРИ

1. Мішок-пилосбичач – 1 шт.
2. Ключ ріжковий – 1 шт.

3. Ключ шестигранний – 1 шт.
4. Напрямна для паралельного стругання + кронштейн – 1 компл.
5. Напрямна до стругання з зануренням – 1 шт.
6. Гвинт + коліщатка – 1 компл.

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

ВІДСМОКТУВАННЯ ПИЛУ



Гембель посідає механізм відсмоктування пилу, який запобігає накопиченню пилу на ділянці, що оброблюється. У випадку тривалої обробки матеріалів, за якої утворюється пил шкідливий для здоров'я, гембель слід приєднувати до зовнішнього пристрою відсмоктування пилу.

ЗАКРІПЛЕННЯ МІШКА-ПИЛОЗБИРАЧА



Гембель електричний обладнаний в мішок до збирання пилу, що сприяє утриманню в чистоті поверхні, що її оброблюють.



- Натягніть мішок-пилосбичач кріпленням на пацівок відсмоктування пилу (5) (мал. С).
- Демонтаж мішка-пилосбичача відбувається в зворотній послідовності.



Щоб забезпечити ефективність праці гемблем, слід регулярно витрушувати мішок. Рекомендується випорожнювати мішок вже після його наповнення наполовину.

МОНТАЖ НАПРЯМНОЇ ДО ПАРАЛЕЛЬНОГО СТРУГАННЯ



- Вставте кронштейн (10) в паз (з лівого боку) в корпусі гембля та закріпіть ручкою блокування опори (11) (постачається в комплекті).
- Закріпіть напрямну для паралельного стругання (9) в кронштейні (10), використовуючи гвинт і коліщатко (8), що постачаються в комплекті (мал. D).
- Встановіть напрямну для паралельного стругання на відповідну ширину стругання.



Планка напрямної до паралельного стругання повинна бути спрямована вниз.

МОНТАЖ НАПРЯМНОЇ ДО СТРУГАННЯ З ЗАНУРЕННЯМ



- Вставте напрямну для паралельного стругання в кронштейн (12) в паз (з правого боку) в корпусі гембля та закріпіть ручкою блокування опори (13) (постачається в комплекті) (мал. E).
- Відрегулюйте глибину стругання за допомогою шкали, розташованої на напрямній для стругання з зануренням (12).

РЕГУЛЮВАННЯ ГЛИБИНУ СТРУГАННЯ



Провідна опірна поверхня (6) є рухомою, що дозволяє регулювати глибину стругання.

Глибина стругання регулюється за допомогою ручки регулювання товщини матеріалу, що знімається в процесі стругання, (1) в діапазоні 0 – 2 мм згідно поділки (шкали) глибини стругання (7), розташованої на корпусі гембля (мал. F).

ПОРЯДОК РОБОТИ/РОБОЧІ НАЛАШТУВАННЯ

ВВІМКНЕННЯ/ВИМКНЕННЯ



Напруга живлення в мережі повинна відповідати характеристикам, вказаним у паспортній таблиці на гемблі. Під час ввімкнення і праці електроінструмент слід ціпко тримати обома руками.



Гембель обладнано кнопкою блокування кнопки ввімкнення, що призначена для запобігання самочинного ввімкнення електроінструмента.

Ввімкнення:

- Натисніть кнопку блокування кнопки ввімкнення (3) (мал. G).
- Натисніть кнопку ввімкнення (2).

Вимкнення:

- Відпустіть кнопку ввімкнення (2).



Перш ніж вмикати гембель, слід ціпко вхопити його обома руками. Вмикати електрогембель допускається тільки тоді, коли його провідна підшва сперта на поверхню матеріалу, що оброблятиметься, натомість ножі її не торкаються. Це запобігає передчасному зіткненню ножів з матеріалом. Розпочинати працю стругом допускається тільки після того, як валик з ножами розженеться до максимальної швидкості обертання.



Під час обробки матеріалу гемблем слід намагатися притискати його стопу до матеріалу, що оброблюється, рівномірно, а також рівномірно обробляти поверхню матеріалу. Гембель слід вести обома руками, одним плитким рухом, рівномірно притискаючи його до поверхні матеріалу. Ефективність праці стругом залежить від швидкості його просування і товщини стружки, що зрізається (тобто глибини стругання). Чорнова праця (власне стругання) полягає на зрізанні стружки більшої товщини (більшої глибини стругання). Фінішна обробка (радіше «фугування») полягає на обробці з невеликою глибиною обробки поверхні й у кількості «проходів».



Не допускається надто сильно притискати гембель до поверхні, що її оброблюють. Зусилля притискання повинно бути помірне й докладатися рівномірно на поверхню, що її оброблюють.

Надто велике зусилля, що його докладають, притискаючи гембель до матеріалу, спричиняється до значного падіння швидкості обертання і перегрівання двигуна, пошкодження матеріалу, що його обробляють, а також деталей електрогембля.

Під час праці електрогемблем слід періодично робити перерви.

СТРУГАННЯ З ЗАНУРЕННЯМ



Завдяки можливості використання напрямної до занурення в матеріал і напрямної для паралельного стругання даний електрогембель допускається використовувати до стругання з зануренням в матеріал.

- Закріпіть напрямну для паралельного стругання (9) і напрямну для стругання з зануренням (12).
- Відрегулюйте ширину і глибину стругання.
- Виконайте обробку матеріалу (мал. H).

ОБРОБКА КУТІВ (ПРИФУГОВУВАННЯ)



Пази в кшталті V (18), що знаходяться на провідній частини підшви (6) (мал. I), дозволяють швидко обробляти (прифугувати) крайки матеріалу, який обробляється. Розмістіть провідну частину підшви (7) з одним з V-пазів на крайці матеріалу, що обробляється, й просувайте гембель вперед, витримуючи кут 45° (мал. J).

ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ



Перед тим як регулювати, ремонтувати устаткування, складати чи розкладати його, устаткування слід вимкнути кнопкою ввімкнення й витягти виделку з розетки.



- Устаткування рекомендується чистити м'якою щіткою чи струменем стислого повітря.
- Забороняється чистити електроінструмент з використанням абразивних предметів.
- Не допускається чистити електроінструмент із використанням води чи хімічних мийних засобів.
- Чистити електроінструмент слід регулярно, а найкраще після кожного використання.
- Завжди належить утримувати електроінструмент і його вентиляційні отвори в чистоті.
- Електроінструмент зберігають в сухому місці, недоступному для дітей.
- В разі появи надмірного іскрення комутатору електроінструмент слід передати кваліфікованому спеціалістові на перевірку стану вугільних щіточок двигуна.
- Закінчивши працю, слід випорожнити мішок-пилосбирач, випрати його в теплій воді з милом й ретельно висушити.

ЗАМІНА НОЖІВ



Допускається використовувати виключно ті стругальні голівки, що рекомендовані виробником і посідають різці, барабан, кріпильні елементи для різців, відповідні гвинти та шпіндель. Заміняють одночасно обидва ножі.

Нові ножі повинні біти того самого розміру й ваги, що і старі. Недотримання до цієї вимоги здатне спричинитися до появи биття голівки. Обробка буде відбуватися неправильно, й може дійти до пошкодження ножів або голівки гембля. Надмірна швидкість просування гембля значним чином знижує видатність праці та ресурс ножів. Допускається використовувати виключно нагострені ножі. Не допускати затуплення ножів. Ножі замінюють негайно, як тільки вони затупляться.



- Ослабте гвинти (15), що притягують ніж (16), за допомогою ключа (постачається в комплекті) (мал. K).
- Оберніть голівку (17) на півоберту й повторіть процедуру з другим ножем.
- Натисніть на кожух, що підноситься (21), й витягніть ножі.
- Замініть ножі на нові й виконайте їх монтаж в зворотній послідовності до процедури демонтажу.
- Переконайтеся, що ножі розташовуються симетрично в пазах голівки (17).
- Рівномірно, через один, притягніть гвинти (15).



Після встановлення ножів в голівці слід ще раз переконаватися, що гвинти притягнуті міцно. В протилежному випадку можливе

пошкодження інструмента чи травмування користувача. Гострі окрайки ножів повинні бути перпендикулярні поверхні валу голівки. В протилежному випадку поверхня не буде рівною та гладкою. Слід використовувати виключно ті голівки, що постачаються в комплекті з електроінструментом, або постачаються виробником чи його авторизованим дистрибутором.

ЗАМІНА ПОВІДНОГО РЕМЕНЯ



Знос повідного ремня спричиняється до неповноцінної праці гембля. В такому разі необхідною мірою є заміна ремня.

- Вигвинтіть гвинти і зніміть кожух повідного ремня (4).
- Стягніть повідний ремінь з кіл, обертаючи їх рукою.
- Надівати новий повідний ремінь слід в наступний послідовності:
 - надіньте повідний ремінь на менше коло;
 - обертаючи кола, насуньте повідний ремінь на більше коло.
- Упевніться, що повідний ремінь міцно кріпиться на колах.
- Закріпіть кожух повідного ремня (4), притягнувши його гвинтами.

ЗАМІНА ВУГІЛЬНИХ ЩІТОЧОК



Вугільні щіточки, що зносилися (тобто коротші за 5 мм), спалені або тріснути, слід негайно замінити. Завжди слід замінити обидві щіточки одночасно.

Рекомендується виконувати заміну вугільних щіточок виключно силами кваліфікованого спеціаліста з використанням оригінальних запчастин.



В разі будь-яких неполадок слід звертатися до авторизованого сервісного центру виробника.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОМІНАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Гембель електричний	
Характеристика	Показник
Напруга живлення	230 В зм.стр.
Частота мережі живлення	50 Гц
Номінальна потужність	710 Вт
Швидкість обертання на яловому ході	16000 хв. ⁻¹
Клас електроізоляції	II
Кількість ножів	2
Ширина планування поверхні	82 мм
Глибина обробки під час планування поверхні	0 - 2 мм
Макс.глибина обробки під час стругання з заглибленням	0 - 11 мм
Вага	2,45 кг
Рік виготовлення	2016

ІНФОРМАЦІЯ ПРО РІВЕНЬ ШУМУ І КОЛИВАНЬ

Рівень тиску галасу: $L_{pA} = 91$ дБ (А) $K = 3$ дБ (А)

Рівень акустичної потужності: $L_{WA} = 102$ дБ (А) $K = 3$ дБ (А)

Значення вібрації (прискорення коливань): $a_h = 5,08$ м/с² $K = 1,5$ м/с²

ОХОРОНА СЕРЕДОВИЩА



Зужиті продукти, що працюють на електричному живленні, не слід викидати разом з побутовими відходами, а утилізувати в спеціальних закладах. Відомості про утилізацію можна отримати в продавця продукції чи в органах місцевої адміністрації. Відпрацьовані електричні та електронні прилади містять речовини, що не є сприятливими для природного середовища. Обладнання, що не передається до переробки, може становити небезпеку для середовища та здоров'я людини.

* Виробник залишає за собою право вносити зміни.

«Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, z юридичною адресою в Варшаві, ul. Pograniczna 2/4, (тут і далі згадуване як «Grupa Torhex») сповіщає, що всі авторські права на зміст даної інструкції (тут і далі називаної «Інструкція»), в тому на її текст, розміщені світлина,

схематичні рисунки, креслення, а також розташування текстових і графічних елементів належать виключно до Grupa Torhex і застережені відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року «Про авторське право й споріднені права» (див. орган держдруку Польщі «Dz. U.» 2006 № 90 п. 631 з подальш. зм.). Копіювання, переробка, публікація, переробка в комерційних цілях всієї Інструкції чи окремих її елементів без письмового дозволу Grupa Torhex суворо заборонене. Недотримання до цієї вимоги тягне за собою цивільну та карну відповідальність.



EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS FORDÍTÁSA

ELEKTROMOS KÉZIGYALU 52G607

FIGYELEM: AZ ELEKTROMOS KÉZISZERSZÁM ÜZEMBE HELYEZÉSE ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL A HASZNÁLATI UTASÍTÁST ÉS ŐRIZZE MEG KÉSŐBBI FELHASZNÁLÁSRA.

RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

AZ ELEKTROMOS KÉZI GYALURA VONATKOZÓ RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

- Az elektromos kézigyalu hálózatra csatlakoztatása előtt győződjön meg arról, hogy a helyi hálózati feszültség megegyezik-e a szerszám adattábláján feltüntetett feszültséggel.
- Azelektromos kézigyalut kizárólag a 30 mA-t meghaladó hibaáram esetén max. 30 ms elteltével az áramkört megszakító áramvédő kapcsolóval (F-relé) biztosított hálózati áramkörhöz szabad csatlakoztatni.
- Kizárólag jól megélesített gyalukéseket használjon.
- A munka befejeztével a kikapcsolt gyalut csak a mozgó alkatrészek teljes leállása után tegye le.
- A kézigyalu használata közben viseljen hallásvédő eszközt.
- Használat közben az elektromos kézigyalut tartsa két kézzel, biztos fogással.
- A hálózati csatlakozóvezetékét vezesse az elektromos kézigyalu biztonságos oldalán, ahol nincs kitéve annak, hogy a működő szerszám esetleg károsítja.
- A megmunkálás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy nincsenek-e a megmunkálandó anyagban fémdarabok, pl. szögek, csavarok.
- Ne dugja az ujját a porelvezető csomákba. A porelvezető csomák tisztításához használjon alkalmas fadarabot.
- A megmunkálandó anyagot rögzítse úgy, hogy el ne mozdulhasson.

FIGYELEM! A szerszám beltéri alkalmazásra szolgál.

Az önmagában is biztonságos szerkezeti felépítés, a biztonsági megoldások és kiegészítő védőfelszerelések alkalmazása mellett is mindig fennmarad a munkavégzés közben bekövetkező balesetek minimális veszélye.

FELÉPÍTÉS, RENDELTETÉS

Az elektromos kézigyalu a II. szigetelési osztályba sorolt elektromos kézi szerszám. A gép egyfázisú, szimmetrikus elektromotor hajtja meg. A gyalu rendeltetése fa elemek felületeinek forgácsolása. Felhasználási területe kiterjed az építési, felújítási és asztalosipari munkákra, valamint az önállóan végzett otthoni barkácsolás során a legkülönbözőbb tevékenységekre.



Tilos az elektromos kézigyalut rendeltetésétől eltérő célra alkalmazni.

AZ ÁBRÁK ÁTTEKINTÉSE

Az alábbi számozás a berendezés elemeinek jelöléseit követi a jelen használati utasítás ábráin.

1. Fogásmélységet beállító marokcsavar
2. Indítókapcsoló
3. Az indítókapcsoló reteszelés gombja
4. Hajtószíj burkolat
5. Porelszívó csatlakoztató csomák
6. Mellső talp
7. Fogásmélység beosztás

8. A párhuzamvezető beállítását rögzítő csavar
9. Párhuzamvezető
10. EMELŐKAR
11. A tartósín rögzítő marokcsavar
12. Vezetőléc oldalhornyoláshoz (falcoláshoz)
13. Az oldalhornyoló vezetőléc rögzítésének marokcsavarja
14. Vezetésre szolgáló markolat
15. Rögzítőcsavarok
16. Gyalukés
17. Késhenger
18. V-horony
21. Nyitható borítás

* Előfordulhatnak különbségek a termék és az ábrák között.

AZ ALKALMAZOTT PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA



FIGYELEM



FIGYELMEZTETÉS



ÖSSZESZERELÉS / BEÁLLÍTÁS



TÁJÉKOZTATÓ

TARTOZÉKOK, KIEGÉSZÍTŐ FELSZERELÉSEK

- | | |
|--|----------|
| 1. Porzsák | - 1 db |
| 2. Villáskulcs | - 1 db |
| 3. Imbuszkulcs | - 1 db |
| 4. Párhuzamvezető + tartósín | - 1 klt |
| 5. Vezetőléc oldalhornyoláshoz (falcoláshoz) | - 1 db |
| 6. Csavar + anya | - 1 klt. |

FELKÉSZÜLÉS AZ ÜZEMBEHELYEZÉSRE

PORELVEZETÉS



A gyaluban porelvezető rendszer van kialakítva, amely segít a munkavégzés környezetének tisztántartásában. Ha az elektromos gyalut olyan anyag megmunkálására használja, amelynek pora az egészségre káros hatással lehet, csatlakoztasson a porelvezető csomkhoz külső porelszívó berendezést.

A PORZSÁK FELSZERELÉSE



A megmunkált felület tisztaságának megőrzését segítő, az elektromos kézigyaluhoz felszereléseként porzsák tartozik.



- A porzsák csatlakozóját húzza rá a porelvezető (5) csomkjára (C. ábra).
- A porzsák levétele a felrakással ellentétes műveleti sorrendben történik.



A porzsákat rendszeresen ki kell üríteni az elektromos kézigyalu hatékonyságának megőrzése érdekében. Ajánlott a porzsákat már akkor kiüríteni, amikor az félig megtelt.

A PÁRHUZAMVEZETŐ FELSZERELÉSE



- Helyezze a (10) tartósínt a gyalu házán (baloldalán) található rögzítőprofilba és rögzítse a tartósín rögzítő (11) csavarral (tartozékként mellékelve).
- Erősítse a (9) párhuzamvezetőt a (10) tartósínhez a mellékelt, a párhuzamvezető beállítását rögzítő (8) csavarral és anyával (D. ábra).
- Állítsa be a párhuzamvezetőt a kívánt forgácsolási szélességnek megfelelően.



A párhuzamvezető vezetőfelületének lefelé kell irányulnia.

AZ OLDALHORNÝOLÓ VEZETŐLÉC FELSZERELÉSE



- Helyezze a (12) oldalhornyoló vezetőlécet a gyalu házán (jobb oldalon) található rögzítőprofilba és rögzítse az oldalhornyoló vezetőléc rögzítésének (13) marokcsavarjával (tartozékként mellékelve) (E. ábra).
- Állítsa be a hornyolás mélységét a (12) oldalhornyoló vezetőlécen található beosztás segítségével.

A FOGÁSMÉLYSÉG BEÁLLÍTÁSA



A (6) mellső talp mozgatható, ezzel állítható be a fogásmélység. A fogásmélység beállítására az (1) marokcsavar szolgál, a fogásmélység 0 – 2 mm tartományon belül állítható be, ezt segíti a marokcsavar kerületén található beosztás (F. ábra).

MUNKAVÉGZÉS / BEÁLLÍTÁSOK

A BE- ÉS KIKAPCSOLÁS



A hálózati feszültség egyezzen meg az elektromos kézigyalu gyári adattábláján feltüntetett feszültséggel. Beindításkor és munkavégzés közben tartsa két kézzel az elektromos kézigyalut.



A kézigyalu indítókapcsolóját a véletlen elindítást kizáró biztonsági reteszelés biztosítja.

Bekapcsolás:

- Nyomja be az indítókapcsoló (3) biztonsági reteszt (G. rajz).
- Nyomja be a (2) indítókapcsolót.

Kikapcsolás:

- Engedje fel a (2) indítókapcsolót.



Bekapcsolása előtt ragadja meg erős, biztos fogással az elektromos kézigyalut. Az elektromos kézigyalut csak akkor szabad beindítani, ha a mellső talp felfekszik a megmunkálandó anyagra, és a gyalukések még nem érintik a megmunkálandó anyagot. Ez a helyzet megakadályozza a gyalukés idő előtti anyagba marását. A gyalulást csak akkor kezdje meg, ha a motor már elérte teljes fordulatszámát.



Gyalulás közben törekedni kell arra, hogy a gyalu talpa párhuzamosan feküdjön fel a megmunkált felületre. A gyalut két kézzel, folyamatos, egyenletes előtolással kell vezetni a megmunkált anyag felületén. A gyalulás eredménye az előtolás sebességétől és a forgácsolási mélységtől függ. A vastagolás, azaz a nagyobb anyagrétegek előzetes eltávolítása nagyobb forgácsolási mélységgel történik. A finom készregyaluláshoz javasolt az egészen kis forgácsolási mélység alkalmazása és a feladat néhány munkamenetben történő kivitelezése.



Ne nyomja a gyalut túl erősen a megmunkálandó felülethez. Gyakoroljon gyalura mérsékelt, a talp érintkezőfelületén egyenletesen megoszló nyomást. A gyalura gyakorolt túlzott nyomás a fordulatszám erős csökkenéséhez vezet, a motor túlmelegedését okozza, valamint károsítja a munkadarabot és a gyalu alkatrészeit is. Tartson időnként szünetet munkavégzés közben.

OLDALHORONY KÉSZÍTÉSE (FALCOLÁS)



A hornyolási vezetőlécz és a párhuzamvezető alkalmazása lehetővé teszi a mélyítő forgácsolást.

- Szerelje fel a (9) párhuzamvezetőt és a (12) oldalhornyoló vezetőléceket.
- Állítsa be a forgácsolási szélességet és mélységet.
- Végezze el a munkadarab megmunkálását (H. ábra).

AZ ÉLEK MEGMUNKÁLÁSA (ÉLLETÖRÉS)



A (6) mellső talpon kiképzett V alakú (18) hornyok (I. ábra) segítik a munkadarab élének gyors megmunkálását (élettörését). Fektesse a mellső talpat az egyik V alakú horonnyal a munkadarab élére és tolja végig rajta a gyalut, vigyázva arra, hogy végig tartsa a 45°-os szöveget (J. ábra).

KEZELÉS, KARBANTARTÁS



Bármilyen szerelési, beállítási, javítási vagy karbantartási művelet megkezdése előtt húzza ki a hálózati csatlakozót az aljzatból.



- A gyalut puha kefével vagy sűrített levegővel a legelőnyösebb tisztítani.
- Az elektromos kézigyalu tisztításához ne használjon csiszolóanyagokat.
- A tisztításhoz tilos vizet vagy vegyszert használni.
- Az elektromos kézigyalut rendszeresen tisztítsa meg, legjobb, ha ezt minden használat után elvégzi.
- A gyalut és a házán található szellőzőnyílásokat tartsa tisztán.
- Az elektromos kézigyalut tárolja száraz, gyermekektől elzárt helyen.
- Ha a motor kommutátoránál túlzott szikraképződést tapasztal, ellenőriztesse szakemberrel a motor szénkeféinek állapotát.
- A munka befejeztével ürítse ki a porzsákot, magát a zsákot pedig mossa ki szappanos vízben, majd teljesen szárítsa ki.

A GYALUKÉS CSERÉJE



Kizárólag a gyártó által ajánlott forgácsoló fejet használja. A forgácsoló fej részei a gyalukés, a késhenger, a késrögzítő elemek, a megfelelő csavarok és az orsó. A két gyalukést minden esetben együtt kell kicserélni.

Az új kések legyenek a régiekkel és egymással azonos méretűek és tömegűek. Ellenkező esetben a késhenger berezonálhat, az anyag megmunkálása nem lesz megfelelő, sőt, a gyalukés, illetve a késhenger is károsodhat. A túl nagy eltolás csökkenti a megmunkálás hatékonyságát és minőségét, valamint a gyalukések élettartamát. Kizárólag jól megélezett gyalukéseket használjon. Védje a gyalugépet, a kések élességét. A késeket szükség esetén azonnal ki kell cserélni.



- Lazítsa meg a (16) gyalukések (15) rögzítőcsavarjait a tartozékként mellékelt kulccsal (K. ábra).
- Fordítsa el a (17) késhengert félfordulatnyival és ugyanígy szerelje ki a másik gyalukést is.
- Nyomja be a (21) nyitható borítást és csúsztassa ki a késeket.
- Cserélje a gyalukéseket újakra és a kiszerezésükkel ellentétes műveleti sorrendben szerelje be őket.
- Ellenőrizze a gyalukések szimmetrikus elhelyezkedését a (17) késhenger hornyáiban.
- Húzza meg egyenletesen, váltakozó sorrendben a (15) rögzítőcsavarokat.



A gyalukések késhengerbe szerelése után el ne felejtkezzen arról, hogy a csavarokat szorosan meghúzza. A nem kielégítően meghúzott rögzítőcsavarok balesetveszélyt idézhetnek elő és a szerszám károsodását okozhatják. A gyalukések éle legyen párhuzamos a késhenger palástjával. Ellenkező esetben a megmunkált felület nem lesz sima, egyenletes. Kizárólag olyan gyaluhengert használjon, melyet a szerszámmal együtt szállítottak, vagy a szerszám gyártója, illetve márkakereskedő biztosított.

A MEGHAJTÓSZÍJ CSERÉJE



Ha a meghajtószíj elhasználódik, az elektromos kézigyalu nem fog megfelelően működni. Ilyen esetben a meghajtószíjat ki kell cserélni.

- Csavarja ki a meghajtószíj (4) burkolatának rögzítőcsavarjait és vegye le a burkolatot.
- A szíjtárcsák forgatásával csúsztassa le a meghajtószíjat.
- Az új meghajtószíj feltételének menete:
 - tegye fel a meghajtószíjat a kisebbik szíjtárcsára,
 - a kerekek forgatásával csúsztassa rá a meghajtószíjat a nagyobbik szíjtárcsára.
- Ellenőrizze, hogy a meghajtószíj szabályosan fekszik-e fel a szíjtárcsákra.
- Csavarozza vissza a meghajtószíj (4) burkolatát és húzza meg a rögzítőcsavarokat.

A SZÉNKEFÉK CSERÉJE



A motor elhasználódott (5 mm-nél rövidebb), elégett vagy elrepedt szénkeféit azonnal ki kell cserélni. A két szénkefét minden esetben együtt kell kicserélni.

A szénkefék cseréjét kizárólag szakemberrel végeztesse, és kizárólag eredeti alkatrészek felhasználásával.



Bármiféle felmerülő meghibásodás javítását bízza a gyártó által kijelölt márkaszervizre.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

MŰSZAKI ADATOK

Elektromos kézigyalu	
Jellemző	Érték
Hálózati feszültség	230 V AC
Hálózati frekvencia	50 Hz
Névleges teljesítmény	710 W
Üresjárat fordulat/szám	16000 min ⁻¹
Érintésvédelmi besorolási osztály	II
Gyalukések száma	2
Fogásszélesség	82 mm
Fogásmélység simítógyalulásnál	0 - 2 mm
Fogásmélység horonygyalulásnál (falcolásnál)	0 - 11 mm
Tömeg	2,45 kg
Gyártási év	2016

ZAJ- ÉS REZGÉSVÉDELMI ADATOK

Hangnyomás-szint: $L_{pA} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Hangteljesítmény-szint: $L_{WA} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Rezgésgyorsulás: $a_n = 5,08 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

KÖRNYEZETVÉDELME



Az elektromos üzemi termékeket ne dobja ki a házi szeméttel, hanem azt adja le hulladékkezelésre, hulladékgyűjtésre szakosodott helyen. A hulladékkezeléssel kapcsolatos kérdéseire választ kaphat a termék kereskedőjétől, vagy a helyi hatóságoktól. Az elhasznált elektromos és elektronikai berendezések a természeti környezetre ható anyagokat tartalmaznak. A hulladékkezelésnek, újrahasznosításnak nem alávetett berendezések potenciális veszélyforrást jelentenek a környezet és az emberi egészség számára.

* A változtatás joga fenntartva!

A „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4) (a továbbiakban: „Grupa Topex”) kijelenti, hogy a jelen használati utasítás (továbbiakban „Használati Utasítás”) tartalmával – ideértve többek között annak szövegével, a felhasznált fényképekkel, vázlatokkal, rajzokkal, valamint a formai megjelenéssel – kapcsolatos összes szerzői jog a Grupa Topex kizárólagos tulajdonát képezi és mint ilyenek jogi védelem alatt állnak, az 1994. február 4-i, a szerzői és ahhoz hasonló jogokról szóló törvényben foglaltak szerint (Dz.U. (Törvényközlöny) 2006. évf. 90. szám 631. tétel, a későbbi változásokkal). A Használati Utasítás egészének vagy bármely részletének hasznoszerzés céljából történő másolása, feldolgozása, közzététele, megváltoztatása a Grupa Topex írásos engedélye nélkül polgárjogi és büntetőjogi felelősségre vonás terhe mellett szigorúan tilos.



TRADUCERE A INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE

MAȘINA DE ȘLEFUIT LEMN 52G607

NOTĂ : ÎNAINTE DE UTILIZAREA SCULELOR ELECTRICE TREBUIE SĂ CITEȘTI ATENT PREZENTELE INSTRUCȚIUNI. INSTRUCȚIUNILE TREBUIESC PĂSTRATE PENTRU VIITOR.

PRINCIPII AMĂNUȘITE DE SECURITATE

PRINCIPII AMĂNUȘITE DE SECURITATE PENTRU MAȘINA DE ȘLEFUIT LEMN

- Înainte de a conecta mașina la rețeaua de alimentare, întotdeauna asigurați-vă că tensiunea este compatibilă cu tensiunea indicată pe plăcuță.
- Mașina ar trebui să fie conectată numai la sistemul electric echipat cu un diferențial de protecție actual, care întrerupe puterea în cazul în care curentul de depășește 30mA în mai puțin de 30ms.
- Trebuie folosite numai elemente ascuțite adânc
- Este interzis de a părăsi mașina înainte ca aceasta să fie oprită din mișcare și trebuie să așteptați până când elementele acesteia sunt în totalitate oprite.
- În momentul activității de lucru trebuie ca să folosiți tampoane de protecție pentru auz.
- În momentul utilizării păstrați aparatul în siguranță cu ambele mâini.
- Cablul de alimentare trebuie să fie întotdeauna ținut departe de piesele în mișcare a mașinii de șlefuit.
- Înainte de începerea a activității de lucru trebuie să vă asigurați dacă în material nu există obiecte din metal, de exemplu cuie sau șuruburi.
- Nu introduceți degetele în orificiul de eliminare a prafului. Gaura trebuie curățată cu ajutorul unei buciți din lemn.
- Materialul prelucrat trebuie fixat pentru a nu permite la deplasarea acestuia.

Remarcă! Utilajul servește la lucrări în interiorul încăperilor.

Cu toate că am proiectat construcția cioanului cât se poate de sigură, cu toate că în timpul lucrului se utilizează mijloace de protecție cât și mijloace suplimentare de securitate, totuși există riscul remanent de a suferi leziuni.

CARCASA ȘI UTILIZAREA

Mașina de șlefuit lemn este un instrument cu izolare clasa II, de putere portabil acționat cu ajutorul unui motor cu colector cu o singură fază. Aparatul este conceput pentru șlefuirea produselor din lemn. Domeniile de realizare și utilizare al acestuia, este în activitatea de dulgherie și orice activitate în domeniul activităților de amator (meșteșugărie).



Nu folosiți instrumentul contrar scopului său.

DESCRIEREA PĂRȚILOR GRAFICE

Numerotarea se referă la următoarele elemente ale dispozitivului prezentat în paginile de grafică a acestui manual.

1. Butonul de ajustare a adâncimii de tăiere
2. Comutator
3. Butonul de blocare comutator włącznika
4. Apărătoarea curelei de circulație

5. Gaura de eliminare a prafului
6. Piciorul frontal
7. Separatorul adâncimii de tăiere
8. Butonul de blocare a setului de reglare paralel
9. Set paralel
10. Paranteza
11. Butonul de blocare suport
12. Set rindeluire adâncimi
13. Butonul de blocare pentru rindeluirea adâncă
14. Mâner suplimentar
15. Șuruburi de fixare
16. Cuțit
17. Chiulasa
18. Rândul V
21. Apărătoarea înclinată

* Pot exista diferențe între desen și product.

DESCRIEREA SEMNELOR GRAFICE



ATENȚIE



AVERTISIMENT



MONTAJ / ASEZARI



INFORMATII

ECHIPAMENTE ȘI ACCESORII

- | | |
|-------------------------|---------|
| 1. Sac pentru praf | -1 buc. |
| 2. Cheie blată | -1buc. |
| 3. Cheie hexagonală | -1 buc. |
| 4. Set paralel + suport | -1 buc. |
| 5. Set rindeluire adânc | -1 buc. |
| 6. Șurub + filet | -1 buc. |

PREGĂTIREA DE LUCRU

ELIMINAREA PRAFULUI



Mașina de șlefuit lemn are un sistem de îndepărtare a prafului care previne acumularea excesivă de praf la locul de muncă. În cazul în care activitatea de lucru este prelungită la prelucrarea materialelor care emit praful dăunător sănătății, mașina ar trebui să fie conectată la un echipament extern de extragere a prafului.

INSTALAREA SACULUI DE PRAF



Pentru menținerea curățeniei suprafeței de lucru mașina de șlefuit are atașat un sac pentru colectarea prafului.



- Împingeți carcasa sacului de praf prin orificiul de descărcare a prafului (5) (fig. C).
- Demontarea sacului de praf se realizează în ordinea inversă de instalare.



Goliți regulat sacul de praf, care asigură fluxul de funcționare eficientă a mașinii de șlefuire. Este recomandat pentru a goli sacul de praf după umplerea acestuia pe jumătate.

MONTAREA SETULUI PARALEL



- Introduceți suportul (10) în set (pe partea stângă) a carcasei mașinii și fixați suportul butonului de blocare (11) (furnizat).

VERTO

- Fixați setul paralel (9) la suport (10) folosind șurubul furnizat și butonul (8) (fig. D).
- Setati setul paralel la o dimensiune adecvată cu lățimea de tăiere.



Fâșia de introducere a setului paralel ar trebui să fie îndreptată către partea de jos.

MONTAREA SETULUI DE RINDELUIRE ADÂNCĂ



- Introduceți suportul de rindeluire (12) în set (pe partea stângă) a carcasei mașinii și fixați suportul butonului de blocare (13) (furnizat). (fig.E)
- Ajustați adâncimea de tăiere utilizând scala situată pe setul pentru rindeluire (12).

AREGLAREA ADÂNCIMII DE TĂIERE



Frontul picior (6) este mobil, permițând reglarea adâncimii de tăiere. Adâncimea de tăiere se reglează cu ajutorul butonului de reglare a adâncimii de tăiere (1) în intervalul 0 – 2 mm, în funcție de adâncimea la scara de tăiere (7), situat la periferia acestuia (figura F).

ACTIVITATEA /REGLAREA

PORNIRE/OPRIRE



Tensiunea de alimentare trebuie să corespundă cu tensiunea înscrisă pe plăcuță atașată pe carcasă. În momentul pornirii și cel de lucru al polizorului, acesta trebuie să fie ținut cu ambele mâini.



Mașina este echipată cu un comutator de securitate care să împiedice pornirea accidentală.

Pornire:

- Apăsați butonul deblocare pornire (3) (fig.G)
- Apăsați butonul de pornire (2)

Oprire:

- Părăsiți apăsarea pe butonul de pornire (2)



Înainte de pornirea mașinii de șlefuit lemn este indicat ca aceasta să fie prinsă puternic cu ambele mâini. Mașina poate fi pornită numai în cazul în care talpa este așezată pe material și cuțitul acesteia nu atinge materialul de prelucrare. Astfel de comportament previne contactul nedorit al lamelor cu materialul. Lucrul poate fi început numai atunci când mașina ajunge la o viteză de rotație maximă.



În momentul utilizării mașinii trebuie să urmăriți poziția tălpii mașinii care să fie paralelă cu suprafața materialului de prelucrare. Mașina trebuie condusă cu ambele mâini uniform pe toată suprafața materialului. Rezultatul activității depinde de viteza de rotație și adâncimea de tăiere. Pentru o adâncime de tăiere mai mare se va utiliza reglarea cuțitelor. Pentru finisarea suprafeței materialului este indicat de a se efectua mai multe operații pentru a ajunge la efectul dorit.



Este interzis de a apăsa prea tare mașina de șlefuit. Apăsarea ar trebui ca să fie moderată și uniformă pe toată suprafața materialului de prelucrare. În momentul apăsării prea puternic a

mașinii poate conduce la o scădere anormală de viteză a acesteia, încălzirea excesivă a motorului, daune de material și elemente ale mașinii. Folosiți pauze periodice.

RINDELUIREA ADÂNCĂ



Datorită posibilității de utilizare a setului de rindeluire adâncă și setului de rindeluire uniformă, se pot efectua adâncimi în material.

- Fixați setul paralel (9) și setul pentru rindeluire adâncă (12).
- Fixați dimensiunea și adâncimea de rindeluire.
- Executați prelucrarea materialului (fig. H).

PRELUCRAREA UNGHIURILOR -FAZA



Punctele V (18) plasate în mijlocul piciorului din față (6) (fig. I) permite la o prelucrare rapidă (fază), a marginii materialului de prelucrat. Plasați unul dintre piciorul mașinii în față cu punctul V pe marginea materialului și conduceți mașina înainte observând unghiul de 45° (fig. J).

FUNCȚIONAREA ȘI ÎNTREȚINEREA



Înainte de orice activități referitoare la instalare, reglare, deservire sau reparație, deconectează sula electrică de la alimentarea cu tensiune prin scoaterea ștecărului din priză.



- Este indicat ca mașina să fie curățată cu o perie moale sau cu ajutorul aerului comprimat.
- Pentru curățarea mașinii este interzis de a se folosi orice fel de benzi abrazive.
- Pentru curățare este interzis de a se folosi apa sau detergenți chimici.
- Mașina trebuie curățată regulat după efectuarea oricărei activități.
- Mașina de șlefuit și rosturile de ventilare trebuie să fie totdeauna curate.
- De a se păstra într-un loc uscat care nu este la îndemâna copiilor.
- În cazul apariției unor scântei în comutator, trebuie ca să comanzi verificarea periilor de cărbune unei persoane autorizate.
- După terminarea lucrului trebuie descărcat sacul de praf, spălat în apă caldă cu săpun și apoi trebuie uscat foarte bine.

ÎNLOCUIREA CUȚITELOR



Folosiți numai capete de tăiere recomandate de către producător, care includ cuțite, tambur, elemente de fixare cuțit, șuruburi adecvate și ax. Întotdeauna să fie schimbate simultan ambele cuțite. Cuțitele noi trebuie să fie de aceeași dimensiune și cu aceeași greutate ca cuțitele vechi. În caz contrar, pot începe să vibreze, vor lucra în mod necorespunzător și pot deteriora lamele mașinii. Apăsarea forțată reduce semnificativ calitatea și durabilitatea cuțitelor. Utilizați numai lame ascuțite. Protejați mașina împotriva știrbării cuțitelor. Cuțitele ar trebui să fie înlocuite când apare nevoia necesară.



- Slăbiți șuruburile (15) cuțit (16) cu ajutorul unei chei (furnizată) (figura K).
- Rotiți capul (17) o jumătate de tură și se repetă această procedură pentru cuțitul al doilea.
- Apăsați apărătoarea înclinată (21) și scoateți cuțitele. Wcisnąć osłone uchylną (21) i wysunąć noże.
- Înlocuiți lamele cu cele noi și a se instala în ordine inversă pentru dezmembrare.
- Asigurați-vă că lamele sunt dispuse simetric (17).
- Strângeți șuruburile (15) uniform și alternativ..



După montarea lamelor, asigurați-vă că șuruburile sunt strânse bine. Acestea dacă nu sunt bine strânse pot provoca daune mașinii de șlefuit sau de a răni grav persoana utilizatoare. Lamele trebuie să fie paralele cu suprafața. În caz contrar, suprafața prelucrată nu va fi plată și uniformă. Folosiți numai capete, care sunt livrate împreună cu produsul, furnizate de către producător sau distribuitorul autorizat al acestuia.

ÎNLOCUIREA CURELEI DE TRANSMISIE



În cazul în care cureaua de transmisie este uzată și nu lucrează corespunzător este necesară înlocuirea curelei de transmisie.

- Slăbiți șuruburile și scoateți cureaua de transmisie (4).
- Scoateți cureaua de transmisie de la roți prin rotirea manuală.
- Instalarea unei curele noi de transmisie să se desfășoare după cum urmează:
 - prinde cureaua de transmisie pe cercul mai mic.
 - înrotind cureaua de transmisie pe cercul mai mare.
- Asigurați-vă că bara este bine stabilită pe cele două roți.
- Montați apărătoarea curelei de transmisie (4) prin strângerea șuruburilor.

ÎNLOCUIREA PERILOR DE CARBON



Cărbunii motorului uzați (mai scurți de 5 mm), arși sau crăpați trebuie înlocuiți cu alții noi. Întotdeauna, ambii cărbuni trebuie schimbați simultan. Se recomandă, ca schimbarea perilor să fie făcută exclusiv de persoană calificată în acest domeniu și care va întrebuința doar piese originale.



Tot felul de defecte trebuie să fie eliminate de un servis autorizat al producătorului.

PARAMETRI TEHNICI

DATE DE EVALUARE

Mașina de șlefuit lemn	
Parametri	Valoarea
Tensiunea de alimentare	230 V AC
Frecvența alimentării	50 Hz
Puterea evaluării	710 W
Intervalul de viteză al rotirii în gol	16000min ⁻¹
Clasa de protecție	II
Numărul cuțitelor	2
Dimensiunea planului	82 mm
Adâncimea de tăiere planuită	0 - 2 mm
Adâncimea max. de rindeluire adâncă	0 - 11 mm
Greutatea	2,45 kg
Anul de fabricare	2016

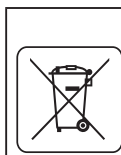
DATE REFERITOARE LA ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Nivelul presiunii acustice: $L_{pA} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB}$

Nivelul puterii acustice: $L_{WA} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB}$

Valoarea accelerației vibrațiilor: $a_h = 5,08 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

PROTEJAREA MEDIULUI



Produsele acționate electric nu pot fi aruncate la deșeurile menajere, trebuie predate la utilizarea lor de către întreprinderile corespunzătoare. Informații referitor la utilizare poate da vânzătorul produsului respectiv sau organele locale. Utilajele electrice și electronice uzate conțin substanțe dăunătoare mediului natural. Utilajele ne supuse reciclării sunt foarte periculoase pentru mediu și pentru sănătatea oamenilor.

* Rezervăm dreptul la introducerea schimbărilor

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa cu sediul în Varșovia, ul. Pograniczna 2/4 (mai departe : „Grupa Topex”) informează că,

toate drepturile autorului referitor la prezenta instrucțiune (mai departe „instrucțiuni”), adică texturile ei, fotografiile inserate, schemele, desenele , cât și compoziția ei, depind exclusiv de Grupa Topex și sunt supuse protejate de drept în conformitate cu legea din 4 februarie 1994, referitor la drepturile autorului și drepturile înrudite (Monitorul Oficial 2006 nr 90 poziția 631 cu modificările ulterioare). Copierea, transformarea, publicarea, modificarea instrucțiunilor, în întregime sau numai unor elemente cu scop comercial, fără acceptul în scris al firmei Grupa Topex este strict interzisă și în consecință poate fi trasă la răspundere civilă și penală.



PŘEKLAD PŮVODNÍHO NÁVODU K POUŽÍVÁNÍ

ELEKTRICKÝ HOBLÍK 52G607

POZOR: PŘED ZAHÁJENÍM POUŽÍVÁNÍ ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POTŘEBU.

PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

ZVLÁŠTNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ ELEKTRICKÉHO HOBLÍKU

Před zapojením hoblíku do napájecí zásuvky se vždy přesvědčte, zda síťové napětí odpovídá napětí uvedenému na typovém štítku zařízení.

- Hoblík smíte připojovat pouze k elektrické instalaci vybavené proudovým chráničem, který odpojí napájení v případě, že unikající proud překročí 30 mA během doby kratší než 30 ms.
- Používejte výhradně nabroušené řezné prvky.
- Po dokončení práce vyčkejte, až se otáčející se součásti úplně zastaví. Teprve poté můžete hoblík odložit.
- Při práci s hoblíkem používejte chrániče sluchu.
- Při používání hoblíku pevně držte oběma rukama.
- Napájecí kabel hoblíku se vždy musí nacházet na bezpečné straně tak, aby nebyl vystaven nebezpečí náhodného poškození pracujícím elektrickým nářadím.
- Před zahájením práce se přesvědčte, zda se v obráběném materiálu nenachází kovové součásti, např. hřebíky či šrouby.
- Nevkládejte prsty do otvoru hrdla pro odvádění prachu. Hrdlo čistěte kouskem dřeva.
- Obráběný materiál připevněte, aby se nepřesouval.

POZOR! Zařízení slouží k práci v uzavřených prostorách.

I přes použití konstrukce bezpečné z podstaty věci, používání zajišťujících prostředků a dodatečných ochranných prostředků, vždy existuje reziduální riziko poranění během práce.

KONSTRUKCE A URČENÍ

Hoblík je ručním elektrickým nářadím s izolací II. třídy. Zařízení je poháněno jednofázovým komutátorovým motorem. Hoblík je určen k obrábění povrchu dřevěných výrobků.

Používá se při provádění rekonstrukčních, stavebních, truhlářských a veškerých kutilských prací.



Elektrické nářadí je nutno používat v souladu s jeho určením.

POPIS STRAN S VYOBRAZENÍMI

Níže uvedené číslování se vztahuje k prvkům zařízení znázorněným na vyobrazeních v tomto návodu.

1. Otočný knoflík pro regulaci hloubky obrábění
2. Zapínač
3. Tlačítko pro blokování zapínače
4. Křídlo hnacího řemene
5. Hrdlo pro odvádění prachu
6. Přední pracovní část
7. Stupnice hloubky obrábění
8. Otočný knoflík pro blokování nastavení rovnoběžného pravítka
9. Rovnoběžné pravítko
10. Držák
11. Otočný knoflík pro blokování držáku

VERTO

- 12. Pravitko pro hloubkové hoblování
- 13. Otočný knoflík pro blokování pravitka pro hloubkové hoblování
- 14. Vodicí rukojeť
- 15. Upevňovací šrouby
- 16. Nůž
- 17. Hlava
- 18. Drážka ve tvaru v
- 21. Sklápěcí kryt

* Skutečný výrobek se může lišit od vyobrazení.

POPIS POUŽITÝCH GRAFICKÝCH OZNAČENÍ



POZOR



UPOZORNĚNÍ



MONTÁŽ/NASTAVENÍ



INFORMACE

VEYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- | | |
|-------------------------------------|----------|
| 1. Sáček na prach | - 1 ks |
| 2. Plochy klíč | - 1 ks |
| 3. Šestihranný klíč | - 1 ks |
| 4. Rovnoběžné pravitko + držák | - 1 sada |
| 5. Pravitko pro hloubkové hoblování | - 1 ks |
| 6. Šroub + otočné knoflíky | - 1 sada |

PŘÍPRAVA K PRÁCI

ODVÁDĚNÍ PRACHU



Hoblík je vybaven systémem pro odvádění prachu, který zabráňuje nadměrnému hromadění prachu na pracovišti. Pokud hoblíkem po delší dobu zpracováváte materiály, jejichž obrábění vede k tvorbě zdraví škodlivého prachu, pak je nutno připojit hoblík k externímu zařízení pro odsávání prachu.

MONTÁŽ SÁČKU NA PRACH



Hoblík je vybaven sáčkem na prach za účelem udržení čistoty obráběného povrchu.



- Nasuňte úchyt sáčku na prach na hrdlo pro odvádění prachu (5) (obr. C).
- Demontáž sáčku na prach probíhá v opačném pořadí.



Sáček na prach pravidelně vyprazdňujte, zajistíte tak efektivní práci hoblíku. Doporučuje se vyprazdňovat sáček na prach již tehdy, když je naplněn pouze z poloviny.

MONTÁŽ ROVNOBĚŽNÉHO PRAVÍTKA



- Umístěte držák (10) do vedení (na levé straně) v krytu hoblíku a upevněte jej otočným knoflíkem pro blokování držáku (11) (je součástí dodávky).
- Připevněte rovnoběžné pravitko (9) k držáku (10) pomocí přiloženého šroubu a otočného knoflíku (8) (obr. D).
- Nastavte rovnoběžné pravitko na příslušnou šířku obrábění.



Vodicí lišta rovnoběžného pravitka musí směřovat dolů.

MONTÁŽ PRAVÍTKA PRO HLOUBKOVÉ HOBLOVÁNÍ



- Vložte pravitko pro hloubkové hoblování (12) do vedení (na pravé straně) v krytu hoblíku a upevněte ho otočným knoflíkem pro blokování pravitka (13) (je součástí dodávky) (obr. E).
- Nastavte hloubku obrábění pomocí stupnice na pravitku pro hloubkové hoblování (12).

REGULACE HLOUBKY OBRÁBĚNÍ



Přední pracovní část (6) je pohyblivá, což umožňuje regulaci hloubky obrábění.

Hloubka obrábění se reguluje pomocí otočného knoflíku pro regulaci hloubky obrábění (1) v rozmezí 0 – 2 mm podle stupnice hloubky obrábění (7) umístěné po jeho obvodu (obr. F).

PROVOZ / NASTAVENÍ

ZAPÍNÁNÍ / VYPÍNÁNÍ



Síťové napětí musí odpovídat hodnotě napětí uvedené na typovém štítku hoblíku. Při spouštění a práci je třeba hoblík držet oběma rukama.



Hoblík je vybaven zapínačem zabezpečujícím před náhodným spuštěním.

Zapínání:

- Stiskněte tlačítko pro blokování zapínače (3) (obr. G).
- Stiskněte tlačítko zapínače (2).

Vypínání:

- Uvolněte stisk tlačítka zapínače (2).



Před zapnutím hoblík pevně uchopte oběma rukama. Přední pracovní část hoblíku se při zapínání musí opírat o obráběný materiál a nože hoblíku se nesmí dotýkat materiálu. Díky této poloze nemůže dojít k předčasnému kontaktu nožů s materiálem. Začněte hoblovat teprve tehdy, až hoblík dosáhne maximálních otáček.



Povrch pracovní části hoblíku by měl být během hoblování rovnoběžný s povrchem obráběného materiálu. Hoblík vedte oběma rukama a neustále jej stejnoměrně posouvejte po povrchu materiálu. Výsledek závisí na rychlosti posuvu hoblíku a na hloubce obrábění. Při hrubém obrábění se používá větší hloubka obrábění. Při vyhlazování povrchu se doporučuje nastavit malou hloubku obrábění a provádět obrábění po krocích.



Netlačte na hoblík příliš silně. Přítlak musí být mírný a rovnoměrně rozložený po ploše, kterou se pracovní část dotýká obráběného materiálu. Příliš silný přítlak vede k abnormálnímu poklesu otáček hoblíku, přehřátí motoru, poškození obráběného materiálu a součástí hoblíku. Je třeba dělat pravidelné přestávky v práci.

HLOUBKOVÉ HOBLOVÁNÍ



Díky možnosti použití pravitka pro hloubkové hoblování a rovnoběžného pravitka lze vytvářet prohlubně v materiálu.

- Připevněte rovnoběžné pravitko (9) a pravitko pro hloubkové hoblování (12).
- Nastavte šířku a hloubku obrábění.
- Provedte obrábění materiálu (obr. H).

OBRÁBĚNÍ ROHŮ (SRÁŽENÍ HRAN)



Drážky ve tvaru V (18) nacházející se na přední pracovní části (6) (obr. I) umožňuje rychlé obrábění (srážení) hran obráběného materiálu. Umístěte jednu z drážek ve tvaru V na hranu obráběného materiálu a vedte hoblík směrem dopředu. Dbejte při tom na nastavení úhlu 45° (obr. J).

PÉČE A ÚDRŽBA



Před zahájením jakýchkoliv činností spojených s instalací, seřizováním, opravami nebo údržbou je nutno vytáhnout zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.



- K čištění hoblíku použijte měkký kartáč nebo proud stlačeného vzduchu.
- Nepoužívejte k čištění hoblíku žádné abrazivní předměty.
- K čištění nepoužívejte vodu ani chemické čisticí prostředky.
- Provádějte pravidelné čištění hoblíku, pokud možno pokaždé po dokončení práce.
- Udržujte hoblík a ventilační otvory vždy v čistotě.
- Uchovávejte hoblík vždy na suchém místě mimo dosah dětí.
- Vyskytuje-li se na komutátoru nadměrné jiskření, nechte zkontrolovat stav uhlíkových kartáčů motoru kvalifikovanou osobou.
- Po dokončení činnosti vyprázdněte sáček na prach, omyjte jej v teplé vodě s mýdlem a pečlivě jej vysušte.

VÝMĚNA NOŽŮ HOBLÍKU



Používejte výhradně řezací hlavy doporučené výrobcem, které se skládají z nožů, bubnu, součástí pro upevnění nožů, vhodných šroubů a vřetene. Vždy je třeba vyměnit současně oba nože.

Nové nože musí mít stejnou velikost a hmotnost jako nože staré. V opačném případě může hlava začít vibrovat, průběh obrábění nebude správný a může dojít k poškození nožů nebo hlavy hoblíku. Příliš velký posuv značně snižuje efektivitu a kvalitu práce a životnost nožů. Používejte výhradně ostré nože. Chraňte hoblík před ztupením nožů. Nože vyměňte hned, jakmile je jejich výměna nutná.



- Povolte upevňovací šrouby (15) nože (16) pomocí klíče (je součástí dodávky) (obr. K).
- Otočte hlavu (17) o půl otáčky a zopakujte tento postup u druhého nože.
- Stlačte sklápěcí kryt (21) a vysuňte nože.
- Vyměňte nože za nové a při jejich montáži postupujte v opačném pořadí než při demontáži.
- Přesvědčte se, zda jsou nože umístěny symetricky ve vedení hlavy (17).
- Utáhněte upevňovací šrouby (15) stejnoměrně a střídavě.



Po namontování nožů do hlavy zkontrolujte, zda jsou vruty a šrouby pevně utažené. V opačném případě může dojít k poškození hoblíku nebo poranění operátora. Ostří nožů musí být rovnoběžná s povrchem válečku hlavy. Jinak nebude obráběný povrch hladký a rovný. Používejte výhradně hlavu dodanou spolu s výrobkem nebo hlavu dodávanou výrobcem či jeho autorizovaným distributorem.

VÝMĚNA HNACÍHO ŘEMENE



Hoblík nefunguje správně, pokud je hnací řemen opotřebovaný. V takovém případě je nutná výměna hnacího řemene.

- Odšroubujte upevňovací vruty a sejměte kryt hnacího řemene (4).
- Sesuňte hnací řemen z koleček ručním otáčením koleček.
- Montáž nového hnacího řemene proveďte následujícím způsobem:
 - Nasadte hnací řemen na menší kolečko.
 - Otáčením kolečky nasuňte hnací řemen na větší kolečko.
- Přesvědčte se, zda je řemen správně nasazený na obou kolečkách.
- Nasadte kryt hnacího řemene (4) a utáhněte upevňovací vruty.

VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ



Opotřebované (kratší než 5 mm), spálené nebo prasklé uhlíkové kartáče motoru je třeba neprodleně vyměnit. Vždy je nutno vyměnit současně oba uhlíkové kartáče.

Uhlíkové kartáče smí vyměňovat pouze kvalifikovaná osoba za použití originálních dílů.



Veškeré závady je nutno nechat odstranit u autorizovaného servisu výrobce.

TECHNICKÉ PARAMETRY

JMENOVITÉ ÚDAJE

Elektrický hoblík	
Parametr	Hodnota
Napájecí napětí	230 V AC
Napájecí kmitočet	50 Hz
Jmenovitý výkon	710 W
Otáčky při chodu naprázdno	16000min ⁻¹
Třída ochrany	II
Počet nožů	2
Šířka hoblování	82 mm
Hloubka obrábění při hoblování	0 - 2 mm
Max. hloubka obrábění při hloubkovém hoblování	0 - 11 mm
Hmotnost	2,45 kg
Rok výroby	2016

ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH

Hladina akustického tlaku: $L_{p_a} = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Hladina akustického výkonu: $L_{w_g} = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Hodnota zrychlení vibrací: $a_h = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektricky napájené výrobky nevyhazujte spolu s domácím odpadem, nýbrž odevzdejte je k likvidaci v příslušných závodech pro zpracování odpadu. Informace ohledně likvidace Vám poskytne prodejce nebo místní úřady. Použitá elektrická a elektronická zařízení obsahují látky škodlivé pro životní prostředí. Nerecyklovatelná zařízení představují potenciální nebezpečí pro životní prostředí a zdraví osob.

* Právo na provádění změn je vyhrazeno.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, na ul. Pograniczna 2/4 (dále jen: „Grupa Topex“) informuje, že veškerá autorská práva k obsahu tohoto návodu (dále jen: „návod“), včetně m.j. textu, použitých fotografií, schémat, výkresů a také jeho uspořádání, náleží výhradně firmě Grupa Topex a jsou právně chráněna podle zákona ze dne 4. února 1994, o autorských právech a právech příbuzných (sbírka zákonů z roku 2006 č. 90 položka 631 s pozdějšími změnami). Kopírování, zpracovávání, zveřejňování či modifikování celého návodu jakož i jeho jednotlivých částí pro komerční účely bez písemného souhlasu firmy Grupa Topex je přísně zakázáno a může mít za následek občanskoprávní a trestní stíhání.

ELEKTRICKÝ HOBLÍK 52G607

POZOR: PREDTÝM, AKO ZAČNETE POUŽÍVAŤ ELEKTRICKÉ NÁRADIE, JE POTREBNÉ SI POZORNE PREČÍTAŤ TENTO NÁVOD A USCHOVAŤ HO NA ĎALŠIE POUŽITIE.

DETAILNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

DETAILNÉ BEZPEČNOSTNÉ PODMIENKY PRE PRÁCU S ELEKTRICKÝM HOBLÍKOM

- Skôr, ako hoblík pripojíte do elektrickej zásuvky, ubezpečte sa, či je napätie v sieti zhodné s napätím uvedeným na popisnom štítku zariadenia.
- Hoblík možno pripájať iba do elektrickej inštalácie, ktorá je vybavená diferenciálnou ochranou, ktorá preruší napájanie, ak zvodový prúd prekročí 30mA za menej ako 30ms.
- Používajte výhradne nabrúsené rezné súčiastky.
- Predtým, ako hoblík po ukončení práce odložíte, počkajte, kým sa jeho rotujúce súčiastky úplne zastavia.
- Pri práci s hoblíkom používajte chrániče sluchu.
- Pri práci držte hoblík pevne obidvomi rukami.
- Napájací kábel hoblíka by sa vždy mal nachádzať na bezpečnej strane, kde nie je vystavený náhodnému poškodeniu pracujúcim elektrickým náradím.
- Skôr, ako začnete pracovať s hoblíkom, presvedčte sa, či v obrábanom materiáli nie sú kovové predmety ako napríklad klinec alebo skrutky.
- Nie je dovolené vkladať prsty do otvoru hrdla na odvádzanie prachu.
- Hrdlo čistite pomocou kúska dreva.
- Obrábaný materiál upevnite, aby nedochádzalo k jeho posúvaniu.

POZORI! Zariadenie slúži na prácu v interiéri.

Napriek použitiu vo svojej podstate bezpečnej konštrukcie, používaniu bezpečnostných prostriedkov a dodatočných ochranných prostriedkov, vždy existuje minimálne riziko vzniku úrazov pri práci.

KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Hoblík je ručné elektrické náradie s izoláciou 2. triedy. Zariadenie je poháňané jednofázovým komutátorovým motorom. Hoblík je určený na obrábanie povrchov drevených predmetov. Rozsah jeho používania je vykonávanie opravársko-stavebných, stolárskych prác, ako aj všetkých činností z oblasti domáceho majstrovania.



Elektrické náradie nepoužívajte v rozpore s jeho určením.

VYSVETLVKY KU GRAFICKEJ ČASTI

Nižšie uvedené číslovanie sa vzťahuje na súčasti zariadenia zobrazené v grafickej časti tohto návodu.

1. Ovládacie koliesko na nastavenie hĺbky obrábania
2. Spínač
3. Aretačné tlačidlo spínača
4. Kryt hnacieho remeňa
5. Hrdlo na odvádzanie prachu
6. Predná päťka
7. Stupnica hĺbky obrábania
8. Aretačná skrutka na nastavenie paralelného vodidla
9. Paralelné vodidlo
10. Podpera
11. Aretačná skrutka podpery
12. Vodidlo hĺbkového hobl'ovania
13. Aretačná skrutka vodidla hĺbkového hobl'ovania
14. Vodiace držadlo
15. Upevňujúce skrutky
16. Nôž
17. Hlava
18. Drážka V
21. Výkyvný kryt

* Obrázok s výrobkom sa nemusia zhodovať.

VYSVETLVKY POUŽITÝCH GRAFICKÝCH ZNAČIEK



POZOR



UPOZORNENIE



MONTÁŽ/NASTAVENIA



INFORMÁCIA

VYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

- | | |
|----------------------------------|-------------|
| 1. Vrečko na prach | - 1 ks |
| 2. Plochý kľúč | - 1 ks |
| 3. Hexagonálny kľúč | - 1 ks |
| 4. Paralelné vodidlo + podpera | - 1 súprava |
| 5. Vodidlo hĺbkového hobl'ovania | - 1 ks |
| 6. Skrutka + ovládacie koliesko | - 1 súprava |

PRED UVEDENÍM DO PREVÁDZKY

ODVÁDZANIE PRACHU



Hoblík má systém odvádzania prachu, ktorý zabráňuje nadmernému hromadeniu prachu v pracovnom priestore. V prípade dlhšej práce s hoblíkom pri materiáloch, pri ktorých obrábanie vzniká zdraviu škodlivý prach, by mal byť hoblík pripojený k vonkajšiemu zariadeniu na odsávanie prachu.

MONTÁŽ VRECKA NA PRACH



Na udržanie čistoty obrábanej plochy má hoblík pripojené vrečko na zbieranie prachu.



- Upínanie vrecúška na prach nasuňte na hrdlo na odvádzania prachu (5) (obr. C).
- Demontáž vrecka na prach sa vykonáva v opačnom poradí ako jeho montáž.



Vrečko na prach treba pravidelne vyprázdňovať, pretože od toho závisí výkonná práca hoblíka. Vrečko na prach sa odporúča vyprázdňovať už po jeho naplnení do polovice.

MONTÁŽ PARALELNÉHO VODIDLA



- Podperu (10) umiestnite do vedenia (na ľavej strane) pláštá hoblíka a upevnite aretačnou skrutkou podpery (11) (je súčasťou príslušenstva).
- Paralelné vodidlo (9) upevnite do podpery (10) pomocou skrutky, ktorá je súčasťou príslušenstva, a aretačnej skrutky (8) (obr. D).
- Paralelné vodidlo nastavte na primeranú šírku obrábania.



Vodiaca lišta paralelného vodidla by mala byť obrátená smerom dole.

MONTÁŽ VODIDLA HĽBKOVÉHO HOBL'OVANIA



- Vodidlo hĺbkového hobl'ovania (12) umiestnite do vedenia (po pravej strane) pláštá hoblíka a upevnite aretačnou skrutkou vodidla (13) (je súčasťou príslušenstva) (obr. E).

- Pomocou stupnice umiestnenej na vodidle hĺbkového hobľovania (12) nastavte hĺbku obrábania.

NASTAVOVANIE HĽBKY OBRÁBANIA



Predná päťka (6) je pohyblivá, čo umožňuje nastavovanie hĺbkovej obrábania. Hĺbka obrábania sa nastavuje ovládacím kolieskom na nastavenie hĺbkovej obrábania (1) v rozsahu od 0 – 2 mm podľa stupnice hĺbkovej obrábania (7) umiestnenej na jeho obvode (**obr. F**).

PRÁCA / NASTAVENIA

ZAPÍNANIE / VYPÍNANIE



Sieťové napätie musí zodpovedať veľkosti napätia uvedeného na popisnej tabuľke hoblíka. Pri uvádzaní hoblíka do chodu a pri práci s ním je potrebné ho držať obidvomi rukami.



Hoblík má spínač na zabezpečenie pred náhodným spustením.

Zapínanie:

- Stlačte aretačné tlačidlo spínača (3) (**obr. G**).
- Stlačte tlačidlo spínača (2).

Vypínanie:

- Uvoľnite tlak na tlačidlo spínača (2).



Predtým, ako hoblík zapnete, chytte ho pevne obidvoma rukami. Hoblík možno spustiť iba vtedy, keď je predná päťka opretá o materiál, ktorý plánujete obrábať, a nože hoblíka sa nedotýkajú materiálu. Takáto poloha zabraňuje predčasnemu kontaktu nožov s materiálom. Prácu možno začať až vtedy, keď hoblík dosiahne maximálnu rýchlosť otáčania.



Pri práci s hoblíkom sa treba snažiť dosiahnuť rovnobežnú polohu plochy pätky hoblíka a povrchu obrábaného materiálu. Hoblík treba viesť oboma rukami pri rovnomernom plynulom posuve po povrchu materiálu. Výsledky práce závisia od rýchlosti posúvania hoblíka a hĺbkovej obrábania. Hrubé práce sa vykonávajú pri väčšej hĺbke obrábania. Pri vyhladzovaní povrchu sa odporúča nastaviť malú hĺbku obrábania a prácu vykonávať na niekoľko fáz.



Na hoblík netlačte príliš silno. Tlak by mal byť mierny a rovnomerne rozložený na plochu kontaktu pätky s obrábaným materiálom. Vyvíjanie príliš veľkého tlaku na hoblík môže spôsobiť abnormálny pokles rýchlosti otáčania, nadmerné zahrievanie motora, poškodenie obrábaného materiálu a súčiastok hoblíka. Dodržiavajte pravidelné prestávky pri práci.

HĽBKOVÉ HOBĽOVANIE



Vďaka možnosti použiť vodidlo hĺbkového hobľovania a paralelné vodidlo možno vykonávať vyhlbenia do materiálu.

- Upevnite paralelné vodidlo (9) a vodidlo hĺbkového hobľovania (12).
- Nastavte šírku a hĺbku obrábania.
- Vykonajte obrábanie materiálu (**obr. H**).

OBRÁBANIE ROHOV (ZRÁŽANIE)



Drážky V (18) umiestnené na prednej päťke (6) (**obr. I**) umožňujú rýchle obrábanie (zrážanie) hrán obrábaného materiálu. Jednu z drážok V položte na hranu obrábaného materiálu a hoblík vedte dopredu, pričom si všimajte nastavenie uhla 45° (**obr. J**).



Skôr, ako začnete akúkoľvek činnosť súvisiacu s inštaláciou, nastavovaním, opravou alebo údržbou, vyberte konektor napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.



- Hoblík čistite mäkkou kefkou alebo prúdom stlačeného vzduchu.
- Na čistenie hoblíka nepoužívajte žiadne abrazívne predmety.
- Na čistenie hoblíka nepoužívajte vodu alebo chemické čistiace prostriedky.
- Hoblík pravidelne čistite, najlepšie vždy po ukončení práce s ním.
- Hoblík a jeho vetracie otvory vždy udržiavajte v čistote.
- Hoblík vždy uskladňujte na suchom mieste mimo dosahu detí.
- V prípade, že dochádza k nadmernému iskreniu v komutátore, kontrolu stavu uhlíkových kefiel motora zverte kvalifikovanej osobe.
- Po skončení práce vyprázdňte vrecko na prach, preperte ho v teplej mydlovej vode a starostlivo vysušte.

VÝMENA HOBĽOVACÍCH NOŽOV



Používajte výhradne rezacie hlavy odporúčané výrobcom, ktoré zahŕňajú nože, valec, súčiastky na upevňovanie nožov, vhodné skrutky a vreteno. Vždy sa súčasne vymieňajú oba nože.

Nové nože musia mať tú istú veľkosť a hmotnosť ako staré nože. V opačnom prípade hlava môže začať kmitať, obrábanie bude prebiehať nesprávnym spôsobom a môže dôjsť k poškodeniu nožov alebo hlavy hoblíka. Príliš veľký posun značne znižuje výkonnosť a kvalitu práce, ako aj životnosť nožov. Používajte iba ostré nože. Hoblík chráňte pred otupením nožov. Nože vymeňte hneď, ako dôjde k takejto potrebe.



- Pomocou kľúča (je súčasťou príslušenstva) uvoľníte skrutky (15) upevňujúce nôž (16) (**obr. K**).
- Hlavu (17) otočte o pol obratu a zopakujte tento úkon pri druhom noži.
- Zatlačte výkyvný kryt (21) a vysuňte nože.
- Nože vymeňte za nové a namontujte ich v opačnom poradí ako pri ich demontáži.
- Uistite sa, či sú nože umiestnené symetricky vo vodidle hlavy (17).
- Upevňujúce skrutky (15) utiahnite rovnomerným a striedavým dotahovaním.



Po namontovaní nožov do hlavy dávajte pozor, aby závit a skrutky boli pevne utiahnuté. V opačnom prípade by to mohlo spôsobiť poškodenie hoblíka alebo zranenie obsluhujúcej osoby. Ostria nožov musia byť rovnobežné s povrchom valca hlavy. V opačnom prípade obrábaný povrch nebude plochý a rovný. Používajte výhradne hlavu, ktorá je dodávaná spolu s výrobkom alebo dodávaná výrobcom, prípadne jeho autorizovaným distribútorom.

VÝMENA HNACIEHO REMEŇA



Ak je hnací remeň opotrebovaný, hoblík nebude pracovať správne. V tom prípade je potrebná výmena hnacieho remeňa.

- Odskrutkujte upevňovacie závitky zdvihnite kryt hnacieho remeňa (4).
- Hnací remeň zložte tak, že ho zosuniete z kolies ich ručným otáčaním.
- Montáž nového hnacieho remeňa vykonajte nasledovným spôsobom:

- hnací remeň založte na menšie koleso.
- otáčaním kolies nasuňte hnací remeň na väčšie koleso.
- Uistite sa, či je remeň správne založený na obidvoch kolesách.
- Založte kryt hnacieho remeňa (4) a utiahnite upevňujúce závit.

VÝMENA UHLÍKOVÝCH KEFIEK



Opotrebované (kratšie ako 5 mm), zhorené alebo prasknuté uhlíkové kefy motora okamžite vymeňte. Vždy sa súčasne vymieňajú obidve uhlíkové kefy.

Výmenu uhlíkových kefik sa odporúča zveriť výhradne kvalifikovanej osobe pri použití originálnych súčiastok.



Akkoľvek poruchy musia byť odstránené autorizovaným servisom výrobcu.

TECHNICKÉ PARAMETRE

MENOVITÉ ÚDAJE

Elektrický hoblík	
Parameter	Hodnota
Napájacie napätie	230 V AC
Frekvencia napájania	50 Hz
Nominálny výkon	710 W
Rýchlosť otáčania pri behu naprázdno	16000 min ⁻¹
Ochranná trieda	II
Počet nožov	2
Šírka čelného hobľovania	82 mm
Hĺbka obrábania pri čelnom hobľovaní	0 - 2 mm
Max. hĺbka obrábania pri hĺbkovom hobľovaní	0 - 11 mm
Hmotnosť	2,45 kg
Rok výroby	2016

ÚDAJE TÝKAJÚCE SA HLUČNOSTI A VIBRÁCIÍ

Hladina akustického tlaku: $L_{p_a} = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Hladina akustického výkonu: $L_{w_a} = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Hodnota zrýchlení vibrácií: $a_h = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



Výrobky napájané elektrickým prúdom sa nesmú likvidovať spoločne s domovým odpadom, ale majú byť odovzdané na recykláciu na určenom mieste. Informáciu o využití poskytnie predajca výrobku alebo miestne orgány. Opatrebované elektrické a elektronické zariadenia obsahujú látky negatívne pôsobiace na životné prostredie. Zariadenie, ktoré nie je odovzdané na recykláciu, predstavuje možnú hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.

* Právo na zmenu je vyhradené.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej iba: „Grupa Topex“) informuje, že všetky autorské práva k obsahu tohto návodu (ďalej iba: „Návod“), v rámci toho okrem iného k jeho textom, uvedeným fotografiám, obrázkom a k jeho štruktúre, patria výhradne spoločnosti Grupa Topex a podliehajú právnej ochrane podľa zákona zo dňa 4. februára 1994, O autorských a obdobných právach (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 v znení neskorších zmien). Kopírovanie, spracovávanie, publikovanie, úprava tohto Návodu ako celku alebo jeho jednotlivých častí na komerčné účely, bez písomného súhlasu spoločnosti Grupa Topex, je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávne a trestnoprávne dôsledky.



PREVOD IZVIRNIH NAVODIL

ELEKTRIČNI OBLIČ 52G607

POZOR: PRED PRIČETKOM UPORABE ELEKTRIČNEGA ORODJA JE TREBA POZORNO PREBRATI SPODNJA NAVODILA IN JIH SHRANITI ZA NADALJNJO UPORABO.

SPECIFIČNI VARNOSTNI PREDPISI

POSEBNI VARNOSTNI POGOJI ZA ELEKTRIČNI OBLIČ

- Pred priklopom obliča na omrežje se je vedno treba prepričati, da je omrežna napetost skladna z napetostjo, podano na označni tablici naprave.
- Oblič je mogoče priklopiti samo na električno napeljavo, opremljeno z varnostnim FID stikalom, ki prekine napajanje, če dovedni tok prekorači 30 mA v času, krajšem od 30 ms.
- Uporabljeni je treba izključno nabrušene rezilne elemente.
- Pred odložitvijo obliča po koncu dela je treba počakati, da se njegovi vrteči elementi popolnoma ustavijo.
- Med delom z obličem je treba uporabljati protitrupno zaščito.
- Med uporabo je treba trdno držati oblič, z obema rokama.
- Napajalni kabel obliča se mora vedno nahajati na varni strani, ki ni izpostavljena na naključno poškodbo zaradi delovanja električnega orodja.
- Pred pričetkom dela z obličem se je treba prepričati, da v obdelovanem materialu ni kovinskih predmetov, kot so žebelji ali vijaki.
- Prstov ni dovoljeno položiti v odprtino nastavka za odvajanje prahu. Nastavek je treba čistiti s pomočjo kosa lesa.
- Obdelovani material je treba pritrditi, da ne bi prišlo do njegovega premikanja.

POZOR! Naprava je namenjena notranjemu delu.

Navkljub že v osnovi varni konstrukciji, uporabi varovalnih sredstev in dodatnih zaščitnih sredstev med delom vedno obstaja tveganje poškodbe.

ZGRADBA IN NAMEN

Oblič je ročno električno orodje z izolacijo razreda II. Orodje poganja enofazni komutatorski motor. Oblič je namenjen oblanju površin lesnih izdelkov.

Uporablja se za obnovitveno-gradbena dela, mizarska dela in za vsa dela na področju individualnega amaterskega dela (naredi si sam).



Uporaba električnega orodja, ki ni v skladu z njegovim namenom, ni dovoljena.

OPIS GRAFIČNIH STRANI

Spodnje oštevilčenje se nanaša na elemente orodja, ki so predstavljeni na grafičnih straneh pričujočih navodil.

1. Vrtljivi gumb za regulacijo globine oblanja
2. Vklonno stikalo
3. Tipka za blokado vklopne stikala
4. Ohišje pogonskega jermena
5. Priključek za odvajanje prahu
6. Prednje sani
7. Skala globine oblanja
8. Gumb za blokado nastavitve paralelnega vodila
9. Paralelno vodilo
10. Podpornik
11. Vrtljivi gumb blokade podpornika
12. Vodilo za oblanje v globino
13. Gumb blokade vodila za oblanje v globino
14. Vodilni ročaj
15. Pritrdilni vijaki
16. Nož
17. Glava
18. Utor V
21. Odmična zaščita

* Obstajajo lahko razlike med sliko in izdelkom.

OPIS UPORABLJENIH GRAFIČNIH ZNAKOV



POZOR



OPOZORILO



NAMESTITEV/NASTAVITVE



INFORMACIJA

OPREMA IN PRIBOR

1. Vreča za prah - 1 kos
2. Ploščati ključ - 1 kos
3. Inbus ključ - 1 kos
4. Paralelno vodilo + podpornik - 1 set
5. Vodilo za oblanje v globino - 1 kos
6. Vijak + gumbi - 1 set

PRIPRAVA NA UPORABO

ODVAJANJE PRAHU



Oblič je opremljen s sistemom za odpravljanje prahu, ki skrbi, da se na delovnem mestu ne nabere preveč prahu. V primeru dolgega dela z obličem na materialih, pri obdelavi katerih nastaja škodljiv prah, mora biti zaradi zdravstvenih razlogov oblič priključen na zunanjo napravo za odsesavanje prahu.

MONTAŽA VREČKE ZA PRAH



Oblič ima z namenom zagotavljanja čistoče obdelovane površine priključeno vrečo za zbiranje prahu.



- Natakните priključek vrečke na nastavek za odvajanje prahu (5) (slika C).
- Odstranitev vreče za prah poteka v obratnem vrstnem redu od namestitve.



Redno je treba prazniti vrečo za prah, kar zagotavlja učinkovito delovanje obliča. Priporoča se praznjenje vrečke že po polovični napolnitvi.

MONTAŽA PARALELNEGA VODILA



- Podpornik (10) namestite v vodilo (na levi strani) ohišja obliča in pritrdite z vrtljivim gumbom blokade podpornika (11) (priloženo).
- Pritrdite paralelno vodilo (9) na podpornik (10) s pomočjo priloženega vijaka in vrtljivega gumba (8) (slika D).
- Paralelno vodilo nastavite na ustrezno širino oblanja.



Vodilna letev paralelnega vodila mora biti usmerjena navzdol.

MONTAŽA VODILA ZA OBLANJE V GLOBINO



- Vodilo za oblanje v globino (12) umestite v vodilo (na desno stran) ohišja obliča in pritrdite z vrtljivim gumbom blokade vodila (13) (priložen) (slika E).
- Nastavite globino oblanja s pomočjo skale na vodilu za oblanje v globino (12).

REGULACIJA GLOBINE OBLANJA



Prednje delovne sani (6) so gibljive, kar omogoča reguliranje globine oblanja.

Globino oblanja se regulira z vrtljivim gumbom za reguliranje globine oblanja (1) v območju 0 – 2 mm v skladu s skalo globine oblanja (7) na njegovem obvodu (slika F).

UPORABA / NASTAVITVE

VKLOP / IZKLOP



Napetost omrežja mora ustrezati vrednosti napetosti, ki je podana na označni tablici obliča. Med zagonom in delom je treba oblič držati z obema rokama.



Oblič ima vklopno stikalo, ki varuje pred naključnim zagonom.

Vklop:

- Pritisnite gumb za blokado vklopnega stikala (3) (slika G).
- Pritisnite vklopno stikalo (2).

Izklop:

- Sprostite pritisk na vklopnem stikalu (2).



Pred vklopom je treba oblič trdno prijeti z obema rokama. Oblič je mogoče vklopiti le takrat, ko so prednje delovne sani oprte na za delo predvideni material, noži obliča pa se ne smejo dotikati materiala. Tak položaj preprečuje predčasno srečanje nožev z materialom. Delo je mogoče začeti le takrat, ko oblič doseže maksimalno vrtilno hitrost.



Med uporabo obliča je treba težiti k vzporednemu položaju površine delovne plošče obliča in površine obdelovanega materiala. Oblič je treba voditi z obema rokama z enakomernim stalnim pomikanjem po površini materiala. Delovni rezultati so odvisni od hitrosti obliča in globine reza. Groba dela se opravlja z uporabo večje globine oblanja. Pri glajenju površine je priporočljivo nastaviti malo globino obdelave in opraviti delo z nekaj operacijami.



Obliča ni dovoljeno prekomerno pritiskati. Pritisk mora biti zmeren in enakomerno razporejen na stično površino sani z obdelovanim materialom. Izvajanje prekomernega pritiska na oblič povzroči nenormalen padec vrtilne hitrosti, prekomerno segrevanje motorja, poškodbe obdelovanega materiala in elementov obliča. Pri delu je treba imeti redne premore.

OBLANJE V GLOBINO



Zahvaljujoč možnosti uporabe vodila za oblanje v globino in vzporednega vodila je mogoče izvajati poglobitve v materialu.

- Pritrdite paralelno vodilo (9) in vodilo za oblanje v globino (12).
- Nastavite širino in globino oblanja.
- Obdelajte material (slika H).

OBDELAVA (SNEMANJE) ROBOV



Utori V (18) na prednjih saneh (6) (slika I) omogočajo hitro obdelavo (snemanje) roba obdelovanega materiala. Enega izmed utorov V umestite na rob obdelovanega materiala in oblič pomikajte naprej, pri čemer mora biti kot nastavljen na 45° (slika J).



Pred vsemi opravili v zvezi z namestitvijo, regulacijo, popravilom ali oskrbo je treba odstraniti vtič napajalnega kabla iz omrežne vtičnice.



- Oblič je najbolje čistiti s pomočjo mehke krtače ali s curkom komprimiranega zraka.
- Za čiščenje obliča ni dovoljeno uporabljati hrapavih predmetov.
- Za čiščenje ni dovoljeno uporabljati vode ali kemičnih čistilnih sredstev.
- Oblič redno čistite, najbolje po koncu vsakega dela.
- Poskrbeti je treba, da so oblič in njegove prezračevalne reže vedno čiste.
- Oblič je treba vedno hraniti na suhem mestu in nedostopnem za otroke.
- V primeru, da pride do prekomernega iskrenja na komutatorju, je treba kvalificirani osebi zaupati preverjanje stanja oglenih ščetk motorja.
- Po zaključku dela je treba izprazniti vrečko za prah, jo umiti v topli vodi z milom in skrbno posušiti.

MENJAVA NOŽA OBLIČA



Uporabljati je treba izključno s strani proizvajalca priporočeno rezilno glavo, ki vsebuje nože, boben, elemente za pritrditev rezil, ustrezne vijake in vreteno. Vedno je treba opraviti menjavo obeh nožev hkrati.

Novi noži morajo biti iste velikosti in imeti enako maso kot stari noži. V nasprotnem primeru se glava lahko začne tresti, obdelava ne bo pravilno izvedena, pride pa lahko tudi do poškodbe nožev ali glave obliča. Prekomerni hod znatno zmanjša učinkovitost in kakovost dela oz. trajnost nožev. Uporabljati je treba le ostre nože. Oblič hranite pred otopitvijo nožev. Nože je treba zamenjati takoj, ko je to potrebno.



- Sprostite pritrdilne vijake (15) nožev (16) s pomočjo ključa (priloženega) (slika K).
- Obrnite glavo (17) za pol obrata in postopek ponovite za drugi nož.
- Pritisnite odmično zaščito (21) in snemite nože.
- Nože zamenjajte z novimi in namestiti v obratnem vrstnem redu od demontaže.
- Prepričajte se, da so noži simetrično nameščeni v vodilu glave (17).
- Privijte pritrdilne vijake (15) enakomerno in izmenično.



Pri namestitvi nožev v glavo je treba poskrbeti, da so vijaki in matice trdno priviti. V nasprotnem primeru lahko pride do poškodbe obliča ali telesne poškodbe uporabnika. Rezila nožev morajo biti vzporedna na površino valja glave. Obdelovana površina v nasprotnem primeru ne bo ravna in ploska. Uporabljati je treba izključno glavo, ki je priložena izdelku ali pridobljena pri proizvajalcu ali njegovem pooblaščenem zastopniku.

MENJAVA POGONSKEGA JERMENA



Če je pogonski jermen izrabljen, oblič ne deluje pravilno. Nujno je treba zamenjati pogonski jermen.

- Odvijte pritrdilne vijake in snemite ohišje pogonskega jermena (4).
- Snemite pogonski jermen, tako da z roko obračate kolesa.
- Montažo novega pogonskega jermena je treba izvesti na naslednji način:
 - pogonski jermen nataknete na manjše kolo.
 - z obračanjem koles namestite pogonski jermen na večje kolo.
- Prepričajte se, da je pogonski jermen pravilno nameščen na obe kolesi.

- Namontirajte ohišje pogonskega jermena (4) in privijte pritrdilne vijake.

MENJAVA OGLENIH ŠČETK



Izrabljene (krajše od 5 mm), zažgane ali počene oglene ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno je treba hkrati opraviti menjavo obeh oglenih ščetk.

Postopek menjave oglenih ščetk je treba zaupati izključno kvalificirani osebi, ki uporablja originalne dele.



Vsakršne napake mora odpraviti pooblaščen servis proizvajalca.

TEHNIČNI PARAMETRI

NAZIVNI PODATKI

Električni oblič	
Parameter	Vrednost
Napetost napajanja	230 V AC
Frekvenca napajanja	50 Hz
Nazivna moč	710 W
Vrtilna hitrost v jalovem teku	16000 min ⁻¹
Razred zaščite	II
Število nožev	2
Širina reza	82 mm
Globina reza	0 - 2 mm
Globina reza pri oblanju v globino	0 - 11 mm
Teža	2,45 kg
Leto izdelave	2016

PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Stopnja zvočnega pritiska: $L_{p_a} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Stopnja zvočne moči: $L_{w_a} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Stopnja vibracij: $a_h = 5,08 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

VAROVANJE OKOLJA



Električno napajani izdelki ni dovoljeno mešati z gospodinjskimi odpadki, ampak jih morajo odstraniti ustrezne službe. Podatki o službah za odstranitev odpadkov so na voljo pri prodajalcu ali lokalnih oblasteh. Izrabljeno električno in elektronsko orodje vsebuje okolju škodljive snovi. Orodje, ki ni oddano v reciklažo, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

* Pridržana pravica do izvajanja sprememb.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju „Grupa Topex”), sporoča, da so vse avtorske pravice v zvezi z vsebino teh navodil (v nadaljevanju „Navodila”) med drugim v zvezi z besedili, shemami, risbami, kakor tudi sestavo, izključna last Grupa Topex in so predmet zakonske zaščite v skladu z zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih pravicah in intelektualni lastnini (Ur. l. 2006 št. 90/631 s kasnejšimi spremembami). Kopiranje, obdelava, objava in spreminjanje Navodil v komercialne namene, kot tudi njihovih posameznih elementov, je brez pisne odobritve Grupa Topex strogo prepovedano in lahko privede do civilne in kazenske odgovornosti.

ELEKTRINIS OBLIUS 52G607

DĖMESIO: PRIEŠ PRADEDANT NAUDOTIS ELEKTRINIŲ ĮRANKIŲ, BŪTINA ĮDĖMAI PERSKAITYTI ŠIĄ INSTRUKCIJĄ IR IŠSAUGOTI JĄ TOLIMESNIAM NAUDOJIMUI.

DETALIOS SAUGOS TAISYKLĖS

SAUGAUS DARBO SU ELEKTRINIŲ OBLIUMI SĄLYGOS

- Prieš elektrinio obliaus įjungimą į elektros įtampos lizdą, visada būtina įsitikinti, ar tinklo įtampa atitinka įrankio nominalių duomenų lentelėje nurodytą dydį.
- Oblių galima jungti tik į elektros tinklą, turintį apsauginę kintamos srovės nutėkėjimo relę, kuri nutraukia įtampos tiekimą, kai srovės nutėkėjimas viršija 30mA per trumpesnį nei 30ms laiką.
- Naudokite tik aštrius pjovimo elementus.
- Baigę darbą, prieš padėdami oblių, būtinai palaukite, kol nustos judėti visos detalės.
- Dirbant su obliumi būtina užsidėti apsaugines ausines.
- Dirbdami, oblių tvirtai laikykite abejomis rankomis.
- Obliaus elektros įtampos laidą ištieskite taip, kad atsitiktinai jo nepažeistų veikiančios įrankio detalės.
- Prieš pradėdami dirbti su obliumi, reikia įsitikinti, kad apdorojamame ruošinyje nėra metalinių daiktų, pvz., vinių ar varžtų.
- Negalima kišti pirštų į dulkių šalinimo vamzdį. Dulkių šalinimo vamzdis valomas medienos gabalėliu.
- Norėdami išvengti apdorojamo ruošinio slydimo, jį pritvirtinkite.

DĖMESIO! Įrankis skirtas vidaus darbams.

Nepaisant to, kad gaminant įrankį jo konstrukcijoje įtaisyti apsaugos elementai ir papildomos apsaugos priemonės, darbo metu, išlieka pavojus susižaloti.

KONSTRUKCIJA IR PASKIRTIS

Oblius yra II izoliacijos klasės elektrinis rankinis įrankis, varomas vienfaziu varikliu. Jis yra skirtas medinių gaminių paviršių obliavimui. Dažniausiai naudojamas: remonto - statybos, staliaus bei kitiems mėgėjiškiems darbams (meistravimui).



Draudžiama elektrinį įrankį naudoti ne pagal paskirtį.

GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRAŠYMAS

Numeriais pažymėti įrankio elementai atitinka šios instrukcijos grafiniuose puslapiuose pavaizduotus elementus.

1. Obliavimo gylio nustatymo rankena
2. Jungiklis
3. Jungiklio blokavimo mygtukas
4. Paviršius dirželio dangtis
5. Dulkių šalinimo vamzdelis
6. Priekinė pado dalis
7. Giluminio pjūvio skalė
8. Lygiagrečios kreipiančiosios blokavimo rankena
9. Lygiagreti kreipiančioji
10. Laikiklis
11. Laikiklio tvirtinimo rankena
12. Giluminio obliavimo kreipiančioji
13. Giluminio obliavimo kreipiančiosios blokavimo rankenėlė
14. Kreipimo rankena
15. Tvirtinimo varžtai
16. Peilis
17. Galva
18. Grioveliai (V forma)
21. Lankstus dangtis

* Tarp paveikslo ir gaminių galimas skirtumas.

PANAUDOTŲ GRAFINIŲ ŽENKLŲ APRAŠYMAS



DĖMESIO



PERSPĖJIMAS



MONTAVIMAS IR NUSTATYMAI



INFORMACIJA

KOMPLEKTAVIMAS IR PRIEDAI

- | | |
|---|------------|
| 1. Maišelis dulkėms | - 1 vnt. |
| 2. Plokščias raktas | - 1 vnt. |
| 3. Šešiakampis raktas | - 1 vnt. |
| 4. Lygiagreti kreipiančioji + laikiklis | - 1 kompl. |
| 5. Giluminio obliavimo kreipiančioji | - 1 vnt. |
| 6. Varžtai + rankenėlės | - 1 kompl. |

PASIRUOŠIMAS DARBUI

DULKIŲ ŠALINIMAS



Obliuje yra dulkių šalinimo sistema, padedanti išvengti dulkių sankaupų darbo vietoje. Obliuojant medžiagas, kurių apdorojimo metu kyla sveikatai pavojingos dulkės, oblių būtina prijungti prie išorinio dulkių nusiurbimo įrenginio.

DULKIŲ MAIŠELIO TVIRTINIMAS



Apdorojamo paviršiaus švarai palaikyti, prie obliaus tvirtinamas maišelis dulkėms.



- Dulkių maišelio vamzdelį uždėkite ant jungties (5) (pav. C)
- Maišelis dulkėms nuimamas atvirkščiu jo uždėjimui eiliškumu.



Dulkių maišelis turi būti valomas reguliariai, tai užtikrina efektyvų obliaus veikimą. Dulkių maišelį rekomenduojama valyti prisipildžius pusei jo tūrio.

LYGIAGREČIOS KREIPIANČIOSIOS TVIRTINIMAS



- Laikiklį (10) įstatykite į obliaus korpuse esančią įpjovą (kairėje pusėje) ir prisukite laikiklio blokavimo rankeną (11) (yra komplekte).
- Komplekte esančia rankenėle su varžtu (8), lygiagrečią kreipiančiąją (9) pritvirtinkite prie laikiklio (10) (pav. D).
- Lygiagrečios kreipiančiosios padėtį reguliuokite pagal numatytą obliavimo plotį.



Lygiagrečios kreipiančiosios kreipiančioji dalis turi būti apačioje.

KREIPIANČIOSIOS TVIRTINIMAS GILUMINIAM OBLIAVIMUI



- Įgilinimo kreipiančiąją (12) įstatykite į prie obliaus korpuso esantį laikiklį (dešinėje pusėje) ir užblokuokite kreipiančiosios blokavimo rankena (13) (yra komplekte) (pav. E).
- Obliavimo gylį reguliuokite žiūrėdami į skalę, esančią ant giluminio obliavimo kreipiančiosios (12).



Dėl paslankios priekinės pado (6) dalies yra galimybė reguliuoti įpjovos gylį.

Įpjovos gylis nustatomas jos gylio reguliavimo rankenėle (1), nustatymų ribos yra nuo 0 iki 3,5 mm; nustatymų dydžiai matomi ant rankenėlės esančioje įpjovos gylio skalėje (7) (pav. F).

DARBAS IR NUSTATYMAI

ĮJUNGIMAS IR IŠJUNGIMAS



Įtampa tinkle turi atitikti įtampą, nurodytą obliaus nominalių duomenų lentelėje. Įjungiant ir darbo metu oblių reikia laikyti abejomis rankomis.



Obliuje įtaisytas jungiklis, apsaugantis nuo atsitiktinio įsijungimo.

Įjungimas:

- Paspauskite jungiklio blokavimo mygtuką (3) (pav. G).
- Paspauskite jungiklį (2).

Išjungimas:

- Atleiskite jungiklį (2).



Prieš įjungdami, oblių tvirtai suimkite abejomis rankomis. Oblių įjungti galima tik tada, kai jo priekinė pado dalis yra atremta į apdorojimą pasiruoštą medžiagą, o peiliai prie jos nesiliečia. Tokia padėtis apsaugo nuo netikėto obliavimo peilių kontakto su apdorojamu ruošiniu. Darbą galima pradėti tik tada, kai oblius pradeda veikti didžiausiu greičiu.



Naudodamiesi obliumi stenkitės, kad jo pado paviršiaus padėtis būtų lygiagreti apdorojamos medžiagos paviršiui. Abejomis rankomis laikomą oblių tolygiai slinkite medžiagos paviršiumi.

Darbo rezultatai priklauso nuo slinkimo greičio ir obliavimo gylio. Obliavimą pradėkite nustatę didesnį obliavimo gylį. Paviršiaus išlyginimui rekomenduojama nustatyti mažesnę obliavimo gylį ir šį veiksmą pakartoti kelis kartus.



Nespauskite obliaus pernelyg stipriai. Spaudimas turi būti saikingas ir tolygus visam apdorojamos medžiagos paviršiui. Spaudžiant pernelyg stipriai sumažėja veikimo greitis, perkaista variklis, atsiranda pavojus pažeisti apdorojamą paviršių ir obliaus elementus. Dirbkite su pertraukomis.

ĮGILINIMO OBLIAVIMAS



Naudojant giluminio obliavimo ir lygiagrečią kreipiančiąsias, medžiagoje galima obliuoti įgilinimus.

- Prie obliaus pritvirtinkite lygiagrečią (9) ir įgilinimo (12) kreipiančiąsias.
- Nustatykite įpjovos plotį ir gylį.
- Apdorokite ruošinį (pav. H).

BRIAUNŲ APDOROJIMAS (FREZAVIMAS)



Dėl pado (6) priekyje esančių V formos griovelėlių (18) (pav. I), galima greitai apdoroti (frezuoti) ruošinio briaunas. Vieną V formos griovelį uždėkite ant apdorojamo ruošinio briaunos ir slinkite oblių į priekį 45° kampu (pav. J).

APTARNAVIMAS IR PRIEŽIŪRA



Prieš atlikdami bet kokius surinkimo, reguliavimo, remonto ar aptarnavimo darbus, ištraukite elektros laido kištuką iš elektros lizdo.



- Oblių valykite minkštu šepetėliu arba suslėgto oro srautu.
- Nevalykite obliaus jokiais šiurkščiomis priemonėmis, aštriais daiktais.
- Valydami nenaudokite vandens ar cheminių valymo priemonių.
- Oblių valykite reguliariai, geriausiai po kiekvieno naudojimo.
- Nuolat valykite oblių ir jo ventiliacines angas.
- Oblių laikykite sausoje vietoje, saugokite nuo vaikų.
- Jeigu skirstytuve pernelyg kibirkščiuoja, kvalifikuotas meistras turi patikrinti anglinių šepetėlių būklę.
- Baigę darbą, dulkių maišelį iškratykite, išplaukite su muilu ir gerai išdžiovinkite.

OBLIAUS PEILIŲ KEITIMAS



Naudokite tik gamintojo rekomenduojamas obliavimo galvas, kurių dalys: peiliai, būgnas, peilių tvirtinimo elementai, specialūs varžtai ir suklys. Visada keiskite abu peilius iš karto.

Nauji peiliai turi būti to paties dydžio ir svorio kaip, ir senieji. Priešingu atveju obliavimo galva gali pradėti vibruoti, todėl ruošinys bus nepakankamai gerai apdorojamas, kyla pavojus sugadinti peilius arba obliavimo galvą. Per greitai slenkant, sumažėja obliavimo veiksmingumas ir kokybė bei sutrumpėja peilių naudojimo laikas. Naudokite tik aštrius peilius, nenaudokite bukų. Prireikus, peilius pakeiskite nedelsdami.



- Raktu (yra komplekte) atsukite peilio (16) tvirtinimo varžtus (15) (pav. K).
- Galvą (17) pasukite puse apsisukimo; išimdami kitą peilį atlikite tuos pačius veiksmus.
- Įspauskite atlenkiamą dangtį (21) ir ištraukite peilius.
- Naujus peilius įstatykite ir pritvirtinkite atvirkščiu išėmimui eiliškumu.
- Įsitikinkite, kad peiliai į galvos kreipiančiąją įstatyti simetriškai (17).
- Tolygiai, pakaitomis prisukite tvirtinimo varžtus (15).



Nepamirškite, kad įstačius peilius į jų tvirtinimo galvą, varžtus ir sraigtus būtina tvirtai prisukti. Neprisukti varžtai gali tapti obliaus gedimo arba vartotojo sužalojimo priežastimi. Peilio ašmenys turi būti lygiagretūs galvos volo paviršiui, kitu atveju apdorojamas paviršius nebus plokščias ir lygus. Naudokite tik gaminio komplekte esančią, gamintojo arba autorizauto serviso tiekiamą galvą.

PAVARŲ DIRŽELIO KEITIMAS



Pavarų dirželiui susidėvėjus oblius pradeda blogai veikti. Dirželį būtina pakeisti.

- Atsukite tvirtinimo varžtus ir nuimkite pavarų dirželio dangtį (4).
- Skriemulius sukdami ranka, nuimkite nuo jų pavarų dirželį.
- Naują dirželį uždėkite taip:
 - pavaros dirželį uždėkite ant mažesnio skriemulio;
 - sukdami skriemulius, pavarų dirželį uždėkite ant didesnio skriemulio.
- Įsitikinkite, kad dirželis ant abiejų skriemulių uždėtas teisingai.
- Uždėkite pavarų dirželio dangtį (4) ir prisukite tvirtinimo varžtus.

ANGLINIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS



Susidėvėjusius (trumpesnius nei 5 mm.), sudegusius ar sutrūkusius anglinius šepetėlius reikia nedelsiant pakeisti. Visada keičiami iškart abu angliniai šepetėliai. Anglinius šepetėlius gali pakeisti tik originalias detales naudojantis kvalifikuotas asmuo.



Visų rūšių gedimai turi būti šalinami autorizuotose įmonės remonto dirbtuvėse.

TECHNINIAI DUOMENYS

NOMINALŲS DUOMENYS

Elektrinis oblius	
Dydis	Vertė
Tinklo įtampa	230 V AC
Dažnis	50 Hz
Nominali galia	710 W
Sukimosi greitis, veikiant be apkrovos	16000 min ⁻¹
Apsaugos klasė	II
Peilių skaičius	2
Obliavimo plotis	82 mm
Obliavimo gylis	0 - 2 mm
Maks. giluminio obliavimo gylis	0 - 11 mm
Svoris	2,45 kg
Pagaminimo metai	2016

INFORMACIJA APIE TRIUKŠMĄ IR VIBRACIJĄ

Garso slėgio lygis: $L_p = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Garso galios lygis: $L_w = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Išmatuota vibracijos pagreičio vertė: $a_h = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

APLINKOS APSAUGA IR



Elektrinių gaminių negalima išmesti kartu su buities atliekomis, juos reikia atiduoti į atitinkamą atliekų perdirbimo įmonę. Informacijos apie atliekų perdirbimą kreiptis į pardavėją arba vietos valdžios institucijas. Susidėvėję elektriniai ir elektroniniai prietaisai turi gamtai kenksmingų medžiagų. Antriniam perdirbimui neatiduoti prietaisai kelia pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.

* Pasilieikame teisę atlikti pakeitimus.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa (toliau: „Grupa Topex“), kurios buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 informuoja, kad visos šios instrukcijos (toliau: „instrukcija“) autorinės teisės, tai yra šioje instrukcijoje esantis tekstas, nuotraukos, schemos, paveikslai bei jų išdėstymas priklauso tik Grupai Topex ir yra saugomos pagal 1994 metais, vasario 4 dieną, dėl autorių ir gretutinių teisių apsaugos, priimtą įstatymą (t.y., nuo 2006 metų įsigaliojęs įstatymas Nr. 90, vėliau 631 su įstatymo pakeitimais).

Neturint raštiško Grupa Topex sutikimo kopijuoti, perdaryti, skelbti spaudoje, keisti panaudojant komerciniams tikslams visą ar atskiras instrukcijos dalis yra griežtai draudžiama bei gresia civilinė ar baudžiamoji atsakomybė.



INSTRUKCIJŲ TULKOJUMS NO ORIGINĀLVALODAS

ELEKTRISKĀ ĒVELE 52G607

UZMANĪBU! PIRMS UZSĀKT LIETOT ELEKTROINSTRUMENTU, NEPIECIEŠAMS UZMANĪGI IZLASĪT DOTO INSTRUKCIJŲ UN SAGLABĀT TO.

DETALIZĒTIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI

ELEKTRISKĀS ĒVELES DETALIZĒTI DROŠĪBAS NOTEIKUMI

- Pirms pieslēgt ēveli pie barošanas ligzdas, vienmēr nepieciešams pārliecināties, ka elektrotīkla spriegums atbilst elektroinstrumenta nominālajā tabulā minētam spriegumam.

- Ēveli drīkst pievienot tikai pie tādas elektroinstalācijas, kas ir aprīkota ar strāvas-noplūdes automātu, kas pārtrauks barošanu, ja noplūdes strāva pārsniegs 30mA 30ms laikā.
- Ir jālieto tikai uzasinātus griezējelementus.
- Pirms nolikt ēveli pēc darba pabeigšanas, nepieciešams uzgaidīt, kamēr apstāsies ēvels rotējošie elementi.
- Darba laikā lietot dzirdes aizsargus.
- Darba laikā ēvele ir stingri jātur ar abām rokām.
- Elektrobarošanas vadam vienmēr ir jāatrodas drošā ēvels pusē, lai varētu izvairīties no nejaušiem bojājumiem, ko var radīt darbībā esošais elektroinstrumenti.
- Pirms uzsākt darbu ar ēveli, nepieciešams pārliecināties, ka apstrādājamā materiālā nav tādu metāla elementu kā naglas vai skrūves.
- Nedrīkst likt pirkstus putekļu izvadišanas išcaurulē. Tā ir jātur ar koka stienīti.
- Apstrādājama materiāls ir jāpiestiprina, lai nepieļautu tā pārvietošanos.

UZMANĪBU! Ierīce ir domāta ārpustelpu darbiem.

Neskatoties uz instrumenta drošu konstrukciju un pielietotiem aizsardzības līdzekļiem, darba laikā vienmēr pastāv risks iegūt traumas.

UZBŪVE UN PIELIETOJUMS

Ēvele ir manuālais II elektroaizsardzības klases elektroinstrumenti. Tā piedziņu veido vienfāzes kolektora dzinējs. Ēvele ir domāta koka izstrādājumu virsmu ēvelēšanai.

Pielietojuma sfēras ir sekojošas: būvniecības-remontdarbi, galdniecības darbi, kā arī amatierdarbi.



Elektroinstrumentu nedrīkst izmantot nesaskaņā ar tā uzdevumu.

GRAFISKĀS DAĻAS APRAKSTS

Zemāk minētā numerācija attiecas uz tiem instrumenta elementiem, kuri ir minēti dotās instrukcijas grafiskajā daļā.

- Ēvelēšanas dziļuma regulācijas grieztuvīte
- Slēdzis
- Slēdža bloķēšanas poga
- Dzensiksnas aizsegs
- Putekļa izvadišanas išcaurule
- Priekšēja pēda
- Ēvelēšanas dziļuma skala
- Paralēlas vadīklas fiksācijas grieztuvīte
- Paralēla vadīkla
- Balstenis
- Balsteņa bloķēšanas grieztuvīte
- Dziļumēvelēšanas vadīkla
- Dziļumēvelēšanas vadīklas bloķēšanas grieztuvīte
- Vadošais kļokis
- Nostiprinātājskrūves
- Nazis
- Galva
- „V” tipa iecirtums
- Atliekamais aizsegs

* Zīmējums un izstrādājums var nedaudz atšķirties.

SIMBOLU APRAKSTS



PIEZĪME



BRĪDINĀJUMS



MONTĀŽA/IESTATĪJUMI



INFORMĀCIJA

APRĪKOJUMS UN PIEDERUMI

- | | |
|----------------------------------|------------|
| 1. Putekļu maisiņš | - 1 gab. |
| 2. Plakanā atslēga | - 1 gab. |
| 3. Sešstūra atslēga | - 1 gab. |
| 4. Paralēla vadītāja + balstēnis | - 1 kompl. |
| 5. Dziļumāveļēšanas vadītāja | - 1 gab. |
| 6. Skrūves + grieztuvītes | - 1 kompl. |

SAGATAVOŠANĀS DARBAM

PUTEKĻU IZVADĪŠANA



Ēvelei ir putekļu izvadišanas sistēma, kas neļauj putekļiem pārmērīgi uzkrāties darba vietā. Ilgstoši strādājot ar materiāliem, kuru apstrādes laikā rodas veselībai kaitīgie putekļi, ēvele ir jāpievieno pie ārējās putekļu nosūkšanas ierīces.

PUTEKĻU MAISIŅA MONTĀŽA



Lai apstrādājamo virsmu varētu uzturēt tīrībā, ēvelei ir pievienots putekļu maisiņš.



- Savienot putekļu maisiņu ar putekļu izvadišanas īscauruli (5) (C zīm.).
- Putekļu maisiņa demontāža ir tieši pretēji tā montāžai.



Putekļu maisiņu neieciešams regulāri iztukšot, kas nodrošinās ēveles produktīvu darbību. Putekļu maisiņu ir ieteicams iztukšot, kad tas ir piepildīts līdz pusei.

PARALĒLĀS VADĪKLAS MONTĀŽA



- Novietot balstēni (10) ēveles korpusa vadotnē (kreisajā pusē) un piestiprināt ar balsteņa bloķēšanas grieztuvīti (11) (atrodas aprīkojumā).
- Piestiprināt paralēlu vadītāju (9) pie balsteņa (10), izmantojot piegādāto skrūvi un paralēlas vadītājas fiksācijas grieztuvīti (8) (D zīm.).
- Uzlikt paralēlās vadītājas atbilstošu ēvelēšanas platumu.



Paralēlas vadītājas līstei ir jābūt vērstai uz leju.

DZIĻUMĒVELĒŠANAS VADĪKLAS MONTĀŽA



- Novietot dziļumāveļēšanas vadītāju (12) ēveles korpusa vadotnē (labajā pusē) un piestiprināt ar dziļumāveļēšanas vadītājas bloķēšanas grieztuvīti (13) (atrodas aprīkojumā) (E zīm.).
- Uzlikt ēvelēšanas dziļumu, izmantojot skalas, kas atrodas uz dziļumāveļēšanas vadītājas (12).

DZIĻUMĒVELĒŠANAS REGULĀCIJA



Priekšējā pēda (6) ir kustīga, kas ļauj regulēt ēvelēšanas dziļumu. Ēvelēšanas dziļums tiek regulēts ar ēvelēšanas dziļuma grieztuvīti (1) diapazonā no 0 – 2 mm pēc ēvelēšanas dziļuma skalas (7), kas atrodas uz tās perimetra (F zīm.).

DARBS/ IESTATĪJUMI

IESLĒGŠANA / IZSLĒGŠANA



Elektrotīkla spriegumam ir jāatbilst ēveles nominālajā tabulā dotajam sprieguma lielumam. Ēvele ir jātur ar abām rokām tās ieslēgšanas un darba laikā.



Ēvele ir aprīkota ar slēdzi, kas pasargā pret gadījuma ieslēgšanās.

Ieslēgšana:

- Nospiež slēdža bloķēšanas pogu (3) (G zīm.).
- Nospiež slēdža pogu (2).

Izslēgšana:

- Samazināt nospiedienu uz slēdža pogu (2).



Pirms ēveles ieslēgšanas nepieciešamas paņemt to stingri ar abām rokām. Ēveli drīkst ieslēgt tikai tad, kad priekšējā pēda ir atbalstīta pret apstrādāšanai paredzēto materiālu, bet ēveles naži nepieskaras pie materiāla. Šāds novietojums novērš priekšlaicīgu nažu kontaktu ar materiālu. Darbu drīkst uzsākt tikai tad, kad ēvele sasniegs savu maksimālo griešanās ātrumu.



Lietojot ēveli, nepieciešams tiekties paralēli novietot ēveles pēdas virsmu un apstrādājamā materiāla virsmu. Ēvele vienmērīgi jāvirza ar abām rokām pa apstrādājamu materiālu. Darba rezultāti ir atkarīgi no ēveles pārvietošanas ātruma un ēvelēšanas dziļuma. Rupjā apstrāde ir jāveic, izmantojot lielāku ēvelēšanas dziļumu. Pie virsmas izlīdzināšanas ir ieteicams iestatīt nelielu apstrādes dziļumu un darbu veikt ar vairākiem piegājieniem.



Nedrīkst pārmērīgi spiest uz ēveli. Nospiedienam ir jābūt mērenam un vienmērīgi sadalītam pa ēveles pēdas virsmas kontaktvietu ar apstrādājamu materiālu. Pārmērīgs spiediens uz ēveli stipri samazinās griešanās ātrumu, radīs dzinēja pārkaršanu, kā arī apstrādājamā materiāla un ēveles elementu bojājumus. Nepieciešams strādāt ar pārtraukumiem.

DZIĻUMĒVELĒŠANA



Pateicoties dziļumāveļēšanas vadītājam un paralēlai vadītājam, materiālā var veidot padziļinājumus.

- Piestiprināt paralēlu vadītāju (9) un dziļumāveļēšanas vadītāju (12).
- Uzlikt ēvelēšanas platumu un dziļumu.
- Veikt materiāla apstrādi (H zīm.).

MALU APSTRĀDE (APMALOŠANA)



„V” tipa iecirtumi (18), kas atrodas priekšējā pēdā (6) (I zīm.), ļauj ātri apstrādāt (apmalot) materiāla apmales. Novietot vienu no „V” tipa iecirtumiem uz apstrādājamā materiāla apmales un virzīt ēveli uz priekšu, pievēršot uzmanību tam, lai apstrādes leņķis būtu 45° (J zīm.).

APKALPOŠANA UN APKOPE



Pirms veikt jebkādas darbības, kas ir saistītas ar instalēšanu, regulāciju, remontu vai apkalpošanu, barojošā vada kontaktdakša ir jāizņem no kontaktlīdzes.



- Ēveli vislabāk ir tīrīt ar mīkstās sukas vai saspīestā gaisa palīdzību.
- Ēveles tīrīšanai aizliegts izmantot abrazīvus priekšmetus.
- Tīrīšanai aizliegts izmantot ūdeni vai ķīmiskus tīrīšanas līdzekļus.
- Ēvele jātīra regulāri, bet vislabāk - katru reizi pēc darba pabeigšanas.
- Ēvele un tās ventilācijas spraugas vienmēr ir jāuztur tīrībā.
- Ēvele vienmēr ir jāuzglabā sausā, bērniem nepieejamā vietā.
- Pārmērīgas kolektora dzirksteļošanas gadījumā, dzinēja oglekļa suku stāvokļa pārbaudi nepieciešams uzticēt kvalificētai personai.
- Pēc darba pabeigšana nepieciešams iztukšot putekļu maisiņu, izmazgāt to siltajā ziepjū ūdenī un rūpīgi izžāvēt.

ĒVELES NAŽU NOMAIŅA



Izmantot tikai ražotāja ieteiktas griezējgalvas, kas ietver nažus, veltņus, nažu piestiprināšanas elementus, atbilstošās skrūves un vārpstu. Vienmēr ir jānomaina abi naži. Jaunajiem nažiem ir jāatbilst veciem pēc lieluma un masas. Pretējā gadījumā var parādīties galvas vibrācija, apstrāde noritēs neatbilstoši un var tikt bojāti ēveles naži vai galva. Pārāk liela ēveles pārvietošana ievērojami samazina darba produktivitāti un kvalitāti, kā arī nažu izturību. Izmantot tikai asus nažus. Ēvele jāaizsargā no nažu notrulināšanas. Nažus nepieciešamas mainīt, kad parādīsies tāda nepieciešamība.



- Atlaist nažu (16) stiprinošās skrūves (15) ar atslēgas palīdzību (atrodas komplektācijā) (K zīm.).
- Pagriezt galvu (17) par pusapgriezienu un atkārtot augstāk minētās darbības otram nazim.
- Iespiest atliekamo aizsegu (21) un izņemt nažus.
- Nomainīt nažus pret jauniem un piestiprināt pretēji montāžas secībai.
- Pārliedzināties, ka naži ir simetriski novietoti galvas (17) vadīklā.
- Vienmērīgi un pārmērīgi aizgriezt nostiprinātājskrūves (15).



Pēc nažu piestiprināšanas galvā nepieciešams atcerēties, lai skrūves būtu labi aizgrieztas. Valīgās skrūves var kļūt par ēveles bojājuma vai lietotāja ķermeņa ievainojuma iemeslu. Nažu asmeņiem jāatrodas paralēli galvas veltņa virsmai. Pretējā gadījumā apstrādājamā virsma nebūs plakana un līdzena. Izmantot tikai to galvu, kas ir piegādāta kopā ar izstrādājumu vai kuru piegādā ražotājs vai viņa sertificētais izplatītājs.

DZENSIKSNAS NOMAIŅA



Ja dzensiksna ir nolietojusies, ēvele sāk darboties neatbilstoši. Ir nepieciešama dzensiksnas nomaiņa.

- Atskrūvēt nostiprinātājskrūves un noņemt dzensiksnas aizsegu (4).
- Izņemt dzensiksnu, novelkot to no piedziņas rullītiem, griežot tos ar roku.
- Jaunās dzensiksnas montāža ir jāveic sekojošā veidā:
 - uzlikt dzensiksnu uz mazāku piedziņas rulli,
 - griežot piedziņas rullīti, uzlikt dzensiksnu uz lielāku rulli.
- Pārliedzināties, ka siksna ir pareizi uzlikta uz abiem rullītiem.
- Piestiprināt dzensiksnas aizsegu (4), aizgriežot nostiprinātājskrūves.

OGLEKĻA SUKU MAIŅA



Izlietotās (isākas par 5 mm), sadedzinātas vai plīsušās dzinēja oglekļa sukas nepieciešams uzreiz nomainīt.

Vienmēr vienlaicīgi ir jāmaina abas sukas.

Oglekļa suku maiņu drīkst veikt tikai kvalificētā persona, kura izmanto oriģinālās nomaināmās detaļas.



Jebkura veida defekti ir jānovērš tikai ražotāja sertificētiem servisa centriem.

TEHNISKIE PARAMETRI

NOMINĀLIE DATI

Elektriskā ēvele	
Parametrs	Vērtība
Barošanas spriegums	230 V AC
Barošanas frekvence	50 Hz
Nominālā jauda	710 W
Griešanas ātrums tukšgaitā	16000 min ⁻¹
Aizsardzības klase	II
Nažu daudzums	2
Ēvelēšanas platums	82 mm
Apstrādes dziļums pie ēvelēšanas	0 - 2 mm
Maks. apstrādes dziļums pie dziļumēvelēšanas	0 - 11 mm
Masa	2,45 kg
Ražošanas gads	2016

DATI PAR TROKSNI UN VIBRĀCIJĀM

Akustiskā spiediena līmenis: $L_{p_a} = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Akustiskās jaudas līmenis: $L_{W_a} = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Vērtība, kas mēra vibrāciju paātrinājums: $a_h = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

VIDES AIZSARDZĪBA



Elektroinstrumentus nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem. Tie ir jānodod utilizācijai attiecīgajiem uzņēmumiem. Informāciju par utilizāciju var sniegt produkta pārdevējs vai vietējie varas orgāni. Izlietotās elektriskās un elektroniskās ierīces satur videi kaitīgās vielas. Ierīce, kura netika pakļauta otrreizējai izjēvīgu pārstrādei, rada potenciālus draudus videi un cilvēku veselībai.

* Ir tiesības veikt izmaiņas.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (turpmāk „Grupa Topex”) ar galveno ofisu Varšavā, ul. Pograniczna 2/4, informē, ka visa veida autortiesības attiecībā uz dotās instrukcijas (turpmāk „Instrukcija”) saturu, tai skaita uz tās tekstiem, samazinātām fotogrāfijām, shēmām, zīmējumiem, kā arī attiecībā uz tās kompozīciju, pieder tikai Grupai Topex, kuras ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra „Likumu par autortiesībām un blakustiesībām” (Likumu Vēstnesis 2006 nr. 90, 631. poz. ar turpm. izm.). Visas Instrukcijas kopumā vai tās noteikto daļu kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana komercijas mērķiem bez Grupai Topex rakstiskās atļaujas ir stingri aizliegta, pretējā gadījumā pārkāpējs var tikt saukts pie kriminālās vai administratīvās atbildības.



ALGUPĀRASE KASUTUSJUHENDI TÖLGE

ELEKTRIHÖÖVEL 52G607

TÄHELEPANU: ENNE ELEKTRITÖÖRIISTAGA TÖÖTAMA ASUMIST LUGEGE HOOLIKALT LÄBI KÄESOLEV JUHEND JA HOIDKE SEE ALLES HILISEMAKS KASUTAMISEKS.

TÄIENDAVID OHUTUSJUHISED

SPETSIAALSED OHUTUSJUHISED ELEKTRIHÖÖVLI KASUTAMISEKS

- Enne seadme lülitamist voluvõrku kontrollige alati, et võrgu pingele vastaks seadme nominaaltabelis toodud pingele.
- Höövli tohib ühendada vaid rikkevoolukaitsmega varustatud elektrisüsteemi, mis katkestab toite juhtul, kui voolu kõikumine on 30 sekundi jooksul suurem kui 30mA.
- Kasutage vaid teritatud löökelemente.
- Pärast töö lõpetamist ärge pange höövli käest ära enne, kui kõik selle pöörlevad osad on täielikult peatunud.
- Kasutage höövliga töötades kõrvaklappe.
- Töötamise ajal hoidke höövli kindlalt mõlema käega.
- Hoidke seadme toitejuhet alati seadme ohutul poolel nii, et töötav

höövel ei saaks seda vigastada.

- Enne hõõveldama asumist veenduge, et töödeldavas materjalis ei oleks metallesemeid, nagu naelad või kruvid.
- Ärge asetage sõrmi tolmu väljapuhkeavasse. Puhastage ava puidutüki abil.
- Libisemise vältimiseks peab töödeldav materjal olema kinnitatud.

TÄHELEPANU! Seade on mõeldud kasutamiseks siseruumides

Vaatamata turvakonstruktsiooni kasutamisele kogu töö vältel, turvavahendite ja lisaohutusvahendite kasutamisele, eksisteerib seadmega töötamise ajal alati väike kehavigastuste tekkimise oht.

EHITUS JA OTSTARVE

Höövel on II isolatsiooniklassi elektriline käsitööriist. Seadme paneb tööle ühefaasiline kommutaatormootor. Hõõvel on mõeldud puutesemete pinna töötlemiseks.

Seadmete kasutusala on ehitus- ja remonditööd, tiseritööd ning kõik kodus majapidamises amatöörina tehtavad sarnased tööd (meisterdamine).



Keelatud on kasutada elektritööriista vastuolus selle määratud otstarbega.

JOONISTE SELGITUS

Alltoodud numeratsioon vastab käesoleva juhendi joonistel toodud seadme elementide numeratsioonile.

1. Hõõveldussügavuse reguleerimisnupp
2. Töölülit
3. Töölülit lukustusnupp
4. Veorihma kate
5. Tolmukogumistoru
6. Esitald
7. Hõõveldussügavuse skaala
8. Paralleeljuhiku asendi lukustusnupp
9. Paralleeljuhik
10. Kronstein
11. Kronsteini lukustusnupp
12. Süvistatud hõõvelduse juhik
13. Süvistatud hõõvelduse juhiku lukustusnupp
14. Juhthoidik
15. Kinnituspoldid
16. Tera
17. Pea
18. V-kanal
21. Kaldkate

* Võib esineda erinevusi joonise ja toote enda vahel

KASUTATUD GRAAFILISTE SÜMBOLITE SELGITUS



TÄHELEPANU



ETTEVAATUST



PAIGALDUS/SEADISTAMINE



INFO

VARUSTUS JA TARVIKUD

- | | |
|--------------------------------|--------------|
| 1. Tolmukott | - 1 tk |
| 2. Lamevõti | - 1 tk |
| 3. Kuuskantvõti | - 1 tk |
| 4. Paralleeljuhik + kronstein | - 1 komplekt |
| 5. Süvistatud hõõvelduse juhik | - 1 tk |
| 6. Polt + mutrid | - 1 komplekt |

ETTEVALMISTUS TÖÖKS

TOLMU EEMALEJUHTIMINE



Höövel on varustatud tolmueemaldussüsteemiga, mis ennetab tolmu liigset kogunemist töökohta. Kui töötlete hõõvliga pikema aja vältel materjale, mille hõõveldamisel tekkiv tolmu on kahjulik tervisele, kasutage välist tolmueemaldusseadet.

TOLMUKOTI PAIGALDAMINE



Töödeldava pinna puhtana hoidmiseks on hõõvel varustatud tolmu kogumiskotiga.



- Torgake koti kinnitus tolmu kogumistorule (5) (joonis C).
- Tolmu kogumiskoti eemaldamine toimub vastupidises järjekorras võrreldes selle paigaldamisega.



Tühjendage tolmu kotti regulaarselt. See tagab hõõvli maksimaalselt efektiivse töö. Soovitav on tühjendada tolmu kott siis, kui see on alles pooltäis.

PARALLEELJUHIKU PAIGALDAMINE



- Asetage kronstein (10) juhtsoonde hõõvli korpusel (vasakul küljel) ja kinnitage kronsteini lukustusnupuga (11) (seadmega kaasas).
- Kinnitage paralleeljuhik (9) kronsteini (10) külge, kasutades selleks seadmega kaasas olevat polti ja mutrit (8) (joonis D).
- Seadistage paralleeljuhik vastavale hõõvelduslaiusele.



Paralleeljuhiku juhtliist peab olema suunatud allapoole.

SÜVISTATUD HÕÕVELDUSE JUHIKU PAIGALDAMINE



- Asetage süvistatud hõõvelduse juhik (12) juhtsoonde hõõvli korpusel (paremal küljel) ja kinnitage juhiku lukustusnupuga (13) (seadmega kaasas) (joonis E).
- Seadistage hõõveldussügavus, kasutades süvistatud hõõvelduse juhikul (12) paiknevat jaotust..

HÕÕVELDUSSÜGAVUSE REGULEERIMINE



Hõõvli esitald (6) on liikuv. See võimaldab reguleerida hõõveldussügavust. Hõõveldussügavust reguleeritakse hõõveldussügavuse reguleerimisnupu (1) abil vahemikus 0-3,5 mm vastavalt hõõveldussügavuse skaalale (7), mis paikneb nupu ümbrisrõngal (joonis F).

TÖÖTAMINE / SEADISTAMINE

SISSELÜLITAMINE / VÄLJALÜLITAMINE



Võrgu pinget peab vastama hõõvli nominaaltabelis toodud pingetugevusele. Käivitamise ja töötamise ajal hoidke hõõvli mõlema käega.



Höövel on varustatud ohutuslülitiga, mis kaitseb juhusliku sisselülitamise eest.

Sisselülitamine:

- Vajutage tööüliliiti lukustusnupp (3) alla (joonis G).
- Vajutage tööüliliiti nupp (2) alla.

Väljalülitamine:

- Vabastage tööüliliiti nupp (2).



Enne hõõvli käivitamist haarake sellest kindlalt mõlema käega. Lülitage hõõvel sisse alles siis, kui seadme esitald on toetatud töödeldavale materjalile, hõõvli terad aga ei puuduta seda. Selline asetus välistab hõõvlitera enneaegse kokkupuute töödeldava materjaliga. Alustage tööd alles siis, kui hõõvel on saavutanud maksimaalse pöördekiiruse.



Hõõvli kasutamise ajal jälgige, et hõõvli tald ja töödeldava materjali pind asetuksid paralleelselt. Hoidke hõõvli mõlema käega ja juhtige see ühtlase ja pideva liigutusega mööda töödeldava materjali pinda. Töötulemus sõltub hõõvli liigutamise kiirusest ja valitud hõõveldussügavusest. Robustsemate tööde puhul kasutage suuremat hõõveldussügavust. Pinna silumiseks seadistage väiksem hõõveldussügavus ja teostage töö mitme järjestikuse lükkega.



Ärge suruge hõõvli liiga tugevalt. Surve peab olema mõõdukas ja jaotuma ühtlaselt talla kokkupuutepinnale töödeldava materjaliga. Liiga tugev surumine hõõvli põhjustab talla liikumiskiiruse ebanormaalselt langust, liigset koormust mootorile ja kahjustusi töödeldavale materjalile ning hõõvli elementidele. Töötamisel tehke regulaarselt pause.

SÜVISTATUD HÕÕVELDUS



Tänu võimalusele kasutada süvistatud hõõvelduse juhikut ja paralleeljuhikut, saab hõõvli abil teha materjali ka süvendeid.

- Paigaldage paralleeljuhik (9) ja süvistatud hõõvelduse juhik (12).
- Valige hõõvelduse laius ja sügavus.
- Teostage töö (joonis H).

PINNATÖÖTLUS (SERVAMINE)



Esitallal (6) paiknevad V-kanalid (18) (joonis i) võimaldavad kiiresti töödelda (servata) töödeldava materjali servi. Aseta üks V-kanalist töödeldava materjali servale ja lükka hõõvli ettepoole, jälgides, et säilik 45° nurk (joonis J).

HOOLDUS JA HOIDMINE



Enne mistahes paigaldus-, reguleerimis-, parandus- või hooldustoiminguid tõmmake seadme toitejuhe vooluvõrgust välja.



- Hõõvli on kõige parem puhastada pehme harja või suruõhujoa abil.
- Ärge kasutage hõõvli puhastamiseks mingeid teravaid esemeid.
- Ärge kasutage seadme puhastamiseks vett ega keemilisi puhastusvahendeid.
- Puhastage hõõvli regulaarselt, samuti iga kord pärast töö lõpetamist.
- Hoidke hõõvel ja selle ventilatsioonivad alati puhtana.
- Hoidke hõõvli kuivas, lastele kättesaamatus kohas.
- Juhul, kui kommutaatorist lendab liigselt sädeid, laske vastava kvalifikatsiooniga isikul kontrollida mootori süsiharjade seisundit.
- Kui olete töö lõpetanud, tühjendage tolmuks, peske see sooja veega ning seebiga ja kuivatage.

HÕÕVLITERA VAHETAMINE



Kasutage eranditult vaid hõõvli tootja poolt soovitatud lõikepäid, mis sisaldavad teri, trumlit, terade kinnituselemente sobivaid polte ja spindlit. Vahetage alati mõlemad terad korraga. Uued terad peavad olema samade mõõtude ja kaaluga kui vanad terad. Vastasel juhul võib lõikepea hakata vibreerima, seade ei tööta enam nõuetekohaselt ja see võib viia hõõvli tera või pea kahjustamiseni. Liiga suur ettenihe võib oluliselt vähendada töö efektiivsust ja kvaliteeti ning vähendada tera eluiga. Kasutage vaid teravaid hõõvliteri. Vältige hõõvli tera kinnikiilumist. Vahetage terad kohe, kui selleks tekib vajadus.



- Keerake võtme (komplektis) abil lahti tera (16) kinnituspoldid (15) (joonis K).
- Pöörake pead (17) pool ringi ja korrake seda toimingut ka teise tera juures.
- Vajutage kaldkate (21) alla ja eemaldage terad.
- Vahetage terad välja ja paigaldage need, toimides vastupidises järjestuses võrreldes terade eemaldamisega.
- Veenduge, et terad asetuksid pea (17) juhikus sümmeetriliselt.
- Kinnitage kinnituspoldid (15), keerates neid vaheldumisi ja ühtlase tugevusega.



Pärast terade paigaldamist kontrollige, et kõik poldid ja kruvid oleksid piisavalt tugevalt kinni keeratud. Lahtised poldid võivad kahjustada hõõvli või tekitada sellega töötajale kehavigastusi. Tera lõikeservad peavad asetsema paralleelselt lõikepea silindriga. Vastasel korral ei jää töödeldav pind sile ja tasane. Kasutage eranditult vaid lõikepäid, mis on hõõvli komplektis või pärinevad hõõvli tootja või tema volitatud esindaja käest.

VEORIHMA VAHETAMINE



Kulunud veorihmaga hõõvel ei tööta nõuetekohaselt. Sellisel juhul tuleb veorihm välja vahetada.

- Keerake kinnituskruvid lahti ja eemaldage veorihma kate (4).
- Eemaldage veorihm veorastelt, pöörates rattaid käsitsi.
- Uue veorihma paigaldamine toimub järgnevalt:
 - paigaldage uus veorihm väiksemale veorattale,
 - rattaid keerates libistage veorihm suuremale veorattale.
- Veenduge, et veorihm paikneks kindlalt mõlemal veorattal.
- Paigaldage veorihma kate (4), keerates kinni kinnituskruvid.

SÜSIHARJADE VAHETAMINE



Mootori kulunud (lühemad kui 5 mm) või rebenenud süsiharjad tuleb koheselt välja vahetada. Vahetage alati mõlemad harjad korraga.

Usaldage süsiharjade vahetamine kvalifitseeritud isikule, kes kasutab originaalvaruosi.



Mistahes vead laske parandada seadme tootja volitatud hooldusfirmas.

TEHNILISED PARAMEETRID

NOMINAALSED ANDMED

Elektrihõõvel	
Parameeter	Väärtus
Toitepinge	230 V AC
Võrgusagedus	50 Hz
Nominaalne võimsus	710 W

Пöордекиirus тühikäigul	16000 min ⁻¹
Kaitseklass	II
Terade arv	2
Tasandamise laius	82 mm
Töötlemissügavus tasandamise korral	0 - 2 mm
Maksimaalne töötlemissügavus süvistatud hõõvelduse korral	0 - 11 mm
Kaal	2,45 kg
Tootmisaasta	2016

MÜRA JA VIBRATSIOONI PUUDUTAVAD ANDMED

Helirõhutase: $L_{p_1} = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Müra võimsustase: $L_{p_A} = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Möödetud vibratsioonitase: $a_{h_1} = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

KESKKONNAKAITSE



Ärge visake elektriseadmeid olmeprügi hulka, vaid viige need käitlemiseks vastavasse asutusse. Informatsiooni toote käitlemise kohta annab müüja või kohalik omavalitsus. Kasutatud elektrilised ja elektroonilised seadmed sisaldavad looduslikule keskkonnale ohtlikke aineid. Ümbertöötlemata seade kujutab endast ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

* Tootjal on õigus muudatusi sisse viia.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa asukohaga Varsasavi, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „Grupa Topex”) informeerib, et kõik käesoleva juhendiga (edaspidi: juhend), muuhulgas selle teksti, fotode, skeemide, jooniste, samuti selle ülesehitusega seotud autoriõigused kuuluvad eranditult Grupa Topex'ile ja on kaitstud 4. veebruaril 1994 autoriõiguste ja muude sarnaste õiguste seadusega (vt. Seaduste ajakiri 2006 Nr 90 Lk 631 koos hilisemate muudatustega). Kogu juhendi või selle osade kopeerimine, töötlemine ja modifitseerimine kommertseesmärgidel ilma Grupa Topex'i kirjaliku loata on rangelt keelatud ning võib kaasa tuua tsiviilvastutuse ning karistuse.



ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНАТА ИНСТРУКЦИЯ

ЕЛЕКТРИЧЕСКО РЕНДЕ 52G607

ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ПРИСТЪПВАНЕ КЪМ УПОТРЕБА НА ЕЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА СЛЕДВА ВНИМАТЕЛНО ДА СЕ ПРОЧЕТЕ НАСТОЯЩАТА ИНСТРУКЦИЯ И ТЯ ДА СЕ ПАЗИ С ЦЕЛ ПО-НАТАТЪШНО ИЗПОЛЗВАНЕ.

ПОДРОБНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

СПЕЦИАЛНИ УСЛОВИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ РАБОТА С ЕЛЕКТРИЧЕСКОТО РЕНДЕ

- Преди включването на рендето към захранващия контакт задължително проверете дали напрежението на мрежата съответства на напрежението посочено на табелката с технически данни на устройството.
- Рендето може да бъде включено само към електрическа инсталация, снабдена с променливотокова защита, която ще прекъсне захранването, ако утечката на тока превиши 30mA за време по-кратко от 30ms.
- Да се използват само наострени режещи елементи.
- Преди да се остави рендето след приключване на работа следва да се изчака, докато всичките негови въртящи се елементи престанат да се въртят.
- По време на работа да се използват предпазни наушници.
- При използването на рендето трябва да го държите здраво с двете ръце.
- Захранващият кабел трябва да се намира от безопасната страна, за да не бъде изложен на случайно повреждане от действащия електроинструмент.
- Преди пристъпване към работа с рендето проверете дали в обработвания материал няма метални предмети от рода на гвоздеи или болтове.
- Не бива да пхатете пръстите си в отвора на накрайника за отвеждане на праха. Накрайника се почиства с помощта на парче дърво.

- Обработвания материал следва да се закрепя, за да не се стигне до неговото изместване.

ВНИМАНИЕ! Устройството служи за работа в помещенията.

Въпреки употребата на безопасна по принцип конструкция, използването на осигурителни и допълнителни защитни средства, винаги съществува минимален риск от наранявания по време на работа.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Рендето е ръчен електроинструмент с изолация II клас. Уредът е задвижван от еднофазен колекторен двигател. Рендето е предназначено за рязане на повърхности в дървени изделия. Областите на употреба са извършването на ремонтно-строителни, дърводелски и всякакви други работи свързани със самостоятелната любителска дейност (майсторене).



Не се разрешава използването на електроинструмента за дейности различни от неговото предназначение.

ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

Представеното по-долу номериране се отнася за елементите на устройството, представени на графичните страници на настоящата инструкция.

1. Копче за регулиране на дълбочината на рязане
2. Пусков бутон
3. Блокировка на пусковия бутон
4. Кожух на задвижващия ремък
5. Накрайник за отвеждане на праха
6. Предна плоча
7. Скала за дълбочината на рязане
8. Копче за блокировка на настройката на успоредната направляваща
9. Успоредна направляваща
10. Конзола
11. Копче за блокировка на конзолата
12. Направляваща за дълбочинно рендосване
13. Копче за блокировка на направляващата за дълбочинно рендосване
14. Направляваща дръжка
15. Закрепващи болтове
16. Нож
17. Глава
18. V – жлеб
21. Отварящ се капак

* Може да има разлика между чертежа и изделието.

ОПИСАНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ГРАФИЧНИ СИМВОЛИ



ВНИМАНИЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



МОНТАЖ/НАСТРОЙКИ



ИНФОРМАЦИЯ

ЕКИПИРОВКА И АКЕСОАРИ

- | | |
|--|------------|
| 1. Торба за прах | - 1 бр. |
| 2. Плосък ключ | - 1 бр. |
| 3. Шестоъгълен ключ | - 1 бр. |
| 4. Успоредна направляваща + конзола | - 1 компл. |
| 5. Направляваща за дълбочинно рендосване | - 1 бр. |
| 6. Болтове + копчета | - 1 компл. |

ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

ОТВЕЖДАНЕ НА ПРАХА



Рендето е снабдено със система за отвеждане на праха, която предотвратява прекомерното натрупване на праха на работното място. При продължителна работа с рендето при материали, чиято обработка е придружена от образуването на вреден за здравето прах, рендето би трябвало да е свързано с външна система за изсмукване на праха.

МОНТАЖ НА ТОРБАТА ЗА ПРАХ



С цел поддържане на чистотата на обработваната повърхност рендето е снабдено с торба за отвеждане на праха.



- Нахлузвате закрепването на торбата за прах върху накрайника за отвеждане на праха (5) (черт. С).
- Демонтажът на торбата за прах протича в последователност обратна на неговия монтаж.



Торбата с праха трябва да се изпразва редовно, което осигурява ефективна работа на рендето. Препоръчва се изпразването на торбата след напълването ѝ до половината.

МОНТАЖ НА УСПОРЕДНАТА НАПРАВЛЯВАЩА



- Разполагате конзолата (10) в направлението (от лявата страна) на корпуса на рендето и закрепвате с помощта на копчето за блокировка на конзолата (11) (в екипировката).
- Закрепвате успоредната направляваща (9) към конзолата (10) използвайки наличния болт и копчето (8) (черт. D).
- Настройвате успоредната направляваща на желаната широчина на рязането.



Водещата рейка на успоредната направляваща трябва да е насочена надолу.

МОНТАЖ НА НАПРАВЛЯВАЩАТА ЗА ДЪЛБОЧИННО РЕНДОСВАНЕ



- Разполагате направляващата за дълбочинно рендосване (12) във вдлъбнатината (от дясната страна) на корпуса на рендето и закрепвате посредством копчето за блокировка на направляващата (13) (в екипировката) (черт. E).
- Настройвате дълбочината на рендосването с помощта на скалата разположена върху направляващата за дълбочинно рендосване (12).

РЕГУЛИРАНЕ НА ДЪЛБОЧИННАТА НА РЯЗАНЕ



Предната плоча (6) е подвижна, което позволява да се регулира дълбочината на рязане.

Дълбочината на рязане се регулира чрез копчето за регулиране на дълбочината на рязане (1) в диапазона от 0 – 2 mm според скалата за дълбочината на рязане (7) разположена на нейния корпус (черт. F).

РАБОТА / НАСТРОЙКИ

ВКЛЮЧВАНЕ / ИЗКЛЮЧВАНЕ



Напрежението на мрежата трябва да съответства на напрежението посочено на табелката с технически данни на рендето. При включването и по време на работа рендето трябва да се държи с двете ръце.



Рендето е снабдено с пусков бутон предпазващ от случайно включване.



Включване:

- Натискате блокировката на пусковия бутон (3) (черт. G).
- Натискате пусковия бутон (2)

Изключване:

- Освобождавате пусковия бутон (2).



Преди включването на рендето трябва да го хванем здраво с двете ръце. Рендето може да бъде включвано само тогава, когато предната плоча е опряна върху материала предназначен за обработка, а ножовете на рендето не се опират до материала. Такова разположение предотвратява предварителното докосване на материала от ножовете. Едва когато двигателят на рендето достигне своята оптимална скорост на въртене, може да се започне работа.



При използването на рендето се стремите към успоредно разполагане на повърхността на плочата на рендето и повърхността на обработвания материал. Рендето държите с двете ръце премествайки го през цялото време равномерно по повърхността на материала. Резултатите от работата зависят от скоростта на преместване на рендето и от дълбочината на рязането. Грубата обработка извършвате използвайки по-голяма дълбочина на рязане. При изглаждането на повърхността се препоръчва настройването на малки стойности на обработката и извършването на работата на няколко етапа.



Не бива да се натиска рендето твърде силно. Натискът трябва да бъде умерен и разположен равномерно върху повърхността на допирането на плочата с обработвания материал. Оказването на твърде голям натиск върху рендето ще доведе до драстично спадане на скоростта на въртене, прекомерно нагряване на двигателя, повреда на обработвания материал и на елементите на рендето. Правете периодични паузи в работата.

ДЪЛБОЧИННО РЕНДОСВАНЕ



Благодарение на направляващата за дълбочинно рендосване и на успоредната направляваща могат да се извършват вдлъбнатини в материала.

- Закрепвате успоредната направляваща (9) и направляващата за дълбочинно рязане (12).
- Настройвате широчината и дълбочината на рязане.
- Извършвате обработката на материала (черт. H)

ОБРАБОТКА НА КРАИЩАТА (ФАСЕТИРАНЕ)



V – жлебовете (18) разположени върху предната плоча (6)

(**черт. I**) позволяват бърза обработка (фасетиране) на ръбовете на обработвания материал. Разполагате един от V – жлебовете върху ръба на обработвания материал и премествате рендето напред, като обръщате внимание на това, настройката на ъгъла да бъде 45° (**черт. J**).

ОБСЛУЖВАНЕ И ПОДДРЪЖКА



Преди да пристъпим към каквито и да било дейности по инсталирането, регулирането, ремонтването или обслужването, трябва да изключим щепсела на захранващия кабел от мрежата.



- Рендето е най-добре да се почиства с помощта на мека четка или струя сгъстен въздух.
- За почистването на рендето не бива да се използват каквито и да било шлифовъчни предмети.
- За почистването не бива да се използва вода или химически почистващи средства.
- Почиствайте рендето редовно, а най-добре след всяка употреба.
- Рендето и неговите вентилационни пролуки трябва винаги да се поддържат чисти.
- Рендето винаги да се съхранява на сухо и недостъпно за деца място.
- В случай на прекомерно искрене на колектора възложете на квалифицирано лице проверката на състоянието на въглеродните четки на двигателя.
- След приключване на работата следва да се изпразни торбата за прах, да се изпере с топла вода и сапун и старателно да се изсуши.

СМЯНА НА НОЖОВЕТЕ НА РЕНДЕТО



Използвайте само режещи глави препоръчвани от производителя включващи ножове, барабан, елементи за закрепване на ножовете, съответните болтове и шпиндел. Винаги сменяме едновременно двата ножа. Новите ножове трябва да притежават същите размери и маса като старите. В противен случай главата може да започне да вибрира, обработката може да протича неправилно и да се стигне до повреждане на ножовете или на главата на рендето. Прекомерно високата скорост на подаването може значително да намали ефективността и качеството на работата и трайността на ножовете. Използвайте само остри ножове и пазете рендето от тяхното изтъпяване. Ножовете следва да се подменят веднага щом се появи такава необходимост.



- Разхлабете закрепващите болтове (15) ножа (16) посредством ключа (в екипировката) (**черт. K**).
- Завъртате главата (17) с половин оборот и повтаряте тази операция с другия нож.
- Натискате отварящия се капак (21) и измъквате ножовете.
- Сменяте ножовете с нови, и ги монтирате в последователност обратна на техния демонтаж.
- Проверете дали ножовете са симетрично разположени в направляващата на главата (17).
- Затягате закрепващите болтове (15) равномерно и последователно.



След монтирането на ножовете в главата не забравяйте да затегнете здраво болтовете и винтовете. Недостатъчното им затягане може да доведе до повреждане на рендето или до телесни повреди на потребителя. Остриетата на ножовете трябва да бъдат успоредни на повърхността на вала на главата. В противен случай обработваната повърхност няма да бъде плоска и гладка. Използвайте само глави доставяни

заедно с изделието или от производителя или неговия оторизиран дистрибутор.

СМЯНА НА ЗАДВИЖВАЩИЯ РЕМЪК



Ако задвижващият ремък е износен, рендето не работи правилно. Необходимо е да бъде сменен.

- Отвинтвате с отвертка болтовете закрепващи кожуха на задвижващия ремък (4).
- Сваляте задвижващия ремък от колелата, като ги въртите с ръка.
- Монтажа на новия ремък извършвате по следния начин:
 - нахлузвате задвижващия ремък върху малкото колело.
 - завъртайки колелта нахлузвате задвижващия ремък върху голямото колело.
- Проверявате дали задвижващият ремък е правилно разположен върху двете колела.
- Монтирате кожуха на задвижващия ремък (4) и затягате закрепващите винтове.

СМЯНА НА ВЪГЛЕРОДНИТЕ ЧЕТКИ



Употребените (по-къси от 5 мм), изгорели или счупени въглеродни четки на двигателя следва да бъдат незабавно сменени. Винаги сменяме едновременно двете четки. Операцията по смяната на въглеродните четки поверяваме само на квалифицирано лице, използвайки оригинални части.



Всякакъв вид неизправности би трябвало да бъдат отстранявани от оторизирания сервис на производителя.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ

НОМИМАЛНИ ДАННИ

Електрическо ренде	
Параметър	Стойност
Захранващо напрежение	230 V AC
Честота на захранването	50 Hz
Номинална мощност	710 W
Скорост на въртене на празен ход	16000 min ⁻¹
Клас на защитеност	II
Брой на ножовете	2
Широчина на планирането	82 mm
Дълбочина на обработката при планирането	0 - 2 mm
Макс. дълбочина на обработката при дълбочинното рендосване	0 - 11 mm
Маса	2,45 kg
Година на производство	2016

ДАНИИ ЗА ШУМА И ВИБРАЦИИТЕ

Ниво на акустичното налягане: $L_{p_a} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Ниво на акустичната мощност: $L_{w_a} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Стойност на вибрационните ускорения: $a_h = 5,08 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Електрически захранваните изделия не трябва да се изхвърлят с домашните отпадъци, а трябва да се предадат за оползотворяване в съответните заводи. Информация за оползотворяването може да бъде получена от продавача на изделието или от местните власти. Негодното електрическо и електронно оборудване съдържа неопасни субстанции за естествената среда. Оборудването, предадено за рециклиране, представлява потенциална заплаха за околната среда и за здравето на хората.

* Запазва се правото за извършване на промени.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa със седалище във Варшава на ul. Pograniczna 2 / 4 (наричана по-нататък: „Grupa Topex”) информира, че всякакви авторски права върху съдържанието на настоящата инструкция (наричана по-нататък: „Инструкция”), включващи между другото нейния текст, поместените снимки, схеми, чертежи, а също така

нейните композиции, принадлежат изключително на Група Торех и подлежат на правна защита съгласно Закона от 4 февруари 1994 година за авторското право и сродните му права (виж Държавен вестник 2006 № 90 поз. 631 с по-нататъшните промени). Копирането, възпроизвеждането, публикуването, модифицирането с комерческа цел на цялата Инструкция, както и отделните ѝ елементи без съгласието на Група Торех изразено в писмена форма, е строго забранено и може да доведе до привличането към гражданска и наказателна отговорност.



PRIJEVOD ORIGINALNIH UPUTA

ELEKTRIČNA BLANJALICA 52G607

POZOR: PRIJE POČETKA KORIŠTENJA ELEKTRIČNOG ALATA TREBA PAŽLJIVO PROČITATI UPUTE ZA UPOTREBU I SPREMITI IH ZA DALJNJE KORIŠTENJE.

DETALJNI PROPISI O SIGURNOSTI

POSEBNI SIGURNOSNI UVJETI ZA ELEKTRIČNU BLANJALICU

- Prije nego blanjalicu priključite u mrežu, obavezno provjerite da li mrežni napon odgovara naponu koji je napisan na nazivnoj tablici uređaja.
- Blanjalicu možete priključiti samo na onu električnu instalaciju koja je osigurana uz pomoć osigurača za jačinu struje, koja će prekinuti napajanje ako struja prekorači 30mA u roku kraćem od 30ms.
- Koristite isključivo naoštrene noževe.
- Prije nego odložite uređaj nakon završetka rada pričekajte dok se njegovi rotirajući dijelovi potpuno zaustave.
- Tijekom upotrebe blanjalice koristite štitnike sluha.
- Tijekom upotrebe blanjalice držite je čvrsto s obje ruke.
- Kabel za napajanje blanjalice uvijek se mora nalaziti na sigurnoj strani kako ne bi došlo do slučajnih oštećenja koje može izazvati uključen električni uređaj.
- Prije nego što započnete raditi s blanjalicom obavezno provjerite ne nalaze li se u materijalu koji ćete obrađivati metalni objekti kao što su čavli ili vijci.
- U otvore dodatka za izbacivanje prašine ne smijete stavljati prste. Dodatak treba čistiti uz pomoć komadića drveta.
- Obradivani materijal pričvrstite kako se ne bi micao.

POZOR! Uređaj služi za korištenje u zatvorenom prostoru.

Bez obzira na sigurnu konstrukciju, upotrebu sigurnosnih sredstava i dodatnih zaštitnih mjera, uvijek postoji djelomični rizik od ozljeda nastalih tijekom rada.

KONSTRUKCIJA I NAMJENA

Blanjalica je ručni električni alat s izolacijom II klase. Uređaj pokreće jednofazni komutatorski motor. Blanjalica je namijenjena za blanjanje površina proizvoda od drva. Područja primjene uređaja su: građevinski i adaptacijski radovi, stolarija te svi radovi u okviru neprofesionalne upotrebe (sam svoj majstor)



Električni alat se smije koristiti samo sukladno s njegovom namjenom.

OPIS GRAFIČKIH STRANICA

Dolje navedeni brojevi se odnose na elemente uređaja koji se nalaze na grafičkim stranicama dotičnih uputa.

1. Kotačić za regulaciju dubine blanjanja
2. Prekidač
3. Gumb blokade prekidača
4. Zaštita pogonskog remena
5. Dodatak za skupljanje prašine
6. Prednja ploča
7. Skala dubine blanjanja

8. Kotačić blokade postavki usporedne vodilice
9. Usporedna vodilica rónnolegla
10. Potporanj
11. Kotačić blokade potpornja
12. Vodilica za duboko blanjanje
13. Kotačić blokade vodilice za duboko blanjanje
14. Drška za vođenje
15. Vijci za pričvršćivanje
16. Nož
17. Glava
18. Utor V
21. Nagibni štitnik

* Moguće su male razlike između crteža i proizvoda

OPIS KORIŠTENIH GRAFIČKIH ZNAKOVA



POZOR



UPOZORENJE



MONTAŽA/POSTAVKE



INFORMACIJA

DIJELOVI I DODATNA OPREMA

- | | |
|-----------------------------------|----------|
| 1. Vreća za prašinu | - 1 kom. |
| 2. Pljosnati ključ | - 1 kom. |
| 3. Šesterokutni ključ | - 1 kom. |
| 4. Usporedna vodilica + potporanj | - 1 set |
| 5. Vodilica za duboko blanjanje | - 1 kom. |
| 6. Vijak + kotačići | - 1 set |

PRIPREMA ZA RAD

ODVOD PRAŠINE



Blanjalica ima sistem za odvod prašine, koji sprečava prekomjerno skupljanje prašine na radnom mjestu. Kod dugotrajnog rada s blanjalicom na materijalima čije obrađivanje prati nastajanje prašine koja je štetna po zdravlje, blanjalicu priključite na vanjski sustav za odvod prašine.

MONTAŽA VREĆE ZA PRAŠINU



Kako bi se održala čistoća obrađivane površine u opremi blanjalice se nalazi vreća za prašinu.



- Pričvršćivanje vreće za prašinu namjestite na nastavak za skupljanje prašine (5) (crtež C).
- Demontažu vreće provedite suprotnim redoslijedom do njegove montaže.



Redovito praznite vreću za prašinu, što će osigurati pravilan rad uređaja. Preporučamo da praznite vreću kad se napuni za više od pola.

MONTAŽA USPOREDNE VODILICE



- Potporanj (10) stavite u otvor na lijevoj strani kućišta blanjalice i pričvrstite kotačićem blokade potpornja (11) (u isporuci).
- Usporednu vodilicu (9) montirajte na potporanj (10) uz pomoć isporučenog vijka i kotačića (8) (crtež D).
- Namjestite usporednu vodilicu na odgovarajuću širinu blanjanja.

VERTO



Letvu usporedne vodilice okrenite prema dolje.

MONTAŽA VODILICE ZA DUBOKO BLANJANJE



- Vodilicu za duboko blanjanje (12) stavite u otvor na desnoj strani kućišta blanjalice i pričvrstite kotačićem blokade vodilice (13) (u isporuci) (crtež E).
- Namjestite dubinu blanjanja koristeći skalnu na vodilici za duboko blanjanje (12).

PODEŠAVANJE DUBINE STRUGANJA



Prednja stopa (6) je pomična što omogućava podešavanje dubine struganja.

Za regulaciju dubine struganja služi kotačić (1) koji omogućava blanjanje u opsegu od 0 – 2 mm prema skali dubine blanjanja (7) koja se nalazi na njegovom obujmu (crtež F).

RAD / POSTAVKE

UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE



Napon mreže mora odgovarati veličini napona koji je napisan na nazivnoj tablici blanjalice. Kod pokretanja uređaja i rada blanjalicu držite s obje ruke.



Blanjalica ima prekidač koji osigurava od nehotičnog pokretanja

Uključivanje:

- Stisnite gumb za blokadu prekidača (3) (crtež G).
- Stisnite gumb prekidača (2).

Isključivanje:

- Oslobodite pritisak na gumb prekidača (2)



Prije uključenja blanjalice primite je čvrsto s obje ruke. Blanjalicu možete uključiti samo onda kada je prednja ploča uprta na materijalu koji kanite obrađivati, a noževi uređaja nisu u doticaju s materijalom. Takav položaj osigurava da ne dođe do preranog dodira noža i materijala. Tek kad blanjalica postigne svoju najveću okretnu brzinu možete započeti proces blanjanja.



U vrijeme kad se koristite blanjalicom težite k tome da površina prednje ploče blanjalice i površina obrađivanog materijala budu čim više usklađene. Blanjalicu vodite objema rukama radeći ravnomjerne pokrete, po površini materijala. Rezultati rada ovise o brzini pomicanja blanjalice i dubini struganja. Grube radove izvodi se tako da se koristi veća dubina struganja. Kod izgladivanja površine preporuča se namještanje manje dubine obrade i taj posao činiti u nekoliko operacija.



Nemojte vršiti prekomjerni pritisak na uređaj. Pritišćite umjereno i ravnomjerno na površinu gdje se spajaju ploča i obrađivani materijal. Vršenje prekomjernog pritiska na blanjalicu prouzrokuje neobičan pad brzine okretaja, prekomjerno pregrijavanje motora, oštećenje obrađivanog materijala i elemenata blanjalice. Primjenjujte pauze u radu.

DUBOKO BLANJANJE



Zahvaljujući upotrebi vodilice za duboko blanjanje i usporedne vodilice možete izrađivati udubljenja u materijalu.

- Montirajte usporednu vodilicu (9) i vodilicu za duboko blanjanje (12).
- Namjestite širinu i dubinu struganja.
- Izvedite obrađivanje materijala (crtež H).

(SKOŠENJE RUBOVA)



V utori (18) koji se nalaze usred prednje ploče (6) (crtež I) omogućavaju brzo skošenje rubova izratka. Namjestite jedan od V utora na rubu izratka i vodite blanjalicu prema naprijed. Kod obrađivanja rubova promatrajte namještenje kuta 45° (crtež J).

RUKOVANJE I ODRŽAVANJE



Prije svih radova na instaliranju, podešavanju, reguliranju ili popravljivanju uređaja izvadite utikač iz utičnice.



- Blanjalicu ćete najbolje očistiti mekanom četkom ili komprimiranim zrakom pod niskim tlakom.
- Za čišćenje blanjalice nikad ne koristite oštre predmete.
- Za čišćenje uređaja nikad ne koristite vodu niti kemijska tekuća sredstva.
- Blanjalicu čistite redovito, najbolje nakon završetka svakog obavljenog posla.
- Redovito čistite blanjalicu i njene ventilacijske otvore.
- Blanjalicu uvijek držite na suhom, van dohvata djece.
- U slučaju prekomjernog iskrenja na komutatoru obratite se kvalificiranom osoblju za provjeru stanja ugljenih četkica.
- Nakon završetka rada ispraznite vreću za prašinu, operite u toploj vodi sa sapunom i brižljivo osušite.

IZMJENA NOŽEVA BLANJALICE



Treba koristiti isključivo glave za rezanje koje preporuča proizvođač, koje obuhvaćaju noževe, bubanj, elemente za pričvršćivanje noževa, odgovarajuće vijke i vreteno. Uvijek mijenjajte istovremeno oba noža.

Novi noževi moraju biti iste veličine i težine kao i prijašnji. U suprotnom glavica može početi se tresti, struganje može biti neravnomjerne i može doći do oštećenja noževa ili glave blanjalice. Preveliki pomak znatno smanjuje izdašnost i kvalitetu rada te trajnost noževa. Koristite isključivo oštre noževe, štitite blanjalicu od upotrebe tupih noževa. Noževe mijenjajte čim uočite da je to potrebno.



- Popustite vijke za pričvršćivanje (15) noža (16) uz pomoć ključa (u isporuci) (crtež K).
- Okrenite glavu (17) za pola okretaja i ponovite postupak za drugi nož.
- Stisnite nagibni štitnik (21) i izvadite noževe
- Zamijenite noževe i montirajte suprotnim redoslijedom do njihove demontaže.
- Provjerite da li su noževi simetrično namješteni u vodilici glave (17).
- Stegnite vijke za pričvršćivanje (15) ravnomjerno i naizmjenično.



Nakon montaže noževa u glavicu nemojte zaboraviti na to da vijci budu čvrsto stegnuti. Ako nisu dovoljno stegnuti, to može dovesti

do oštećenja blanjačice ili tijela radnika. Oštrica noža mora biti usporedna s površinom valjka glavnice. U protivnom obrađivana površina neće biti plosnata i ravna. Koristite isključivo onu glavicu koja je dostavljena zajedno s proizvodom ili koju je dostavio proizvođač ili njegov autorizirani distributer.

IZMJENA POGONSKE REMENICE



Ako je pogonska remenica istrošena, uređaj ne radi kako treba. Obavezno zamijenite pogonsku remenicu.

- Odvinite vijke za pričvršćivanje i skinite štitnik pogonske remenice (4).
- Skinite pogonsku remenicu smičući je s kotača ručnim okretanjem kotača.
- Montažu novog pogonskog remena izvedite na slijedeći način:
 - stavite pogonsku remenicu na manji kotačić.
 - okretanjem kotačića namjestite pogonsku remenicu na veći kotačić.
- Provjerite da li je remenica pravilno namještena na oba kotača.
- Montirajte štitnik pogonske remenice (4) postupkom stezanja vijaka za pričvršćivanje.

ZAMJENA UGLJENIH ČETKICA



Istrošene (kraće od 5 mm), spaljene ili puknute ugljene motorne četkice odmah zamijenite. Uvijek mijenjajte istovremeno obje četkice. Radnju zamjene ugljenih četkica treba povjeriti isključivo kvalificiranoj osobi, a pri tome koristiti isključivo originalne dijelove.



Sve smetnje trebaju uklanjati ovlaštene serviseri proizvođača.

TEHNIČKI PARAMETRI

NAZIVNI PODACI

Električna blanjačica	
Parametar	Vrijednost
Napon napajanja	230 V AC
Frekvencija napajanja	50 Hz
Nazivna snaga	710 W
Brzina okretaja kod praznog hoda	16000 min ⁻¹
Klasa zaštite	II
Broj noževa	2
Širina struganja	82 mm
Dubina obrađivanja kod struganja	0 - 2 mm
Najveća dubina obrađivanja kod dubokog blanjanja	0 - 11 mm
Težina	2,45 kg
Godina proizvodnje	2016

PODACI VEZANI UZ BUKU I TITRAJE

Razina akustičkog pritiska $L_{p_a} = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Razina akustičke snage $L_{w_a} = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Vrijednost ubrzanja titraja: $a_{h_1} = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

ZAŠTITA OKOLIŠA



Električne proizvode ne bacajte zajedno s kućnim otpacima već ih zbrinite na odgovarajućim mjestima. Informacije o mjestima zbrinjavanja daju prodavači proizvoda ili odgovorne mjesne službe. Istrošeni električni i elektronički alati sadrže supstance koje mogu štetiti okolišu. Nezbrinuti proizvodi mogu biti opasni po zdravlje ljudi i za okoliš.

* Pridržavamo pravo na izvođenje promjena

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: „Grupa Topex”) daje na znanje da sva autorska prava vezana uz sadržaj ovih uputa (dalje: „Upute”), uključujući test, slike, sheme, crteže te također njihove kompozicije pripadaju isključivo Grupi Topex - u i podliježu pravnoj zaštiti, sukladno sa Zakonom od dana 4. veljače 1994 godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (N.N. 2006 Br. 90 Stavač 631 uključujući i kasnije promjene). Kopiranje, preoblikovanje, publiciranje, modifikiranje u komercijalne svrhe cijelih Uputa kao i pojedinačnih njihovih dijelova, bez suglasnosti Grupa Topex -a koje je dano u pismenom obliku, je najstrože zabranjeno i može dovesti do prekršajne i krivične odgovornosti.



PREVOD ORIGINALNOG UPUTSTVA

ELEKTRIČNI STRUG

52G607

PAŽNJA: PRE PRISTUPANJA UPOTREBI ELEKTROUREĐAJA, POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI DOLE DATO UPUTSTVO I PRIDRŽAVATI GA SE U DALJOJ UPOTREBI.

OPŠTE MERE BEZBEDNOSTI

OPŠTE MERE BEZBEDNOSTI ZA UPOTREBU ELEKTRIČNOG STRUGA

- Pre uključivanja struga u struju, uvek treba proveriti da li napon mreže odgovara naponu koji je dat na nominalnoj tablici uređaja.
- Strug može da se priključi samo na električnu instalaciju koja poseduje sigurnosno strujno kolo, koje prekida dovod struje ukoliko dolazni napon pređe 30mA za vreme kraće od 30ms.
- Dozvoljeno je koristiti samo naoštrene elemente za sečenje.
- Pre nego što se strug nakon posla odloži, potrebno je najpre sačekati da se svi njegovi elementi u potpunosti zaustave.
- Za vreme rada sa strugo, potrebno je koristiti zaštitne slušalice.
- Tokom upotrebe struga, potrebno je sigurno ga držati obema rukama.
- Strujni kabl struga uvek treba da stoji obezbeđen, sa strane, kako ne bi došlo do slučajnog oštećenja elektrouređajem koji radi.
- Pre pristupanja obavljanju posla strugom, treba se uveriti da u materijalu predviđenom za obradu nema metalnih elemenata kao što su ekseri ili šrafovi.
- Zabranjeno je stavljati prste u otvor za odvođenje prašine. Odvod treba čistiti uz pomoć parčeta drveta.
- Materijal koji se obrađuje treba pričvrstiti, kako se ne bi pomerao.

PAŽNJA! Uređaj služi za obavljanje poslova van prostorija.

I pored posedovanja bezbednosne konstrukcije od same osnove, posedovanja sigurnosnih mera i dodatnih zaštitnih mera, uvek postoji delimičan rizik od povreda tokom obavljanja posla.

IZRADA I NAMENA

Strug je ručni elektrouređaj sa izolacijom II klase. Uređaj se puni preko jednofaznog komutatorskog motora. Strug je namenjen za rezanje površina drvenih proizvoda.

Opseg njegove upotrebe je izvođenje popravki – građevinskih, stolarskih ili drugih vrsta poslova u oblasti samostalne amaterske delatnosti (majstorisanje).



Zabranjeno je koristiti elektrouređaj suprotno od njegove namene.

OPIS GRAFIČKIH STRANA

Dole data numeracija odnosi se na elemente uređaja, prikazane na grafičkim stranicama dole datog uputstva.

1. Točkić za regulaciju dubine rezanja
2. Starter
3. Taster za blokadu startera
4. Zaštita naponskog kaiša
5. Kraj za odvođenje prašine
6. Prednja stopa
7. Skala dubine rezanja
8. Točkić za blokadu postavljanja paralelne vođice
9. Paralelna vođica
10. Nosač
11. Točkić za blokadu nosača
12. Vođica za dubinsko blanjanje
13. Točkić za blokadu vođice za duboko rezanje
14. Vodeća drška
15. Pričvrtni šrafovi
16. Nož
17. Glavica
18. Žleb V
21. Zaštita koja se podiže

* Mogu se pojaviti razlike između crteža i proizvoda.

OPIS KORIŠĆENIH GRAFIČKIH ZNAKOVA



PAŽNJA



UPOZORENJE



MONTIRANJE/PODEŠAVANJA



INFORMACIJA

OPREMA I DODACI

- | | |
|---------------------------------|-------------|
| 1. Džak za prašinu | - 1 kom. |
| 2. Pljosnati ključ | - 1 kom. |
| 3. Inbus ključ | - 1 kom. |
| 4. Paralelna vođica + nosač | - 1 komplet |
| 5. Vođica za dubinsko blanjanje | - 1 kom. |
| 6. Šraf + točkići | - 1 komplet |

PRIPREMA ZA RAD

ODVOĐENJE PRAŠINE



Strug poseduje sistem za odvođenje prašine, koji sprečava prekomerno gomilanje prašine na mestu rada. U slučaju da se dugo radi sa strugom sa materijalima čijom obradom se stvara prašina koja je štetna za zdravlje ljudi, strug mora biti priključen na spoljni uređaj za odvođenje prašine.

MONTAŽA DŽAKA ZA PRAŠINU



U cilju održavanja čistoće površine koja se obrađuje, strug ima džak za prikupljanje prašine.



- Gurnuti pričvrсни patent džaka za prašinu na kraj za odvođenje prašine (5) (slika C).
- Demontaža džaka za prašinu vrši se suprotnim redosledom od njegove montaže.



Redovno treba prazniti džak za prašinu, što omogućava efikasan rad struga. Preporučuje se da se džak za prašinu prazni već kada je do polovine napunjen.

MONTAŽA PARALELNE VOĐICE



- Postaviti nosač (10) u žleb (sa leve strane) kućišta struga i pričvrstiti točkićem za blokadu nosača (11) (u priboru).
- Pričvrstiti paralelnu vođicu (9) na nosač (10) koristeći dobijene šrafove i točkići (8) (slika D).
- Postaviti paralelnu vođicu na odgovarajuću širinu rezanja.



Vođeci graničnik paralelne vođice treba da bude upravljena na dole.

MONTAŽA VOĐICE ZA DUBINSKO BLANJANJE



- Postaviti vođicu za dubinsko blanjanje (12) u žleb (sa desne strane) na kućištu struga i pričvrstiti točkićem za blokadu vođice (13) (u priboru) (slika E).
- Postaviti dubinu rezanja, koristeći skalu postavljenu na vođici za dubinsko blanjanje (12).

REGULACIJA DUBINE REZANJA



Prednja stopa (6) je pokretna, što omogućava regulisanje dubine rezanja. Dubina rezanja reguliše se točkićem za regulaciju dubine rezanja (1) u opsegu od 0 – 2 mm prema skali dubine rezanja (7) postavljenoj na strani točkića (slika F).

RAD / POSTAVKE

UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE



Napon mreže mora odgovarati visini napona koji je dat na nominalnoj tablici struga. Prilikom pokretanja i rada, strug treba držati obema rukama.



Strug poseduje starter koji onemogućava slučajno pokretanje.

Uključivanje:

- Pritisnuti taster za blokadu startera (3) (slika G).
- Pritisnuti taster startera (2).

Isključivanje:

- Otpustiti pritisak na tasteru startera (2).



Pre uključivanja struga, potrebno je strug sigurno uhvatiti obema rukama. Strug se može uključiti samo onda kada je prednja stopa naslonjena na materijal predviđen za obradu, a noževi struga ne dodiruju materijal. Takvo postavljanje obezbeđuje da se noževi prerano ne uglove u materijal. Sa poslom može da se počne tek onda kada strug dostigne svoju maksimalnu brzinu obrtaja.



Tokom upotrebe struga potrebno je truditi se da površina stope struga i površina materijala koji se obrađuje budu postavljene paralelno. Strug treba voditi obema rukama, ravnomernim i stalnim pomeranjem po površini materijala. Rezultati rada zavise od brzine povlačenja struga i dubine rezanja. Gruba obrada obavlja se upotrebom veće dubine rezanja. Prilikom glačanja površine preporučuje se postavljanje male dubine obrade i obavljanje rada u više operacija.



Zabranjeno je isuviše snažno pritiskati strug. Pritisak treba da bude umeren i ravnomerni raspoređen na površinu kontakta stope sa materijalom koji se obrađuje. Nanošenje prekomernog pritiska na strug dovodi do nenormalnog pada brzine obrtaja, prekomernog zagrevanja motora, oštećenja materijala koji se obrađuje kao i oštećenja elemenata struga. Praviti povremene pauze u toku rada.

DUBINSKO BLANJANJE



Zahvaljujući mogućnosti upotrebe vođice za dubinsko blanjanje i paralelne vođice, moguće je praviti udubljenja u materijalu.

- Pričvrstiti paralelnu vođicu (9) i vođicu za dubinsko blanjanje (12).
- Postaviti širinu i dubinu rezanja.
- Izvršiti obradu materijala (slika H).

UGAONA OBRADA (KOSA OBRADA)



Postavljeni V žleb (18) na prednjoj stopi (6) (slika I) omogućava brzu obradu (kosu obradu) ivica materijala koji se obrađuje. Postaviti jedan od V žljebova na ivicu materijala koji se obrađuje i voditi strug napred, obraćajući pažnju na postavljeni ugao od 45° (slika J).

UKOVANJE I ODRŽAVANJE



Pre pristupanju bilo kakvim operacijama vezanim za instalaciju, podešavanja, popravku ili rukovanje, potrebno je isključiti utikač strujnog kabela iz strujne utičnice.



- Strug je najbolje čistiti uz pomoć meke četke ili talasa kompresovanog vazduha.
- Za čišćenje struga nije dozvoljeno koristiti bilo kakva abrazivna sredstva.
- Za čišćenje nije dozvoljeno koristiti vodu ili hemijska sredstva za čišćenje.
- Strug treba redovno čistiti, a najbolje nakon svakog završenog posla.
- Strug i njegove ventilacione otvore uvek treba čistiti.
- Strug uvek treba ostavljati na suvom mestu, nedostupnom za decu.
- U slučaju pojave prekomernog iskrenja na komutatoru, preporučuje se da kvalifikovana osoba proveri stanje ugljenih četki motora.
- Nakon završetka posla potrebno je isprazniti džak za prašinu, oprati ga u toploj vodi sa sapunom i potpuno osušiti.

PROMENA NOŽEVA STRUGA



Treba koristiti isključivo glavice za sečenje koje preporučuje proizvođač, koje obuhvataju noževe, bubanj, pričvrstne elemente noževa, odgovarajuće šrafove i vreteno. Uvek se istovremeno menjaju oba noža.

Novi noževi moraju biti iste veličine i imati istu masu kao stari noževi. U suprotnom glavica može početi prekomerno da se tresu, obrada će biti nepravilna i može doći do oštećenja noževa ili glavice struga. Znatno duže prevlačenje u velikoj meri će redukovati efikasnost i kvalitet posla kao i trajanje noževa. Treba koristiti samo oštre noževe. Čuvati strug od tupih noževa. Noževe treba menjati samo kada postoji potreba da se promene.



- Otpustiti pričvrstne šrafove (15) noža (16) uz pomoć ključa (u priboru) (slika K).
- Obrnuti glavicu (17) za pola obrtaja i ponoviti taj postupak i za drugi nož.
- Pritisnuti zaštitu koja se podiže (21) i izvaditi noževe.
- Promeniti noževe i montirati suprotnim redosledom od njihove demontaže.
- Proveriti da li su noževi postavljeni simetrično u vodiči glavice (17).
- Pričvrstiti šrafove (15) ravnomerno i naizmenično.



Nakon montiranja noževa na glavici, treba zapamtiti da navrtnji i šrafovi treba da ostanu čvrsto zategnuti. Ukoliko nisu pravilno zategnuti može doći do oštećenja struga ili uzrok povreda tela korisnika. Oštrice noževa moraju da stoje paralelno sa površinom valjka glavice. u suprotnom, površina koja se obrađuje neće biti glatka i ravna. Potrebno je koristiti isključivo glavicu koja se dobija zajedno sa proizvodom ili se dobija od proizvođača ili ovlašćenog distributera.

PROMENA NAPONSKOG KAIŠA



Ukoliko je naponski kaiš iskorišćen, strug neće raditi pravilno. Neophodno je promeniti naponski kaiš.

- Odvrnuti pričvrstne šrafove i skinuti zaštitu naponskog kaiša (4).
- Skinuti naponski kaiš sa kola, obruću kola rukom.
- Montaža novog naponskog kaiša obavlja se na sledeći način:

- postaviti naponski kaiš na manje kolo.
- obruću kola, postaviti naponski kaiš na veće kolo.
- Uveriti se da je kaiš dobro postavljen na oba kola.
- Montirati zaštitu naponskog kaiša (4) pričvršćujući šrafove.

PROMENA UGLJENIH ČETKI



Iskorišćene (kraće od 5 mm), spaljene ili napukle ugljene četke motora potrebno je odmah zameniti. Uvek se menjaju obe četke istovremeno.

Operaciju promene ugljenih četki treba poveriti isključivo kvalifikovanoj osobi, koristeći originalne delove.



Sve vrste popravki treba poveriti ovlašćenom servisu proizvođača.

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

NOMINALNI PODACI

Električni strug	
Parametar	Vrednost
Napon struje	230 V AC
Frekvencija napona	50 Hz
Nominalna snaga	710 W
Brzina obrtaja na praznom hodu	16000 min ⁻¹
Klasa bezbednosti	II
Broj noževa	2
Širina ravnjanja	82 mm
Dubina obrade pri ravnjanju	0 - 2 mm
Max dubina obrade pri dubinskom blanjanju	0 - 11 mm
Masa	2,45 kg
Godina proizvodnje	2016

PODACI VEZANI ZA BUKU I PODRHTAVANJE

Nivo akustičnog pritiska: $L_{p_a} = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Nivo akustične snage: $L_{w_a} = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Izmerena vrednost brzine podrhtavanja: $a_{h_n} = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

ZAŠTITA SREDINE



Proizvode koji se napajaju strujom ne treba bacati s otpacima iz kuće, već ih treba predati u otpadne sirovine u odgovarajućim ustanovama. Informacije o otpadnim sirovinama daje prodavac proizvoda ili gradska vlast. Iskorišćeni uređaj električni ili elektronski sadrži supstance osetljive za životnu sredinu. Uređaji koji nisu za reciklažu predstavljaju potencijalno narušavanje životne sredine i zdravlja ljudi

*Zadržava se pravo izmene

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa sa sedištem u Varšavi, ulica Pograniczna 2/4 (u daljem tekstu: „Grupa Topex”) informiše da, sva autorska prava na sadržaj dole datog uputstva (u daljem tekstu: „Uputstvo”), u kome između ostalog, tekst uputstva, postavljene fotografije, sheme, crteži, a takođe i sastav, pripadaju isključivo Grupi Topex -u i podležu pravnoj zaštiti u skladu sa propisom od dana 4. februara 1994. godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (tj. Pravni glasnik 2006 broj 90, član 631, sa kasnijim izmenama). Kopiranje, menjanje, objavljivanje, menjanje u cilju komercijalizacije, celine Uputstva kao i njenih delova, bez saglasnosti Grupa Topex -a u pismenoj formi, strogo je zabranjeno i može dovesti do pozivanja na odgovornost kako građansku tako i sudsku.

ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΠΛΑΝΗ 52G607

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΠΡΟΤΟΥ ΞΕΚΙΝΗΣΕΤΕ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ, ΟΦΕΙΛΕΤΕ ΝΑ ΔΙΑΒΑΣΕΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΙΣ ΠΑΡΟΥΣΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΝΑ ΤΙΣ ΔΙΑΤΗΡΗΣΕΤΕ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΗ ΑΝΑΦΟΡΑ.

ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ ΜΕ ΤΗΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΠΛΑΝΗ

- Πριν από τη σύνδεση της πλάνης με το δίκτυο ηλεκτρικής ενέργειας, βεβαιωθείτε ότι η τάση του δικτύου αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα κατάταξης του εργαλείου.
- Συνδέετε το εργαλείο μόνο με το ηλεκτρικό δίκτυο το οποίο είναι εφοδιασμένο με τον μηχανισμό αποσύνδεσης ασφαλείας, ο οποίος ενεργοποιείται με την τιμή του ρεύματος 30 mA και μέσα στο χρονικό διάστημα των 30 δευτερολέπτων.
- Χρησιμοποιείτε μόνο αιχμηρές λεπίδες.
- Κατόπιν ολοκλήρωσης της εργασίας, αναμένετε την πλήρη ακινητοποίηση των περιστρεφόμενων εξαρτημάτων της πλάνης.
- Κατά την εργασία με την πλάνη, χρησιμοποιείτε μέσα προστασίας των οργάνων ακοής.
- Κατά την εργασία, κρατάτε το εργαλείο σταθερά, με τα δύο σας χέρια.
- Για αποφυγή τυχαίας βλάβης του καλωδίου τροφοδοσίας, μην το πλησιάζετε στο εν λειτουργία εργαλείο.
- Προτού προβείτε στην εργασία, βεβαιωθείτε ότι στο προς επεξεργασία υλικό δεν υπάρχουν καρφιά και άλλα μεταλλικά αντικείμενα.
- Απαγορεύεται να τοποθετείτε τα δάκτυλά σας στο στόμιο εξαγωγής σκόνης. Καθαρίζετε το στόμιο με μια ξύλινη ράβδο.
- Στερεώνετε γερά το προς επεξεργασία τεμάχιο προς αποφυγή της μετακίνησής του κατά την εργασία.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Το εργαλείο έχει σχεδιαστεί για τη λειτουργία σε κλειστούς χώρους.

Παρά την ασφαλή κατασκευή του εργαλείου, τα ληφθέντα μέτρα ασφαλείας και τη χρήση των μέσων προστασίας, πάντοτε υπάρχει κάποιου βαθμού ελλοχεύων κίνδυνος τραυματισμού κατά την εργασία.

ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ

Η πλάνη είναι ένα εργαλείο χειρός με κλάση μόνωσης II. Το εργαλείο διαθέτει έναν ηλεκτροκινητήρα με διακόπτη αναστροφής μονής φάσης. Η πλάνη έχει σχεδιαστεί για την επεξεργασία ξύλινων επιφανειών. Το εύρος χρήσης του εργαλείου περιλαμβάνει κατασκευαστικές και επισκευαστικές εργασίες καθώς και όλες τις ερασιτεχνικές εργασίες χειρός.



Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο ακατάλληλα.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΩΝ

Η ακόλουθη λίστα αφορά εξαρτήματα του εργαλείου, τα οποία παρουσιάζονται στις σελίδες με σχεδιαγράμματα.

1. Επιλογέας ρύθμισης βάθους πλανίσματος
2. Διακόπτης
3. Κομβίο κλειδώματος διακόπτη
4. Κάλυμμα ιμάντα μετάδοσης κίνησης
5. Στόμιο εξαγωγής σκόνης
6. Πρόσθια πλάκα
7. Κλίμακα βάθους πλανίσματος
8. Βίδα κλειδώματος παράλληλου οδηγού
9. Παράλληλος οδηγός
10. Στήριγμα
11. Διακόπτης κλειδώματος στηρίγματος
12. Γωνιακός οδηγός για δημιουργία πατούρας

13. Βίδα κλειδώματος γωνιακού οδηγού

14. Χειρολαβή καθοδήγησης

15. Βίδες συγκράτησης

16. Λεπίδα

17. Τύμπανο

18. Αυλάκωση V

21. Αναδιπλούμενο καπάκι

* Η εμφάνιση του ηλεκτρικού εργαλείου που αποκτήσατε μπορεί να έχει μικρές διαφορές από αυτό της εικόνας.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΥΜΒΟΛΩΝ



ΠΡΟΣΟΧΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ – ΚΙΝΔΥΝΟΣ!



ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ/ΣΥΝΤΟΝΙΣΜΟΣ



ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

- | | |
|---------------------------------|----------|
| 1. Σάκος συλλογής σκόνης | - 1 τεμ. |
| 2. Γερμανικό κλειδί | - 1 τεμ. |
| 3. Εξάγωνο κλειδί | - 1 τεμ. |
| 4. Παράλληλος οδηγός + στήριγμα | - 1 σετ |
| 5. Γωνιακός οδηγός | - 1 τεμ. |
| 6. Βίδα + κεφαλές | - 1 σετ |

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑ

ΕΞΑΓΩΓΗ ΣΚΟΝΗΣ



Η πλάνη φέρει ένα σύστημα εξαγωγής σκόνης, το οποίο αποτρέπει την υπερβολική συγκέντρωση σκόνης και ροκανιδιών στον χώρο εργασίας. Αν πρόκειται να χρησιμοποιήσετε την πλάνη για μεγάλο χρονικό διάστημα σε επιφάνειες που παράγουν βαλεβήρ σκόνη, πρέπει να συνδέσετε το εργαλείο με ένα εξωτερικό σύστημα απορρόφησης σκόνης.

ΣΤΕΡΕΩΣΗ ΤΟΥ ΣΑΚΟΥ ΣΥΛΛΟΓΗΣ ΣΚΟΝΗΣ



Ο σάκος συλλογής σκόνης χρησιμεύει στο να διατηρείται καθαρή η επεξεργαζόμενη επιφάνεια.



- Τοποθετήστε τον σάκο στο στόμιο (5) (εικ. C)
- Η αφαίρεση του σάκου συλλογής σκόνης πραγματοποιείται με την αντίστροφη από τη στερέωσή του σειρά.



Συστηματικός καθαρισμός του σάκου συλλογής σκόνης εξασφαλίζει την αποτελεσματική λειτουργία της πλάνης. Συνιστάται να καθαρίζετε τον σάκο μόλις γεμίσει το μισό της χωρητικότητάς του.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΠΑΡΑΛΛΗΛΟΥ ΟΔΗΓΟΥ



- Εισάγετε το στήριγμα (10) στην οπή (στην αριστερή πλευρά) του σκελετού της πλάνης και συγκρατήστε το με τον διακόπτη κλειδώματος (11) (περιλαμβάνεται στη συσκευασία).
- Στερεώστε τον παράλληλο οδηγό (9) στο στήριγμα (10) χρησιμοποιώντας τη βίδα και την κεφαλή (8) (εικ. D).
- Ρυθμίστε τον παράλληλο οδηγό ανάλογα με το επιθυμητό βάθος πλανίσματος.



Ο παράλληλος οδηγός πρέπει να έχει την κατεύθυνση προς τα κάτω.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΓΩΝΙΑΚΟΥ ΟΔΗΓΟΥ ΓΙΑ ΔΗΜΙΟΥΡΓΙΑ ΠΑΤΟΥΡΑΣ



- Εισάγετε τον γωνιακό οδηγό (12) στην οπή (στη δεξιά πλευρά) του σκελετού της πλάνης και συγκρατήστε τον με τη βίδα κλειδώματος (13) (περιλαμβάνεται στη συσκευασία) (εικ. Ε).
- Ρυθμίστε το επιθυμητό βάθος πλανίσματος χρησιμοποιώντας την κλίμακα του οδηγού (12).

ΡΥΘΜΙΣΗ ΒΑΘΟΥΣ ΠΛΑΝΙΣΜΑΤΟΣ



Η πρόσθια πλάκα (6) της πλάνης είναι κινούμενη και προσφέρει τη δυνατότητα να ρυθμίζετε το βάθος πλανίσματος. Το βάθος πλανίσματος ρυθμίζεται με τον επιλογέα (1) σε κλίμακα 0 – 2 mm με τη βοήθεια της κλίμακας του βάθους πλανίσματος (7), διαβαθμισμένης στην περίμετρο του επιλογέα (εικ. F).

ΕΡΓΑΣΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ / ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ



Η τάση του δικτύου πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα κατάταξης της πλάνης. Κατά την ενεργοποίηση και τη χρήση της πλάνης, κρατάτε την και με τα δύο σας χέρια.



Η πλάνη φέρει ένα κομβίο το οποίο προστατεύει από τυχαία ενεργοποίησή της.

Ενεργοποίηση:

- Πιέστε το κομβίο κλειδώματος του διακόπτη (3) (εικ. G).
- Πιέστε τον διακόπτη (2).

Απενεργοποίηση:

- Απελευθερώστε τον διακόπτη (2).



Κατά την ενεργοποίηση του εργαλείου, οφείλτε να το κρατάτε γερά, με τα δύο σας χέρια. Η πλάνη μπορεί να τεθεί σε λειτουργία υπό την προϋπόθεση ότι η πρόσθια πλάκα είναι τοποθετημένη επάνω στο προς επεξεργασία τεμάχιο αλλά οι λεπίδες δεν έρχονται σε επαφή με αυτό. Αυτό αποτρέπει την πρόωρη επαφή των λεπίδων με το τεμάχιο. Όταν ο κινητήρας φτάσει τη μέγιστη συχνότητα περιστροφής, μπορείτε να ξεκινήσετε την εργασία.



Κατά την εργασία με την πλάνη, επιχειρείτε να τοποθετείτε την πρόσθια πλάκα παράλληλα ως προς την επιφάνεια του επεξεργαζόμενου υλικού. Μετακινείτε την πλάνη ομοιόμορφα, με τα δύο σας χέρια, επάνω στην επιφάνεια του επεξεργαζόμενου υλικού. Το αποτέλεσμα της εργασίας εξαρτάται από την ταχύτητα καθοδήγησης της πλάνης και το βάθος πλανίσματος. Αρχικό πλάνισμα εκχόνδρισης πρέπει να εκτελείται με μεγάλο βάθος πλανίσματος. Κατά την αποπεράτωση συνιστάται να επιλέγετε μικρό βάθος πλανίσματος και να εκτελείτε την εργασία σταδιακά.



Η εργασία με την πλάνη δεν απαιτεί άσκηση μεγάλης πίεσης στο εργαλείο. Οφείλτε να μετακινείτε την πλάνη ομοιόμορφα, χωρίς σημαντική άσκηση πίεσης. Πλάνισμα με μεγάλη άσκηση πίεσης προκαλεί μείωση της συχνότητας περιστροφής,

υπερθέρμανση του κινητήρα, ζημιά του επεξεργαζόμενου υλικού και αποσυντονισμό της πλάνης. Να κάνετε διαλείμματα στην εργασία σας.

ΔΗΜΙΟΥΡΓΙΑ ΠΑΤΟΥΡΑΣ



Χάρη στον παράλληλο και τον γωνιακό οδηγό της πλάνης, μπορείτε να την χρησιμοποιείτε για τη δημιουργία πατούρας.

- Στερεώστε τον παράλληλο οδηγό (9) και τον γωνιακό οδηγό (12).
- Ρυθμίστε το πλάτος και το βάθος πλανίσματος.
- Προβείτε στην εργασία (εικ. Η).

ΔΙΑΜΟΡΦΩΣΗ ΑΚΡΩΝ



Οι αυλακώσεις V (18) στην πρόσθια πλάκα (6) (εικ. I) επιτρέπουν την εύκολη επεξεργασία των γωνιών. Τοποθετήστε την πλάνη με την αυλάκωση V επάνω στην άκρη του επεξεργαζόμενου υλικού και μετακινείτε το εργαλείο επάνω στην άκρη αυτή προς τα μπρος. Κατά την επεξεργασία της άκρης, διατηρείτε τη γωνία 45° (εικ. J).

ΤΕΧΝΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



Προβαίνοντας σε οποιοσδήποτε ενέργειες που αφορούν τη συναρμολόγηση, τη ρύθμιση, την επισκευή ή την τεχνική συντήρηση, οφείλτε οπωσδήποτε να αποσυνδέσετε τον ρευματολήπτη του καλωδίου τροφοδοσίας από τον ρευματοδότη.



- Καθαρίζετε την πλάνη με μια μαλακή βούρτσα ή με ροή συμπιεσμένου αέρα.
- Απαγορεύεται να καθαρίζετε το εργαλείο με οποιοσδήποτε σκόνες καθαρισμού.
- Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε νερό ή χημικές καθαριστικές ουσίες για τον καθαρισμό του εργαλείου.
- Συστηματικά καθαρίζετε το εργαλείο κατόπιν ολοκλήρωσης της εργασίας.
- Συστηματικά καθαρίζετε τις οπές εξαερισμού της πλάνης.
- Φυλάσσετε το εργαλείο σε ξηρό μέρος όπου δεν έχουν πρόσβαση τα παιδιά.
- Σε περίπτωση έντονων σπινθηρισμών στον μεταλλάκτη, αναθέστε τον έλεγχο της κατάστασης των ψηκτρών άνθρακα σε έναν ειδικό.
- Κατόπιν ολοκλήρωσης της εργασίας, καθαρίστε τον σάκο συλλογής σκόνης, πλύνετε τον με σαπουνόνερο και στεγνώστε καλά.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΛΕΠΙΔΩΝ



Χρησιμοποιείτε μόνο τύμπανα, λεπίδες, προσαρμογείς λεπίδων, βίδες και άτρακτο που συνιστώνται από τον κατασκευαστή του εργαλείου. Πάντοτε να αντικαθιστάτε και τις δυο λεπίδες ταυτόχρονα.

Οι καινούργιες λεπίδες πρέπει να έχουν ίδιο μέγεθος και βάρος με τις παλιές. Διαφορετικά, ενδέχεται να προκληθούν κραδασμοί και ζημιά των λεπίδων ή του τυμπάνου. Η υπερβολικά υψηλή ταχύτητα της καθοδήγησης μειώνει την αποτελεσματικότητα και την ποιότητα της εκτελούμενης εργασίας. Να εργάζεστε μόνο με αιχμηρές λεπίδες, προστατευτέ τις από φθορά. Αντικαταστήστε τις λεπίδες μόλις εμφανιστεί τέτοια ανάγκη.



- Χαλαρώστε τις βίδες συγκράτησης (15) της λεπίδας (16) με το κλειδί (περιέχεται στη συσκευασία) (εικ. K).
- Στρίψτε το τύμπανο (17) κατά τη μισή στροφή και επαναλάβετε τη διαδικασία με την άλλη λεπίδα.
- Πιέστε το αναδιπλούμενο καπάκι (21) και αφαιρέστε τις λεπίδες.

- Αντικαταστήστε τις παλιές λεπίδες με καινούργιες. Η στερέωση των λεπίδων πραγματοποιείται με την αντίστροφη από την αφαίρεσή τους σειρά.
- Βεβαιωθείτε ότι οι λεπίδες έχουν τοποθετηθεί συμμετρικά στον οδηγό του τυμπάνου (17).
- Σφίξτε τις βίδες συγκράτησης (15) ομοιόμορφα και κατά σειρά.



Κατόπιν συναρμολόγησης του τυμπάνου, βεβαιωθείτε ότι οι βίδες συγκράτησης έχουν σφικτεί καλά. Διαφορετικά, ενδέχεται να προκληθούν ζημιές στην πλάνη ή σωματικές βλάβες στον χειριστή. Η αιχμηρή ακμή της λεπίδας πρέπει να τοποθετηθεί παράλληλα ως προς την επιφάνεια του τυμπάνου, αλλιώς η επεξεργαζόμενη επιφάνεια δεν θα είναι ίσια και λεία. Να χρησιμοποιείτε το αυθεντικό τύμπανο που προμηθεύεται μαζί με το ηλεκτρικό εργαλείο ή παραγγείλετε το από τον κατασκευαστή ή εξουσιοδοτημένο από αυτόν προμηθευτή.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΙΜΑΝΤΑ ΜΕΤΑΔΟΣΗΣ ΚΙΝΗΣΗΣ



Σε περίπτωση φθοράς του ιμάντα μετάδοσης κίνησης, η σωστή λειτουργία της πλάνης δεν καθίσταται δυνατή. Απαιτείται αντικατάσταση του ιμάντα μετάδοσης κίνησης.

- Με καθαρίδι ξεβιδώστε τις βίδες συγκράτησης του καλύμματος (4) και αφαιρέστε το.
- Αφαιρέστε τον ιμάντα μετάδοσης κίνησης από τα καρούλια στρέφοντάς τα με το χέρι.
- Πραγματοποιείτε την τοποθέτηση του ιμάντα μετάδοσης κίνησης ως εξής:
 - τοποθετήστε τον ιμάντα μετάδοσης κίνησης επάνω στο μικρότερο καρούλι
 - στρέφοντας τα καρούλια, τοποθετήστε τον ιμάντα μετάδοσης κίνησης στο μεγαλύτερο καρούλι.
- Βεβαιωθείτε ότι ο ιμάντας μετάδοσης κίνησης έχει τοποθετηθεί σωστά πάνω στα καρούλια.
- Στερεώστε το κάλυμμα του ιμάντα μετάδοσης κίνησης (4) σφίγγοντας τις βίδες συγκράτησης.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΨΗΚΤΡΩΝ ΑΝΘΡΑΚΑ



Φθαρμένες ψήκτρες άνθρακα του κινητήρα (μήκους μικρότερου από 5 χιλιοστά), ψήκτρες με καμένη επιφάνεια ή γδαρσίματα πρέπει να αντικατασταθούν άμεσα. Οφείλετε να αντικαταστήσετε και τις δύο ψήκτρες ταυτοχρόνως.

Αναθέτετε την αντικατάσταση των ψηκτρών άνθρακα μόνο σε έναν αρμόδιο ειδικό. Συνιστάται να χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά.



Όλες οι βλάβες πρέπει να αντιμετωπίζονται από συνεργείο εξουσιοδοτημένο από τον κατασκευαστή.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

Ηλεκτρική πλάνη	
Παράμετροι	Αξίες
Τάση τροφοδοσίας	230 V AC
Συχνότητα παρεχόμενου ρεύματος	50 Hz
Ονομαστική ισχύς	710 W
Συχνότητα περιστροφής χωρίς φορτίο	16000 στρ./λεπτό
Κλάση προστασίας	II
Αριθμός λεπίδων	2
Πλάτος πλανίσματος	82 mm
Βάθος πλανίσματος	0 - 2 mm
Βάθος πατούρας	0 - 11 mm
Βάρος	2,45 kg
Έτος κατασκευής	2016

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΓΙΑ ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΥΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΚΡΑΔΑΣΜΩΝ

Επίπεδο ακουστικής πίεσης: $L_{p_a} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Επίπεδο ακουστικής ισχύος: $L_{W_a} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Επιτάχυνση της παλμικής κίνησης: $a_h = 5,08 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



Οι ηλεκτρικές συσκευές δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά να παραδίδονται στο ειδικό τμήμα ανακύκλωσης. Τις πληροφορίες για το θέμα ανακύκλωσης μπορεί να σας τις παρέχει ο πωλητής του προϊόντος ή οι τοπικές αρχές. Ηλεκτρονικός και ηλεκτρικός εξοπλισμός, το χρονικό περιθώριο λειτουργίας του οποίου έληξε, περιέχει επικίνδυνες για το περιβάλλον ουσίες. Εξοπλισμός, ο οποίος δεν έχει υποστεί ανακύκλωση, αποτελεί ενδεχόμενο κίνδυνο για το περιβάλλον και την υγεία του ανθρώπου.

* Διατηρούμε το δικαίωμα εισαγωγής αλλαγών.

Η εταιρεία „Grupa Torrex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, η οποία εδρεύει στη Βαρσοβία στη διεύθυνση: Pograniczna str. 2/4 (αποκαλούμενη εφεξής η « Grupa Torrex»), προειδοποιεί ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα δημιουργού για το περιεχόμενο των παρούσων οδηγιών (αποκαλούμενων εφεξής οι «Οδηγίες») συμπεριλαμβανομένων του κειμένου, των φωτογραφιών, διαγραμμάτων, εικόνων και σχεδίων, καθώς και της στοιχειοθεσίας, ανήκουν αποκλειστικά στην εταιρεία Grupa Torrex και προστατεύονται με το Νόμο περί δικαιώματος δημιουργού και συγγενών δικαιωμάτων από τις 4 Φεβρουαρίου του έτους 1994 (Ενημερωτικό δελτίο των νομοθετημάτων της Δημοκρατίας της Πολωνίας Αρ. 90 Αρθ. 631 με τις υπόμενες μετατροπές). Αντιγραφή, αναπαραγωγή, δημοσίευση, αλλαγή των στοιχείων των οδηγιών χωρίς την έγγραφη έγκριση της εταιρείας Grupa Torrex αυστηρά απαγορεύεται και μπορεί να οδηγήσει σε έγερση ποινικών και άλλων αξιώσεων.



TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL

CEPILLO ELÉCTRICO 52G607

ATENCIÓN: ANTES DE USAR ESTA HERRAMIENTA ELÉCTRICA ES NECESARIO LEER LAS INSTRUCCIONES Y GUARDARLAS PARA LAS FUTURAS CONSULTAS.

NORMAS DE SEGURIDAD DETALLADAS

NORMAS DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA EL CEPILLOS ELÉCTRICO

- Antes de conectar la herramienta a la alimentación, siempre debe asegurarse de que la tensión de alimentación esté acorde con las indicaciones en la placa de características técnicas de la herramienta.
- La herramienta se debe conectar únicamente a la instalación eléctrica con interruptor diferencial RCD que desconecta la toma de corriente si la corriente de pérdida supera 30mA en un periodo inferior a 30ms.
- Utilice únicamente elementos de corte afilados.
- Antes de soltar el cepillo después de su uso, espere hasta que se las piezas giratorias se paren.
- Durante el trabajo con el cepillo debe utilizar protección auditiva.
- Durante el uso del cepillo debe sujetarlo firmemente con ambas manos.
- El cable de corriente siempre debe estar en el lado seguro, no expuesto a daños accidentales provocados por la herramienta eléctrica en uso.
- Antes de empezar a trabajar con el cepillo, asegúrese de que el material trabajado no tenga objetos metálicos insertados, tales como clavos y tornillos.
- No coloque los dedos en el orificio de la boquilla de extracción de polvo. La boquilla se debe limpiar con un trozo de madera.
- El material trabajado debe fijarse para evitar su desplazamiento.

¡ATENCIÓN! La herramienta sirve para trabajar en los interiores.

A pesar de que la estructura de esta herramienta es segura y aunque se apliquen medios de seguridad y protecciones adicionales, siempre existe el riesgo mínimo de sufrir lesiones durante el trabajo.

ESTRUCTURA Y APLICACIÓN

Este cepillo eléctrico es una herramienta eléctrica manual con aislamiento de II clase. La propulsión es de motor monofásico conmutador. El cepillo está diseñado para mecanizar la superficie de productos de madera.

La herramienta tiene aplicación en trabajos de remodelación, carpintería y cualquier tipo de trabajos de aficionado (bricolaje).



Se prohíbe el uso de la herramienta eléctrica para usos diferentes de los aquí indicados.

DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS GRÁFICAS

La lista de componentes se refiere a las piezas de la herramienta mostradas en la imagen al inicio del folleto.

1. Rueda de ajuste de la profundidad de mecanizado
2. Interruptor
3. Bloqueo de interruptor
4. Protección de correa de propulsión
5. Boquilla de extracción de polvo
6. Placa base frontal
7. Escala de la profundidad de mecanizado
8. Rueda de bloqueo de ajuste de la guía paralela
9. Guía paralela
10. Soporte
11. Rueda de bloqueo del soporte
12. Guía para mecanizado en profundidad
13. Rueda de bloqueo de la guía para mecanizado en profundidad
14. Empuñadura guía
15. Tornillos de sujeción
16. Cuchilla
17. Cabezal
18. Ranura V
21. Protección

* Puede haber diferencias entre la imagen y el producto.

DESCRIPCIÓN DE ICONOS UTILIZADOS



ATENCIÓN



ADVERTENCIA



MONTAJE / CONFIGURACIONES



INFORMACIÓN

ÚTILES Y ACCESORIOS

- | | |
|--|-----------|
| 1. Bolsa para polvo | - 1 ud. |
| 2. Llave plana | - 1 ud. |
| 3. Llave hexagonal | - 1 ud. |
| 4. Guía paralela + soporte | - 1 ud. |
| 5. Guía para mecanizado en profundidad | - 1 ud. |
| 6. Tornillos + tuercas | - 1 juego |

PREPARACIÓN PARA TRABAJAR

EXTRACCIÓN DE POLVO



El cepillo dispone de un sistema de extracción de polvo, que evita la acumulación excesiva de polvo en el lugar de trabajo. En el caso de un trabajo prolongado con el cepillo con materiales cuyo tratamiento produce polvo nocivo para la salud, el cepillo debe conectarse a un dispositivo de extracción de polvo.

MONTAJE DE LA BOLSA PARA POLVO



Con el fin de mantener la limpieza de la superficie tratada el cepillo tiene incorporada una bolsa para recoger el polvo.



- Introduzca la sujeción de la bolsa de polvo sobre la boquilla de extracción de polvo (5) (imagen C).
- El desmontaje de la bolsa de polvo se lleva a cabo en orden inverso al de su instalación.



Se debe vaciar la bolsa de polvo periódicamente para asegurar un trabajo eficiente del cepillo. Se recomienda vaciar la bolsa de polvo después de llenarla por la mitad.

MONTAJE DE LA GUÍA PARALELA



- Coloque el soporte (10) en la guía (a la izquierda) de la carcasa del cepillo y ajústelo con la rueda de bloqueo del soporte (11) (incluido).
- Coloque la guía paralela (9) al soporte (10) utilizando el tornillo y la rueda incluidos (8) (imagen D).
- Coloque la guía paralela para el ancho de mecanizado adecuado.



El listón de la guía paralela debe estar dirigido hacia abajo.

MONTAJE DE LA GUÍA PARA MECANIZADO EN PROFUNDIDAD



- Coloque la guía para mecanizado en profundidad (12) en la guía (a la derecha) de la carcasa del cepillo y ajuste con la rueda de bloqueo de la guía (13) (incluida) (imagen E).
- Ajuste la profundidad de mecanizado utilizando la escala sobre la guía para mecanizado en profundidad (12).

AJUSTE DE PROFUNDIDAD DE MECANIZADO



El pie frontal (6) es móvil, lo que permite ajustar la profundidad de mecanizado.

La profundidad de mecanizado se ajusta con la rueda de la profundidad de mecanizado (1) en el rango de 0 – 2 mm según la escala de profundidad de mecanizado (7) sobre su perímetro (imagen F).

TRABAJO / CONFIGURACIÓN

PUESTA EN MARCHA / DESCONEXIÓN



La tensión en red debe coincidir con las indicaciones en la placa de características técnicas del cepillo. Durante la puesta en marcha y operación, sujete el cepillo con ambas manos.



El cepillo está equipado con un interruptor que protege de puesta en marcha incontrolada.

Puesta en marcha:

- Pulse el botón de bloqueo del interruptor (3) (imagen G).
- Pulse el interruptor (2).

Desconexión:

- Suelte el interruptor (2).



Antes de encender el cepillo, sujételo firmemente con ambas manos. El cepillo se puede poner en marcha solamente cuando el pie frontal está apoyado sobre el material a procesar y las cuchillas no tocan el material. Esto evita el contacto prematuro de las cuchillas con el material. El trabajo puede comenzar sólo cuando el cepillo alcanza su velocidad máxima.



Durante el uso del cepillo debe buscar una posición paralela a la placa del cepillo y la superficie del material trabajado. El cepillo debe guiarse con ambas manos, con un desplazamiento constante y uniforme sobre la superficie del material. Los resultados operativos dependen de la velocidad de desplazamiento del cepillo y de la profundidad de mecanizado. El trabajo de desbaste se lleva a cabo utilizando una profundidad mayor de mecanizado. Al alisar la superficie, se recomienda ajustar la profundidad baja de mecanizado y trabajar en varios etapas.



No presione demasiado el cepillo. Debe ejercer una presión moderada y uniforme sobre la superficie de la placa en contacto con el material trabajado. Al ejercer demasiada presión sobre el cepillo disminuirá las revoluciones de la herramienta, calentará el motor excesivamente, dañará el material trabajado y los elementos del cepillo. Es necesario interrumpir el trabajo de vez en cuando.

MECANIZADO EN PROFUNDIDAD



Gracias a la posibilidad de utilizar la guía de mecanizado en profundidad y la guía paralela se pueden realizar ranuras en el material.

- Fije la guía paralela (9) y la guía para mecanizado en profundidad (12).
- Ajuste el ancho y la profundidad de mecanizado.
- Realice el mecanizado del material (imagen H).

TRATAMIENTO DE ESQUINAS (BISELADO)



Las ranuras en V (18) en la placa frontal (6) (imagen I) permite el procesamiento rápido (biselado) de los bordes de la pieza trabajada. Coloque las ranuras en V en el borde de la pieza a trabajar y guíe el cepillo hacia adelante observando el ajuste del ángulo 45° (imagen J).

USO Y MANTENIMIENTO



Antes de instalar, ajustar, reparar o usar la herramienta es necesario desenchufarla de la toma de corriente.



- El cepillo se debe limpiar preferiblemente con un cepillo suave o un chorro de aire comprimido.
- Para limpiar el cepillo no utilice objetos abrasivos.
- Para limpiar no debe utilizar agua ni productos químicos.
- Limpie el cepillo periódicamente, preferentemente al finalizar el trabajo.
- El cepillo y las rejillas de ventilación deben mantenerse siempre limpios.
- La herramienta sin utilizar debe estar almacenada en un lugar seco y fuera del alcance de los niños.
- Si hay demasiadas chispas en el conmutador, debe encargar la revisión del estado técnico de los cepillos de carbón del motor a una persona cualificada.
- Después de terminar el trabajo, vacíe la bolsa de polvo y lávela con agua tibia con jabón y séquela bien.

CAMBIO DE CUCHILLAS DEL CEPILLO



Utilice sólo cabezales de corte recomendados por el fabricante, que incluyen cuchillas, tambor, elementos de sujeción de las cuchillas, tornillos adecuados y husillo. Siempre se lleva a cabo el cambio de las dos cuchillas a la vez.

Las cuchillas nuevas deben tener el mismo tamaño y peso que las cuchillas antiguas. De lo contrario, el cabezal puede empezar a temblar, y el trabajo se hará de forma incorrecta y las cuchillas o el cabezal pueden dañarse. Un desplazamiento demasiado rápido reduce en gran medida la eficiencia y la calidad del trabajo y la vida útil de las cuchillas. Sólo use cuchillas afiladas. Evite que las cuchillas se desafilén. Las cuchillas deben ser reemplazadas tan pronto como surja la necesidad.



- Afloje los tornillos de sujeción (15) de la cuchilla (16) con llave (incluida) (imagen K).
- Gire el cabezal (17) media vuelta y repita el mismo proceso con la otra cuchilla.
- Pulse la protección (21) y retire las cuchillas.
- Reemplace las cuchillas por otras nuevas y instale todo en orden inverso al desmontaje.
- Asegúrese de que las cuchillas están colocadas simétricamente en la guía del cabezal (17).
- Apriete los tornillos de sujeción (15) de manera uniforme y alternativamente.



Después de instalar las cuchillas en el cabezal, asegúrese de que los tornillos y los pernos estén bien apretados. Si no los aprieta bien, puede causar daños del cepillo o lesiones corporales del usuario. Las cuchillas deben ser paralelas a la superficie del cilindro del cabezal. De lo contrario, la superficie tratada no será plana y lisa. Utilice únicamente el cabezal suministrado con el producto o suministrado por el fabricante o su distribuidor autorizado.

REEMPLAZO DE LA CORREA



Si la correa está desgastada, el cepillo no funciona correctamente. Es necesario sustituir la correa.

- Destornille los tornillos de sujeción y retire la protección de la correa de propulsión (4).
- Retire la correa de las ruedas de propulsión girándolas manualmente.
- Monte nueva correa de la siguiente forma:
 - coloque la correa sobre la rueda más pequeña.
 - girando las ruedas coloque la correa sobre la rueda más grande.
- Asegúrese de que la correa esté colocada de forma adecuada sobre las ruedas.
- Monte la protección de la correa (4) atornillando los tornillos de sujeción.

CAMBIO DE CEPILLOS DE CARBÓN



Los cepillos de carbón en el motor que estén desgastados (es decir cuando su longitud sea menor de 5mm), quemados o rotos deben estar reemplazados inmediatamente. Siempre hay que cambiar los dos cepillos a la vez.

El cambio de cepillos de carbón debe realizarse únicamente por personas cualificadas que utilicen piezas originales.



Cualquier avería debe subsanarse en un punto de servicio técnico autorizado por el fabricante.

PARAMETROS TÉCNICOS

DATOS NOMINALES

Cepillo eléctrico	
Parámetro técnico	Valor
Voltaje	230 V AC
Frecuencia	50 Hz
Potencia nominal	710 W
Velocidad de giro del husillo en vacío	16000 min ⁻¹
Clase de protección	II
Número de cuchillas	2
Ancho de trabajo	82 mm
Profundidad de mecanizado	0 - 2 mm
Profundidad máxima con mecanizado en profundidad	0 - 11 mm
Peso	2,45 kg
Año de fabricación	2016

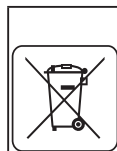
INFORMACIÓN SOBRE RUIDOS Y VIBRACIONES

Nivel de presión acústica: $L_{p_a} = 91$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Nivel de potencia acústica: $L_{w_a} = 102$ dB(A) $K = 3$ dB(A)

Valor de aceleración de las vibraciones: $a_{h_v} = 5,08$ m/s² $K = 1,5$ m/s²

PROTECCIÓN DE MEDIOAMBIENTE



Los dispositivos eléctricos no se deben echar a la basura junto con los residuos tradicionales, sino ser llevados para su reutilización a las plantas de reciclaje específicas. Podrá recibir información necesaria del vendedor del producto o de la administración local. Equipo eléctrico y electrónico desgastado contiene sustancias no neutras para el medio ambiente. Los equipos que no se sometan al reciclaje suponen un posible riesgo para el medio ambiente y para las personas.

* Se reserva el derecho de introducir cambios.

Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa con sede en Varsovia, c/ Pograniczna 2/4 (a continuación: "Grupa Topex") informa que todos los derechos de autor para el contenido de las presentes instrucciones (a continuación: "Instrucciones"), entre otros, para su texto, fotografías incluidas, esquemas, imágenes, así como su estructura son propiedad exclusiva de Grupa Topex y está sujeto a la protección legal de acuerdo con la ley del 4 de febrero de 1994 sobre el derecho de autor y leyes similares (B.O. 2006 N°90 Posición 631 con enmiendas posteriores). Se prohíbe copiar, tratar, publicar o modificar con fines comerciales de la totalidad o de partes de las Instrucciones sin el permiso expreso de Grupa Topex por escrito. El no cumplimiento de esta prohibición puede acarrear la responsabilidad civil y penal.

IT

TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI

PIALLETTO ELETTRICO

52G607

ATTENZIONE: PRIMA DI UTILIZZARE L'ELETTROUTENSILE LEGGERE CON ATTENZIONE IL PRESENTE MANUALE, CHE VA CONSERVATO CON CURA PER UTILIZZI FUTURI.

NORME PARTICOLARI DI SICUREZZA

NORME DI SICUREZZA PER IL PIALLETTO ELETTRICO

- Prima di collegare il pialletto elettrico alla presa di alimentazione assicurarsi che la tensione di rete corrisponda alla tensione indicata sulla targhetta nominale dell'elettROUTENSILE.
- Il pialletto elettrico può essere collegato unicamente a un impianto elettrico protetto con un interruttore differenziale, che interrompe l'alimentazione entro 30ms, se la corrente di perdita supera i 30 mA.
- Bisogna utilizzare unicamente lame affilate.
- Prima di posare il pialletto al termine del lavoro bisogna attendere che gli elementi rotanti si arrestino completamente.
- Durante il lavoro con il pialletto bisogna utilizzare protezioni per l'udito.
- Durante l'utilizzo del pialletto bisogna tenerlo saldamente con entrambe le mani.

- Il cavo di alimentazione del pialletto si deve sempre trovare su un lato sicuro, non esposto a danneggiamento accidentale da parte dell'elettROUTENSILE in funzione.
- Prima di iniziare il lavoro con il pialletto bisogna accertarsi che nel materiale in lavorazione non vi siano oggetti metallici come chiodi o viti.
- È vietato infilare le dita nell'apertura del condotto di asportazione della polvere. Il condotto va sempre pulito usando un pezzo di legno.
- Il materiale in lavorazione va fissato, in modo da impedire il suo spostamento.

ATTENZIONE! L'elettROUTENSILE non deve essere utilizzato per lavori all'esterno.

Nonostante la progettazione sicura dell'elettROUTENSILE, l'utilizzo di sistemi di protezione e di misure di protezione supplementari, vi è sempre un rischio residuo di lesioni durante il lavoro.

CARATTERISTICHE E APPLICAZIONI

Il pialletto elettrico è un elettROUTENSILE manuale con classe di isolamento II. L'utensile è azionato da un motore a spazzole monofase. Il pialletto serve a piallare la superficie di prodotti di legno. I suoi settori di utilizzo sono i lavori edili, di falegnameria, e tutti i lavori nell'ambito dell'attività amatoriale (hobbistica).



È vietato utilizzare lo strumento in modo non conforme alla sua destinazione d'uso.

DESCRIZIONE DELLE PAGINE DEI DISEGNI

La numerazione che segue si riferisce agli elementi dell'elettROUTENSILE presentati nelle pagine dei disegni del presente manuale.

1. Manopola di regolazione della profondità di piallatura
2. Interruttore
3. Pulsante di blocco dell'interruttore
4. Protezione della cinghia di trasmissione
5. Condotto di asportazione della polvere
6. Piastra anteriore
7. Scala graduata della profondità di piallatura
8. Manopola di blocco della guida parallela
9. Guida parallela
10. Supporto
11. Manopola di blocco del supporto
12. Guida per la piallatura profonda
13. Manopola di blocco della guida per la piallatura profonda
14. Impugnatura anteriore / Impugnatura di guida
15. Viti di fissaggio
16. Lama
17. Testata
18. Scanalatura a V
21. Protezione inclinabile

* Possono presentarsi differenze tra il disegno e il prodotto.

DESCRIZIONE DEI SIMBOLI GRAFICI UTILIZZATI



ATTENZIONE



AVVERTENZA



MONTAGGIO / REGOLAZIONE



INFORMAZIONE

EQUIPAGGIAMENTO E ACCESSORI

- | | |
|-------------------------------------|--------------|
| 1. Sacchetto per la polvere | - 1 pezzo |
| 2. Chiave piatta | - 1 pezzo |
| 3. Chiave a brugola | - 1 pezzo |
| 4. Guida parallela + supporto | - 1 completo |
| 5. Guida per la piallatura profonda | - 1 pezzo |
| 6. Vite + rondella | - 1 completo |

PREPARAZIONE AL FUNZIONAMENTO

ASPORTAZIONE DELLA POLVERE



Il pialletto elettrico possiede un sistema per l'asportazione della polvere, che previene l'eccessivo accumulo di polvere nella zona di lavoro. Nel caso di un lavoro prolungato con il pialletto su un materiale la cui lavorazione provochi produzione di polvere nociva per la salute, il pialletto deve essere collegato ad un dispositivo esterno di aspirazione della polvere.

MONTAGGIO DEL SACCHETTO PER LA POLVERE



Al fine di mantenere pulita la superficie in lavorazione il pialletto è collegato ad un sacchetto di raccolta della polvere



- Inserire il fissaggio del sacchetto per la polvere sul condotto di asportazione della polvere (5) (dis. C).
- Lo smontaggio del sacchetto per la polvere avviene in successione inversa al suo montaggio.



Il sacchetto per la polvere va svuotato regolarmente, per garantire un funzionamento efficace del pialletto. Si consiglia di svuotare il sacchetto quando è pieno già a metà.

MONTAGGIO DELLA GUIDA PARALLELA



- Inserire il supporto (10) nella sede (dal lato sinistro) sul corpo del pialletto e fissarlo con la manopola di blocco del supporto (11) (in dotazione).
- Fissare la guida parallela (9) al supporto (10) mediante vite e rondella in dotazione (8) (dis. D).
- Regolare la guida parallela alla larghezza di piallatura desiderata.



Il listello di guida della guida parallela deve essere rivolto verso il basso.

MONTAGGIO DELLA GUIDA PER LA PIALLATURA PROFONDA



- Inserire la guida per la piallatura profonda (12) nella sede (dal lato sinistro) sul corpo del pialletto e fissarla con la manopola di blocco della guida (13) (in dotazione) (dis. E).
- Regolare la profondità di piallatura mediante la scala graduata posta sulla guida per la piallatura profonda (12).

REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI PIALLATURA



La piastra anteriore (6) è mobile, il che permette di regolare la profondità di piallatura.

La profondità di piallatura si regola con la manopola di regolazione della profondità di piallatura (1) nell'ambito 0 – 2 mm secondo la scala graduata della profondità di piallatura (7) posta sul bordo (dis. F).

FUNZIONAMENTO / REGOLAZIONI

ACCENSIONE / SPEGNIMENTO



La tensione di rete deve corrispondere al valore di tensione

indicato sulla targhetta nominale del pialletto. Durante l'avviamento e il funzionamento il pialletto va tenuto con entrambe le mani.



Il pialletto è fornito di interruttore che protegge da avviamenti accidentali.

Accensione:

- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore (3) (dis. G).
- Premere il pulsante dell'interruttore (2).

Spegnimento:

- Rilasciare il pulsante dell'interruttore (2).



Prima dell'accensione il pialletto va tenuto saldamente con entrambe le mani. Il pialletto può essere acceso solo quando la piastra anteriore è appoggiata sul materiale in lavorazione. Tale posizione previene il contatto anticipato delle lame con il materiale. Solo quando il pialletto raggiunge al sua piena velocità è possibile iniziare il lavoro.



Durante l'utilizzo del pialletto bisogna tenere la superficie della piastra del pialletto quanto possibile parallela alla superficie del materiale in lavorazione. Il pialletto va manovrato con entrambe le mani, facendolo scorrere con un moto continuo e uniforme lungo la superficie del materiale. I risultati del lavoro dipendono dalla velocità di scorrimento del pialletto, e dalla profondità di piallatura. I lavori di sgrossatura si eseguono impostando una profondità di piallatura maggiore. Per la finitura della superficie si consiglia di impostare una profondità di piallatura ridotta, e di lavorare eseguendo più passate.



È vietato esercitare una pressione eccessiva sul pialletto. La pressione deve essere moderata e distribuita uniformemente sulla superficie di contatto della piastra con il materiale in lavorazione. Una pressione eccessiva sul pialletto provoca riduzione anomala della velocità di rotazione, surriscaldamento del motore, danneggiamento del materiale in lavorazione e degli elementi del pialletto. Effettuare delle pause periodiche durante il lavoro.

PIALLATURA PROFONDA



Grazie alla possibilità di usare la guida per la piallatura profonda e la guida parallela, è possibile realizzare incavi nel materiale.

- Fissare la guida parallela (9) e la guida per la piallatura profonda (12).
- Regolare larghezza e profondità di piallatura.
- Eseguire la lavorazione del materiale (dis. H).

LAVORAZIONE DEGLI ANGOLI (BISELLATURA)



Le scanalature a V (18) nella piastra anteriore (6) (dis. I) permettono la rapida lavorazione (bisellatura), dei bordi del materiale. Appoggiare una delle scanalature a V sul bordo del materiale in lavorazione e far scorrere il pialletto in avanti, facendo attenzione a regolare l'angolo a 45° (dis. J).

SERVIZIO E MANUTENZIONE



Prima di intraprendere qualsiasi attività legata all'installazione, la regolazione, la riparazione, il servizio bisogna estrarre la spina del cavo di alimentazione dalla presa di rete.



- Si consiglia di pulire il pialletto con una spazzola morbida o con un getto di aria compressa.
- Per pulire il pialletto è vietato utilizzare oggetti abrasivi.
- Per pulire il pialletto è vietato utilizzare acqua o detergenti chimici.
- Pulire il pialletto regolarmente, si consiglia di farlo al termine di ogni lavorazione.
- Mantenere sempre pulito il pialletto e le sue feritoie di ventilazione.
- Conservare il pialletto in un posto asciutto, fuori dalla portata dei bambini.
- Nel caso di eccessive scintille nel commutatore, fare controllare lo stato delle spazzole in grafite del motore da personale qualificato.
- Al termine del lavoro bisogna svuotare il sacchetto per la polvere, lavarlo con acqua calda e sapone e asciugarlo con cura.

SOSTITUZIONE DELLE LAME DEL PIALLETTO



Bisogna utilizzare unicamente testine di taglio indicate dal produttore, che comprendono lame, tamburo, elementi di fissaggio delle lame, viti e alberino. Bisogna sempre sostituire contemporaneamente entrambe le lame. Le nuove lame devono avere la stessa dimensione e lo stesso peso delle lame usate. In caso contrario la testina può iniziare a vibrare, la piallatura verrà eseguita scorrettamente e le lame o la testina del pialletto possono danneggiarsi. Uno scorrimento eccessivo riduce l'efficienza e la qualità del lavoro, così come la durata delle lame. Bisogna utilizzare unicamente lame affilate, bisogna proteggere il pialletto dal rischio di smussamento delle lame. Appena se ne presenta la necessità le lame vanno sostituite.



- Allentare le viti di fissaggio (15) delle lame (16) per mezzo della chiave (fornita) (dis. K).
- Ruotare la testina (17) di mezzo giro e ripetere la stessa operazione per la seconda lama.
- Premere la protezione inclinabile (21) ed estrarre le lame.
- Sostituire le lame e rimontarle in successione inversa al loro smontaggio
- Accertarsi che le lame siano disposte simmetricamente nella guida della testina (17).
- Serrare le viti di fissaggio (15) avvitandole alternativamente, in modo uniforme.



Dopo il montaggio delle lame sulla testina bisogna accertarsi che le viti siano serrate a fondo. Il loro incompleto serraggio può essere causa di danneggiamenti del pialletto e di lesioni corporali dell'utilizzatore. Il filo delle lame deve essere parallelo alla superficie del rullo della testina. In caso contrario la superficie lavorata non sarà piana e uniforme. Bisogna utilizzare unicamente la testina fornita insieme al prodotto, o una testina fornita dal produttore o da un suo distributore autorizzato.

SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DI TRASMISSIONE



- Se la cinghia di trasmissione è consumata il pialletto funziona scorrettamente. È necessario sostituire la cinghia.
- Svitare le viti di fissaggio e estrarre la protezione della cinghia di trasmissione (4).
 - Estrarre la cinghia di trasmissione facendola scorrere sulle pulegge, ruotandole a mano.
 - Il montaggio della nuova cinghia di trasmissione va condotto in tal modo:
 - montare la cinghia di trasmissione sulla puleggia più piccola.
 - ruotando le pulegge far scorrere la cinghia di trasmissione sulla puleggia più grande.

- Accertarsi che la cinghia sia disposta correttamente su entrambe le pulegge.
- Montare la protezione della cinghia di trasmissione (4) serrando le viti di fissaggio.

SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE IN GRAFITE



Le spazzole in grafite del motore consumate (più corte di 5 mm), bruciate o spaccate vanno immediatamente sostituite. Entrambe le spazzole vanno sostituite allo stesso tempo.

La sostituzione delle spazzole in grafite deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato, utilizzando ricambi originali.



Ogni tipo di difetto deve essere eliminato da un punto autorizzato di assistenza tecnica del produttore.

CARATTERISTICHE TECNICHE

DATI NOMINALI

Pialletto elettrico	
Parametro	Valore
Tensione di alimentazione	230 V AC
Frequenza di alimentazione	50 Hz
Potenza nominale	710 W
Velocità a vuoto	16000 στρ./λεπτό
Classe di isolamento	II
Numero di lame	2
Larghezza di piallatura	82 mm
Profondità di piallatura	0 - 2 mm
Massima profondità di piallatura profonda	0 - 11 mm
Peso	2,45 kg
Anno di produzione	2016

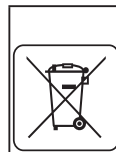
DATI RIGUARDANTI RUMORE E VIBRAZIONI

Livello di pressione acustica: $L_{p_a} = 91 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Livello di potenza acustica: $L_{w_a} = 102 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Accelerazione ponderata in frequenza delle vibrazioni: $a_h = 5,08 \text{ m/s}^2$
 $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE



Le apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltite con i rifiuti domestici, ma consegnate a centri autorizzati per il loro smaltimento. Informazioni circa lo smaltimento sono fornite dal venditore dell'apparecchiatura o dalle autorità locali. Le apparecchiature elettriche ed elettroniche usate contengono sostanze nocive per l'ambiente. Le apparecchiature non riciclate costituiscono un rischio potenziale per l'ambiente e per la salute umana.

* Ci si riserva il diritto di effettuare modifiche.

La „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa con sede a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (detta di seguito: „Grupa Topex”) informa che tutti i diritti d'autore sul contenuto del presente manuale (detto di seguito: „Manuale”), che riguardano, tra l'altro, il testo, le fotografie, gli schemi e i disegni contenuti e anche la sua composizione, appartengono esclusivamente alla Grupa Topex sono protetti giuridicamente secondo la legge del 4 febbraio 1994, sul diritto d'autore e diritti connessi (Gazz. Uff. polacca del 2006 n. 90 posizione 631 con successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione, la modifica a scopo commerciale, sia dell'intero Manuale che di singoli suoi elementi, senza il consenso scritto della Grupa Topex, sono severamente vietate e comportano responsabilità civile e penale.

