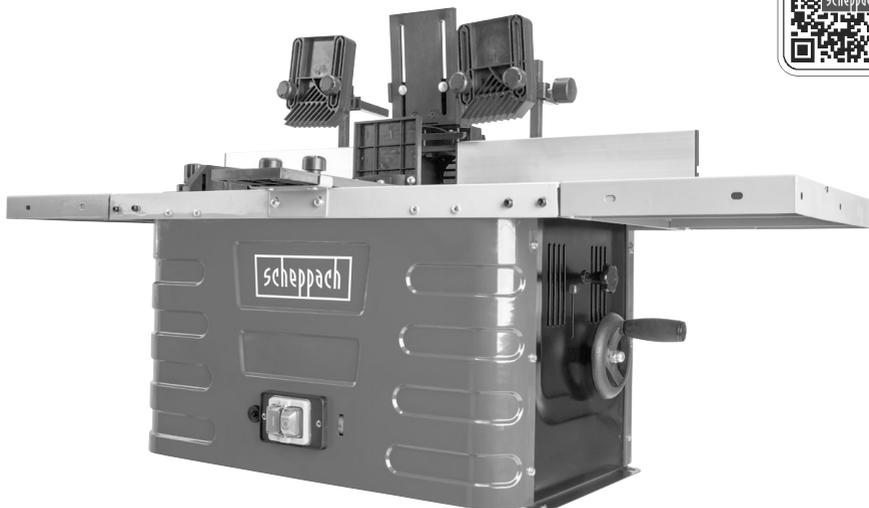
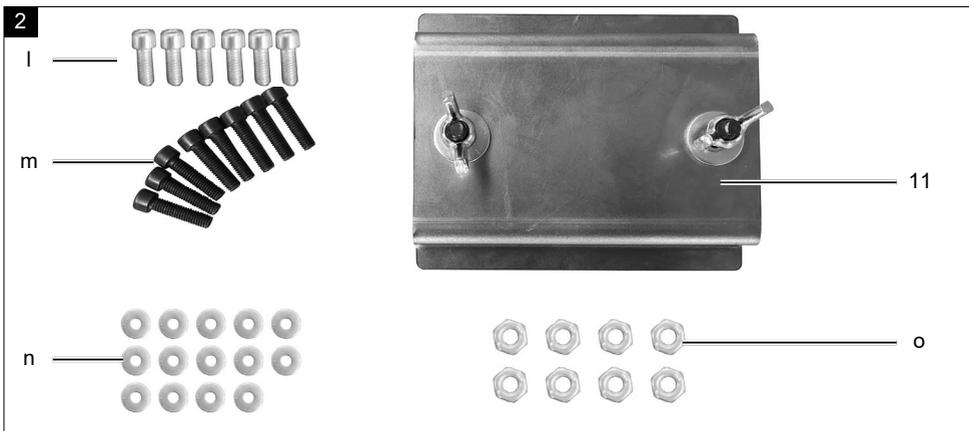
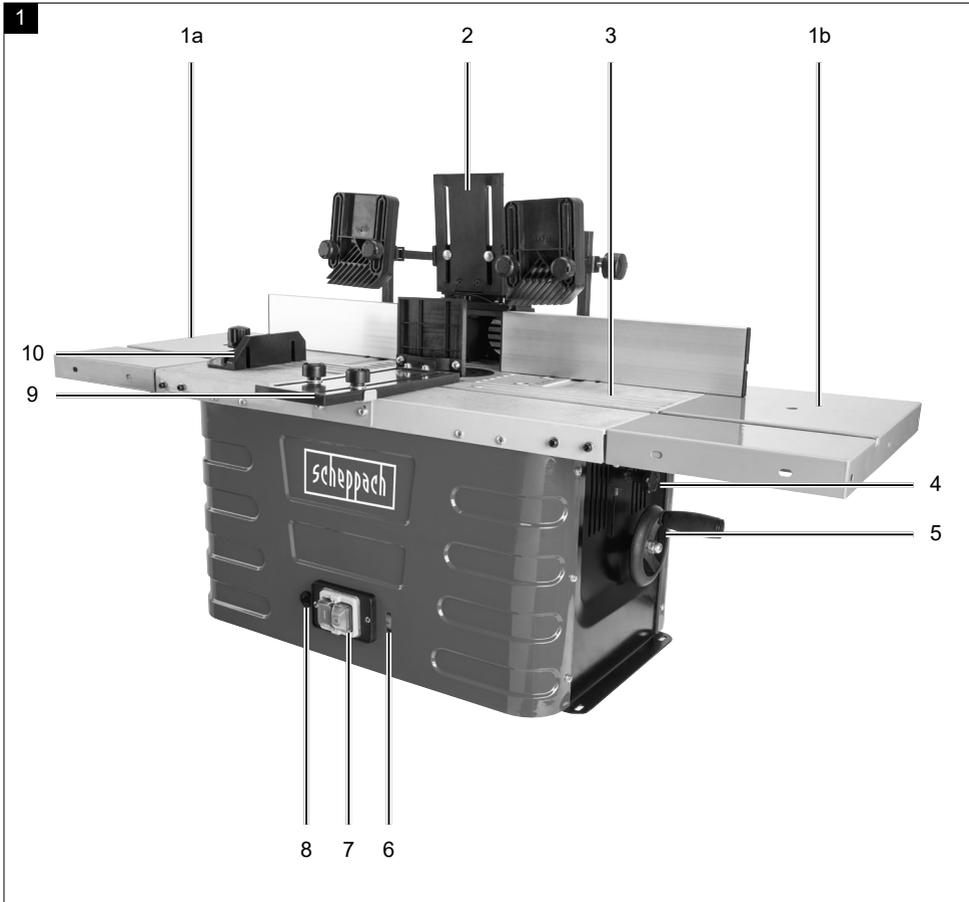


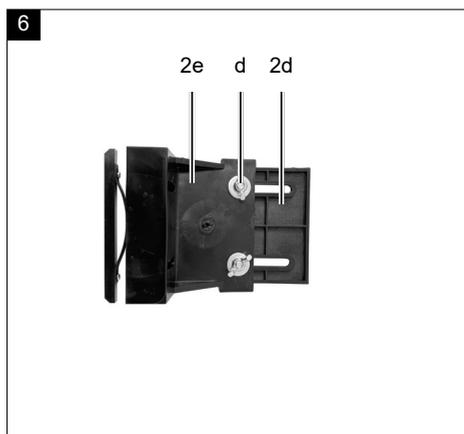
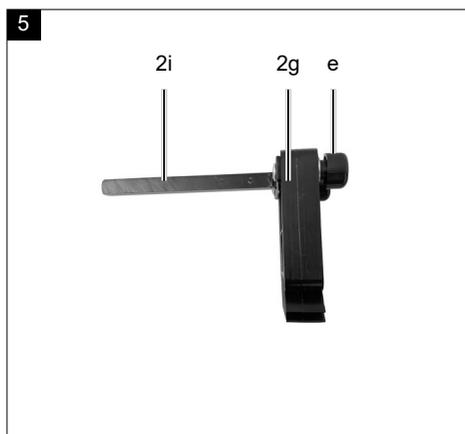
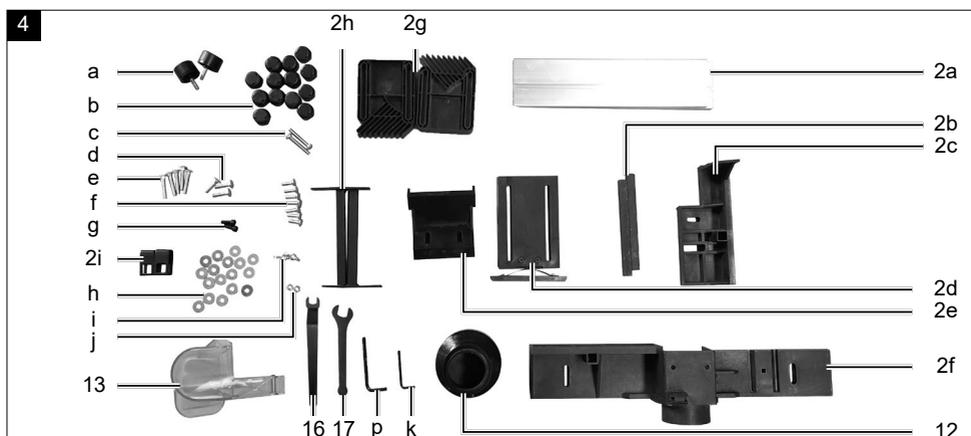
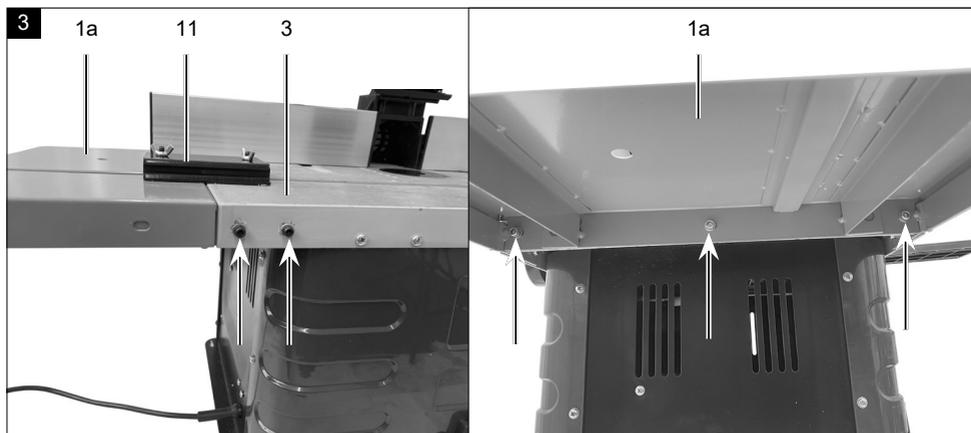
Art.Nr.
5902107901
AusgabeNr.
5902107901_0301
Rev.Nr.
01/04/2025

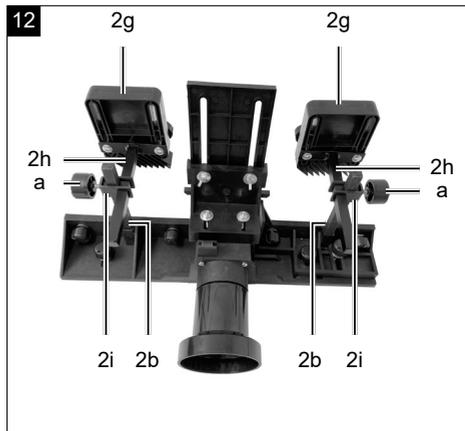
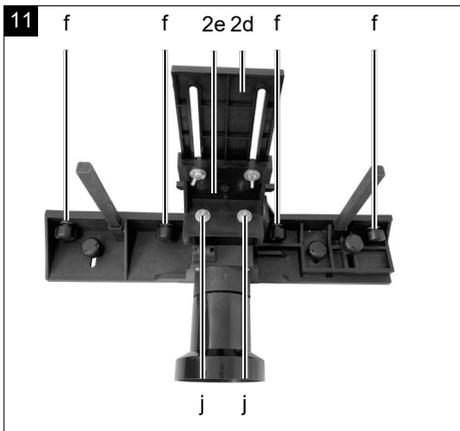
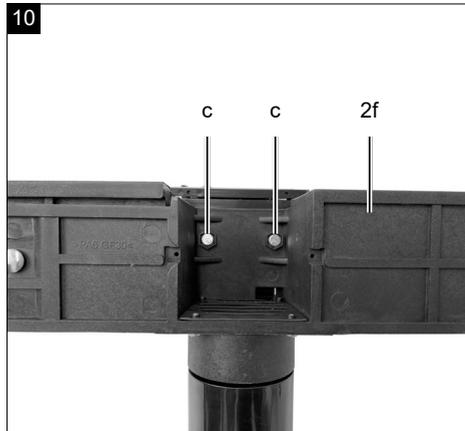
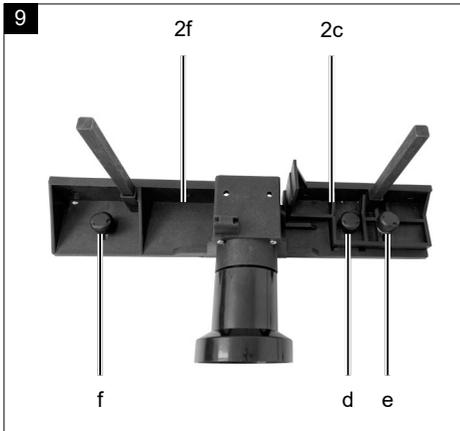
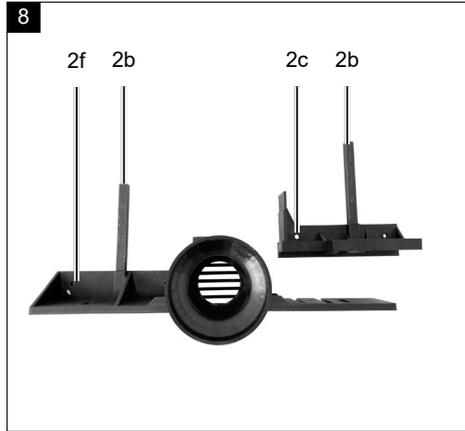


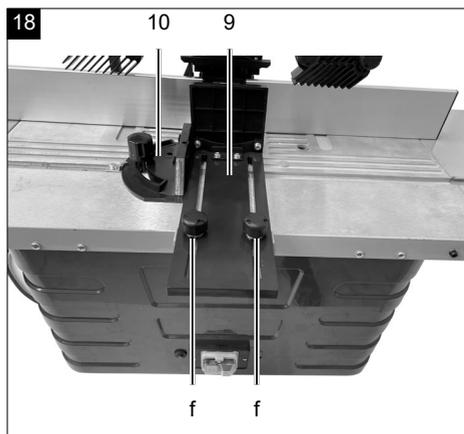
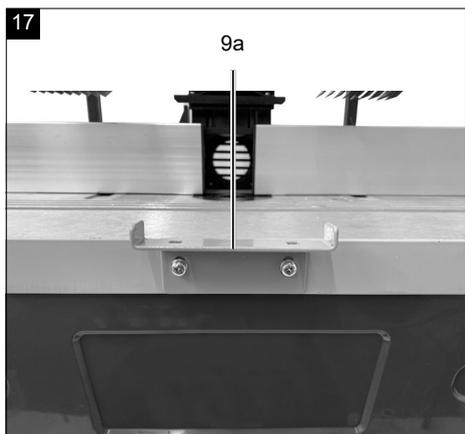
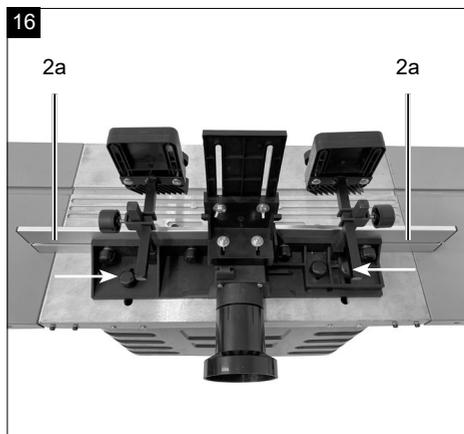
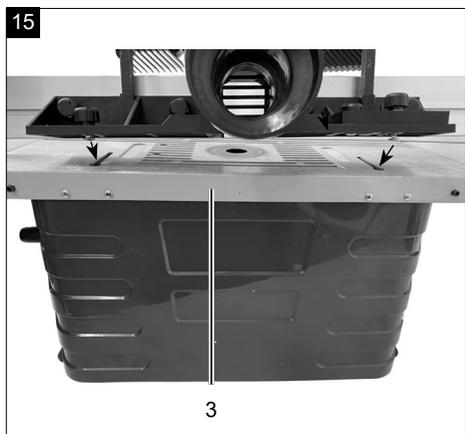
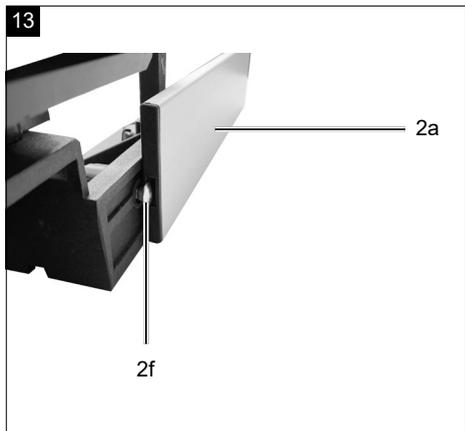
HF50

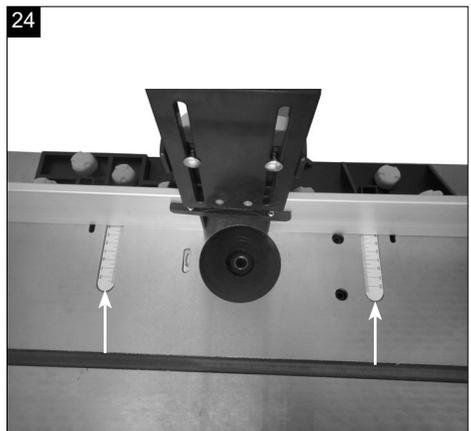
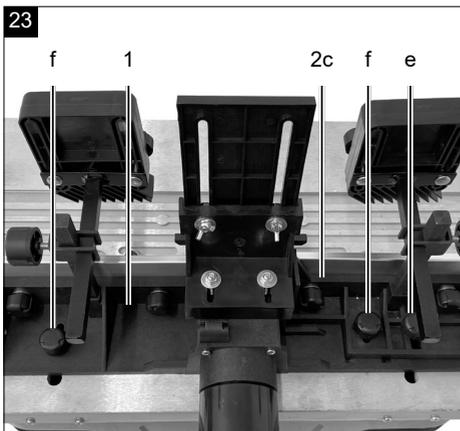
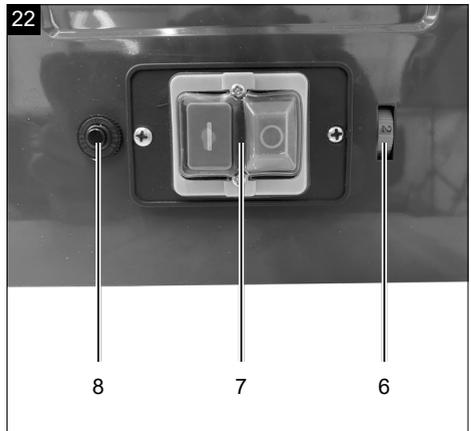
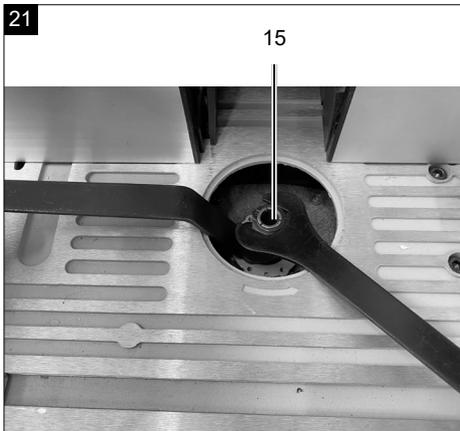
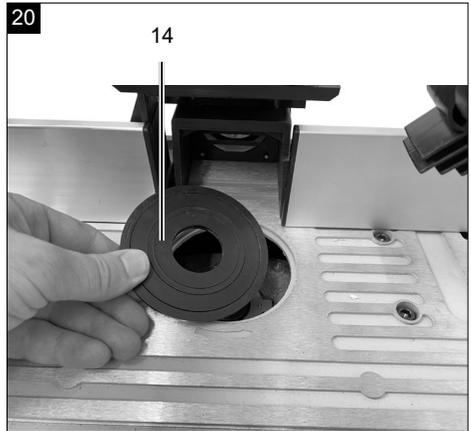
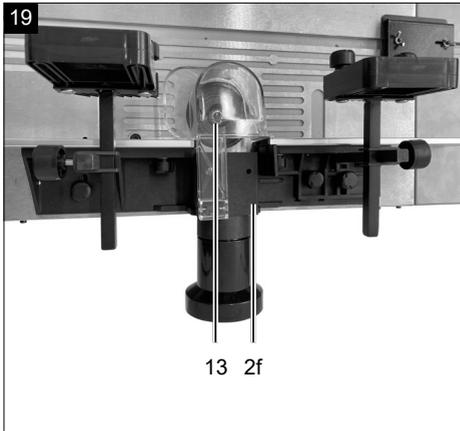
GB	Table router Translation of original instruction manual	9
RU	Настольный фрезерный станок Перевод оригинального руководства по эксплуатации.	22

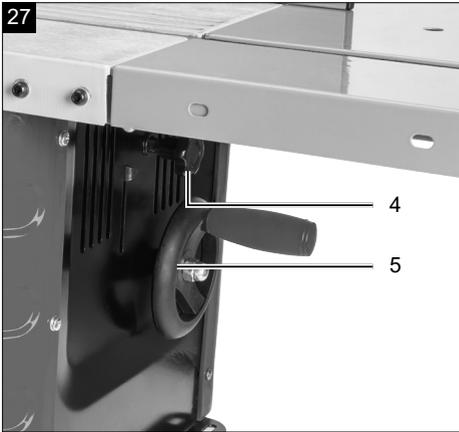
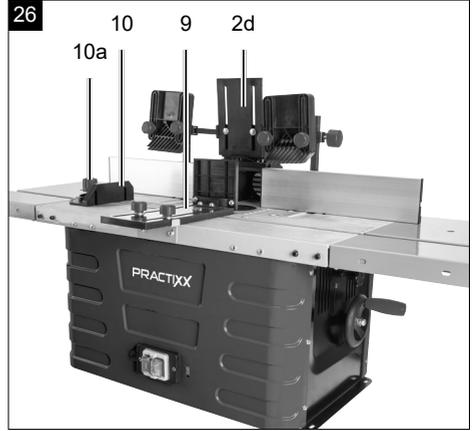
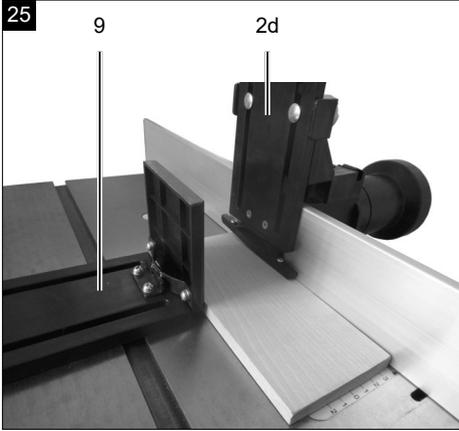












28

	 Ø [mm]	 [min ⁻¹]	
	4 - 10 mm 12 - 20 mm 22 - 40 mm	21000 - 24000 15500 - 21000 11500 - 13000	5 - 6 3 - 5 1 - 2
	4 - 10 mm 12 - 20 mm 22 - 40 mm	21000 - 24000 15500 - 24000 11500 - 16000	5 - 6 3 - 6 1 - 3

Explanation of the symbols on the device

Symbols are used in this manual to draw your attention to potential hazards. The safety symbols and the accompanying explanations must be fully understood. The warnings themselves will not rectify a hazard and cannot replace proper accident prevention measures.

	<p>Warning - read the instruction manual to reduce the risk of injury.</p>
	<p>Wear hearing protection. Excessive noise can result in a loss of hearing.</p>
	<p>Wear a dust protection mask. When machining wood and other materials, harmful dust may be generated. Do not machine material containing asbestos!</p>
	<p>Wear eye protection. Sparks created during work or fragments, chippings and dust ejected by the device can cause sight loss.</p>
	<p>Pay attention to the feed direction!</p>
	<p>Hard wood (beech, oak)</p>
	<p>Soft wood (spruce, pine)</p>
<p>⚠ Attention!</p>	<p>We have marked points in these operating instructions that impact your safety with this symbol.</p>
	<p>The product complies with the applicable European directives.</p>

Table of contents:**Page:**

1.	Introduction	11
2.	Device description (Fig. 1).....	11
3.	Scope of delivery	11
4.	Proper use	12
5.	General safety instructions.....	12
6.	Residual risks	14
7.	Technical data.....	15
8.	Unpacking	15
9.	Layout	15
10.	Start up	17
11.	Operation	18
12.	Electrical connection	19
13.	Cleaning.....	19
14.	Storage	19
15.	Maintenance	19
16.	Disposal and recycling.....	20
17.	Troubleshooting	21
18.	Declaration of conformity	39

1. Introduction

Manufacturer:

Scheppach GmbH
Günzburger Straße 69
D-89335 Ichenhausen

Dear Customer

We hope your new tool brings you much enjoyment and success.

Note:

In accordance with the applicable product liability laws, the manufacturer of this device assumes no liability for damage to the device or caused by the device arising from:

- Improper handling
- Failure to comply with the operating manual,
- Repairs carried out by third parties, unauthorised specialists
- Installing and replacing non-original spare parts,
- Improper use
- Failures of the electrical system in the event of the electrical regulations and VDE provisions 0100, DIN 57113 / VDE 0113 not being observed

Note:

Read the whole text of the operating manual before assembly and commissioning.

This operating manual should help you to familiarise yourself with your device and to use it for its intended purpose. The operating manual includes important instructions for safe, proper and economic operation of the device, for avoiding danger, for minimising repair costs and downtimes, and for increasing the reliability and extending the service life of the device.

In addition to the safety instructions in this operating manual, you must also observe the regulations applicable to the operation of the device in your country.

Keep the operating manual at the device, in a plastic sleeve, protected from dirt and moisture. They must be read and carefully observed by all operating personnel before starting the work.

The device may only be used by personnel who have been trained to use it and who have been instructed with respect to the associated hazards.

The required minimum age must be observed.

In addition to the safety instructions in this operating manual and the separate regulations of your country, the generally recognised technical rules relating to the operation of such machines must also be observed.

We accept no liability for accidents or damage that occur due to a failure to observe this manual and the safety instructions.

2. Device description (Fig. 1)

1. Table width extension
 - 1a. Left table extension
 - 1b. Right table extension
2. Stop
 - 2a. Stop bar
 - 2b. Vertical stop support
 - 2c. Moving stop
 - 2d. Pressure bar
 - 2e. Pressure bar holder
 - 2f. Stop base
 - 2g. Retaining device
 - 2h. Horizontal stop support
- 2i. Fastening clamp
3. Work table
4. Clamping screw to define the working depth
5. Handle
6. Speed switch
7. On/off switch
8. Overload switch
9. Front pressure bar
 - 9a. Front pressure bar holder with screws
10. Transverse cutting gauge
 - 10a. Transverse cutting gauge locking nut
11. Mounting device for table width extensions
12. Suction adapter
13. Protective cover with alignment pin
14. Reduction piece
15. Tool receiver
16. Combination spanner SW18
17. Combination spanner SW24

3. Scope of delivery

- Tabletop milling machine
- Left table width extension (1a)
- Right table width extension (1b)
- 2x Stop bar (2a)
- 2x Retaining device (2g)
- 2x Vertical stop support (2b)
- 2x Fastening clamp (2i)
- Pressure bar (2d)
- Pressure bar holder (2e)
- 2x Horizontal stop support (2h)
- Moving stop (2c)
- Stop base body (2f)

- Front pressure bar (9)
- Front pressure bar holder with screws (9a)
- Suction adapter (12)
- 2x Wooden push block
- Transverse cutting gauge (10)
- Protective cover with alignment pin (13)
- 8x Hexagonal socket screw M5 x 20 (m)
- 6x Hexagonal socket screw M5 x 12 (l)
- 2x Hexagonal socket screw M6 x 16 (g)
- 2x Hexagonal bolt M6 x 40 (c)
- 7x Coach bolt M6 x 20 (f)
- 3x Coach bolt M6 x 25 (d)
- 5x Coach bolt M6 x 35 (e)
- 2x Knurled screw M6 (a)
- 17x Washer Ø 6 (h)
- 14x Washer Ø 5 (n)
- 13x Knurled nut M6 (b)
- 2x Wing nut M6 (i)
- 2x Nut M6 (j)
- 8x Nut M5 (o)
- Allen key - size 4 (k)
- Combination spanner SW18
- Combination spanner SW24
- Table width extension mounting device (11)
- Tool receiver Ø 6 / 8 / 12
- Operating manual
- Allen key - size 5 (p)

4. Proper use

The machine is only intended for the following activities: processing wood and plastic materials, such as: milling grooves, working out recesses, copying curves and lettering within the specified machine limits. The milling machine must not be used for working on metal, stone, etc.

The machine may only be used in the intended manner. Any use beyond this is improper. The user/operator, not the manufacturer, is responsible for damages or injuries of any type resulting from this.

An element of the intended use is also the observance of the safety instructions, as well as the assembly instructions and operating information in the operating manual.

Persons who operate and maintain the machine must be familiar with it and must be informed about potential dangers.

In addition, the applicable accident prevention regulations must be strictly observed.

Other general occupational health and safety-related rules and regulations must be observed.

The liability of the manufacturer and resulting damages are excluded in the event of modifications of the machine. The machine may only be operated with original parts and original accessories from the manufacturer.

The safety, operating and maintenance specifications of the manufacturer, as well as the dimensions specified in the technical data, must be observed.

Please note that our equipment was not designed with the intention of use for commercial or industrial purposes. We assume no guarantee if the device is used in commercial or industrial applications, or for equivalent work.

The device is intended for use by adults. Children under the age of 16 may only use the device when supervised. The manufacturer is not liable for damage caused by improper use or incorrect operation.

Only use the device as described and for the specified areas of application. The device is not designed for commercial use. Any other use or modification shall be deemed to be improper use and could give rise to considerable risk of accident. The manufacturer assumes no liability for damage arising from inappropriate use.

5. General safety instructions

Attention! The following basic safety measures must be observed when using electric tools for protection against electric shock, and the risk of injury and fire. Read all these notices before using the electric tool and store the safety instructions well for later reference.

Safe work

- 1 Keep the work area orderly
 - Disorder in the work area can lead to accidents.
- 2 Take environmental influences into account
 - Do not expose electric tools to rain.
 - Do not use electric tools in a damp or wet environment.
 - Make sure that the work area is well-illuminated.
 - Do not use electric tools where there is a risk of fire or explosion.
- 3 Protect yourself from electric shock
 - Avoid physical contact with earthed parts (e.g. pipes, radiators, electric ranges, cooling units).
- 4 Keep other persons away.
 - Do not allow other persons, especially children, to touch the electric tool or the cable. Keep them away from your work area.

- 5 Securely store unused electric tools
 - Unused electric tools should be stored in a dry, elevated or closed location out of the reach of children.
- 6 Do not overload your electric tool
 - They work better and more safely in the specified output range.
- 7 Use the correct electric tool
 - Do not use low-output power tools for heavy work.
 - Do not use the electric tool for purposes for which it is not intended. For example, do not use handheld circular saws for the cutting of branches or logs.
- 8 Wear suitable clothing
 - Do not wear wide clothing or jewellery, which can become entangled in moving parts.
 - When working outdoors, anti-slip footwear is recommended.
 - Tie long hair back in a hair net.
- 9 Use protective equipment
 - Wear protective goggles.
 - Wear a mask when carrying out dust-creating work.
- 10 Connect the dust extraction device if you will be processing wood, materials similar to wood, or plastics.
 - If connections for dust extraction and a collecting device are present, make sure that they are connected and used properly.
 - When processing wood, materials similar to wood, and plastics. operation in enclosed spaces is only permitted with the use of a suitable extraction system.
- 11 Do not use the cable for purposes for which it is not intended
 - Do not use the cable to pull the plug out of the outlet. Protect the cable from heat, oil and sharp edges.
- 12 Secure the workpiece
 - Use the clamping devices or a vice to hold the workpiece in place. It is thus held more securely than with your hand and allows the machine to be operated with both hands.
 - An additional support is necessary for long workpieces (table, trestle, etc.) in order to prevent the machine from tipping over.
 - Always press the workpiece firmly against the working plate and stop in order to prevent bouncing and twisting of the workpiece.
- 13 Avoid abnormal posture
 - Make sure that you have secure footing and always maintain your balance.
 - Avoid awkward hand positions in which a sudden slip could cause one or both hands to come into contact with the cutter.
- 14 Take care of your tools
 - Keep cutting tools sharp and clean in order to be able to work better and more safely.
 - Follow the instructions for lubrication and for tool replacement.
 - Check the connection cable of the electric tool regularly and have it replaced by a recognised specialist when damaged.
 - Check extension cables regularly and replace them when damaged.
 - Keep the handle dry, clean and free of oil and grease.
- 15 Pull the connector out of the socket
 - Never remove loose fragments chips or jammed wood pieces from the running cutter.
 - When the electric tool is not in use or prior to maintenance and when replacing tools such as saw blades, bits, milling heads.
 - If the cutter jams during cutting due to excessive feeding force, switch off the device and disconnect it from the mains.
 - Remove the workpiece and make sure that the cutter runs freely. Switch the device on and carry out the cutting operation again with reduced feeding force.
- 16 Do not leave a tool key inserted
 - Before switching on, make sure that keys and adjusting tools are removed.
- 17 Avoid inadvertent starting
 - Make sure that the switch is switched off when plugging the plug into an outlet.
- 18 Use extension cables for outdoors
 - Only use approved and appropriately identified extension cables for use outdoors.
 - Only use cable reels in the unrolled state.
- 19 Remain attentive at all times
 - Pay attention to what you are doing. Remain sensible when working. Do not use the electric tool when you are distracted.
- 20 Check the electric tool for potential damage
 - Protective devices or other parts with minor damage must be carefully inspected to ensure that they function correctly and as intended prior to continued use of the electric tool.

- Check whether the moving parts function faultlessly and do not jam or whether parts are damaged. All parts must be correctly mounted and all conditions must be fulfilled to ensure fault-free operation of the electric tool.
- Damaged protective devices and parts must be properly repaired or replaced by a recognised workshop, insofar as nothing different is specified in the operating manual.
- Damaged switches must be replaced at a customer service workshop.
- Do not use any faulty or damaged connection cables.
- Do not use any electric tool on which the switch cannot be switched on and off.

21 ATTENTION!

- The use of other insertion tools and other accessories can entail a danger of injury.

22 Have your electric tool repaired by a qualified electrician

- This electric tool conforms to the applicable safety regulations. Repairs may only be performed by an electrician using original spare parts. Otherwise accidents can occur.

The operator must always stand in front of the machine to avoid danger.

Warning! This power tool generates an electromagnetic field during operation. This field can impair active or passive medical implants under certain conditions. In order to prevent the risk of serious or deadly injuries, we recommend that persons with medical implants consult with their physician and the manufacturer of the medical implant prior to operating the power tool.

ADDITIONAL SAFETY INSTRUCTIONS

- Check that the milling unit is in a faultless condition before use.
- Use table insert rings appropriate for the size of the milling unit.
- Always wear suitable personal protective equipment. This includes:
 - Hearing protection to avoid the risk of becoming hearing impaired.
 - Respiratory protection to avoid the risk of inhaling harmful dust.
- Possibility of injury when handling the cutting unit and rough materials due to sharp edges. Safety goggles to avoid eye injuries due to ejected parts.

- When working with wood, the operator must be informed of the conditions that affect the release of dust, e.g. the type of material to be processed, the significance of local separation (collection or source) and the correct setting of the hood/guide plates/guides.
- Warning! Do not use milling tools that have not been recommended, because this can lead to injuries with a loss of control. Only use milling tools designed for manual advance and marked with MAN (manual advance) in accordance with EN 847-1.
- Dangerous situation caused by the uncontrolled tilting of the workpiece. Support long workpieces sufficiently to hold their position.
- Possible rebound, a sudden reaction due to the guide for a small workpiece being out of control. Use additional equipment, such as horizontal pressure devices, when processing narrow workpieces.
- Tools that have not been maintained can trigger uncontrollable situations. Only use sharp, maintained milling tools in accordance with the tool manufacturer's specifications.
- Possible contact with moving parts. Before changing or adjusting, switch off the machine and unplug the power plug.
- Possible error when positioning the milling tool. Correctly insert the milling tool in the machine. Slide the workpiece forwards against the rotational direction of the spindle.
- Select a rotational speed that is suitable for the milling tool and material used.
- Keep hands away when milling at the stop. Use pressure devices (pressure shoes) together with the stop if possible.
- Missing lateral stops can result in a rebound. During insertion milling, use rear and/or front lateral stops, which are fastened to the fence.

6. Residual risks

The machine has been built according to the state-of-the-art and the recognised technical safety requirements. However, individual residual risks can arise during operation.

- Health hazard due to electrical power, with the use of improper electrical connection cables.
- Furthermore, despite all precautions having been met, some non-obvious residual risks may still remain.
- Residual risks can be minimised if the "Safety Instructions" and the "Intended Use" together with the operating manual as a whole are observed.

- Avoid accidental starting of the machine: the operating button may not be pressed when inserting the plug in an outlet. Use the tool that is recommended in this operating manual. This is how to ensure that your machine provides optimum performance.
- Keep your hands away from the working area when the machine is in operation.

7. Technical data

Dimensions L x W x H	1030 x 360 x 311 mm
Table size L x W	610 x 360 mm
Table height	311 mm
Table width extension dimensions L x W	210 x 360 mm
Height adjustment spindle	0 - 40 mm
Table insert rings	Ø 32 / 47,5 / 55 / 75 mm
Spindle speed	11,500 - 24,000 rpm
Max. cutter Ø	Ø 50 mm
Weight	21 kg
Engine	230 - 240 V~ / 50 Hz
Rated input	1500 W
Protection category	IP20
Protection class	I

Technical changes reserved!

Noise and vibration

⚠ Warning: Noise can have serious effects on your health. If the machine noise exceeds 85 dB, please wear suitable hearing protection.

Noise data

The noise levels have been determined in accordance with EN 61029.

Sound power level L_{WA}	102 dB
Sound pressure level L_{pA}	89 dB
Uncertainty $K_{wa/pA}$	3 dB

8. Unpacking

- Open the packaging and carefully remove the device.

- Remove the packaging material, as well as the packaging and transport safety devices (if present).
- Check whether the scope of delivery is complete.
- Check the device and accessory parts for transport damage. In the event of complaints the carrier must be informed immediately. Later claims will not be recognised.
- If possible, keep the packaging until the expiry of the warranty period.
- Familiarise yourself with the product by means of the operating instructions before using for the first time.
- With accessories as well as wearing parts and replacement parts use only original parts. Replacement parts can be obtained from your dealer.
- When ordering please provide our article number as well as type and year of manufacture for your equipment.

⚠ WARNING!

The device and the packaging material are not children's toys! Do not let children play with plastic bags, films or small parts! There is a danger of choking or suffocating!

9. Layout

⚠ Attention:

Disconnect the mains plug before carrying out any adjustment or maintenance work.

Fastening the machine

For use, it is recommended to fix the machine on a workbench by means of the four holes.

- 1 The mounting surface must be pre-drilled, taking into account the spacing of the two mounting holes in the frame.
- 2 Each attachment point must be tightened securely using screws (not supplied).
- 3 The screws must be long enough: Take the thickness of the work surface into account on which the machine is mounted.
- 4 Use the washers and screw to the work surface with the nuts.
- 5 The work surface must be large enough to prevent the unit from tilting during work.

Parts for table width extension (Fig. 2)

- Left table width extension (1a)
- Right table width extension (1b)
- Table width extension mounting device (11)
- 6x Hexagonal socket screw M5 x 12 (I)

- 8x Hexagonal socket screw M5 x 20 (m)
- 14x Washer Ø 5 (n)
- 8x Nut M5 (o)

Installing the table width extensions (Fig. 3)

The table width extensions (1) enlarge the table surface and thus enable the machining of large workpieces and the execution of special milling operations.

- Table extensions (1a + 1b) on both sides with 4 Allen screws M5 x 20 (m), 4 washers Ø 5 (n) and 4 hexagon nuts M5 (o) on each side and with 3 Allen screws M5 x 12 (l) and 3 washers Ø 5 (n) on the front of the work table (3).
- Push the table width extension mounting device (11) into the groove until it rests on the left table width extension (1a) or the right table width extension (1b) and the work table (4).
- Tighten the table width extension mounting device (11).
- Tighten all screw connections firmly.
- Repeat the process on the other side.

Parts for cutter stop (Fig. 4)

- 2x Stop bar (2a)
- 2x Retaining device (2g)
- 2x Vertical stop support (2b)
- 2x Fastening clamp (2i)
- Pressure bar (2d)
- Pressure bar holder (2e)
- 2x Horizontal stop support (2h)
- Moving stop (2c)
- Stop base body (2f)
- Front pressure bar (9)
- Front pressure bar holder with screws (9a)
- Suction adapter (12)
- 2x Hexagonal socket screw M6 x 16 (g)
- 2x Hexagonal bolt M6 x 40 (c)
- 6x Coach bolt M6 x 20 (f)
- 2x Coach bolt M6 x 25 (d)
- 5x Coach bolt M6 x 35 (e)
- 2x Knurled screw M6 (a)
- 10x Knurled nut M6 (b)
- 2x Wing nut M6 (i)
- 15x Washer (h)
- 2x Nut M6 (j)

Installing the cutter stop (Fig. 5 - 16)

Step 1 (Fig. 5)

- Attach the 2 retaining devices (2g) to the horizontal stop support (2h) using 2 carriage bolts M6 x 35 (e), 2 washers Ø 6 (h) and two knurled nuts M6 (b).

Step 2 (Fig. 6):

- Attach the pressure bar (2d) to the pressure bar holder (2e) using 2 carriage bolts M6 x 25 (d), 2 washers Ø 6 (h) and 2 wing nuts M6 (i).

Step 3 (fig. 7):

- Insert the suction adapter (12) into the stop base body (2f).

Step 4 (fig. 8):

- Fix the vertical stop supports (2b) to the stop base body (2f) and to the movable stop (2c) using a hexagon socket screw M6 x 16 (g) each.

Step 5 (fig. 9):

- Place the movable stop (2c) in the groove provided in the stop base body (2f) and secure it using a carriage bolt M6 x 25 (d), washer Ø 6 (h) and knurled nut M6 (b) and a carriage bolt M6 x 35 (e), washer Ø 6 (h) and knurled nut M6 (b).
- On the left side fit a carriage bolt M6 x 20 (f) with washer Ø 6 (h) and counter-lock it with a knurled nut M6 (b).

Step 6 (Fig. 10 + 11)

- Insert two hexagonal bolts M6 x 40 (c) from below into the stop base body (2f) (Fig. 10).
- Fix the pressure bar holder (2e) to the pressure bar (2d) using the two M6 x 40 hexagon bolts (c), two Ø 6 washers (h) and two M6 nuts (j). (fig. 11)
- To fasten the stop bars, fit four carriage bolts M6 x 20 (f), four washers Ø 6 (h) and four knurled nuts M6 (b).

Step 7 (fig. 12):

- Attach the two support brackets horizontally (2h) with the retaining devices (2g) to the vertical stop supports (2b) using two fastening clamps (2i) and two knurled screws M6 (a) as shown in fig. 12.

Step 8 (fig. 13+14):

- Slide the two stop bars (2a) with the carriage bolts M6 x 20 (2f) as shown in fig. 13 and 14.

Step 9 (fig. 15+16):

- To mount the stop on the worktable (3), thread the two marked screws into the marked grooves on the worktable (3) and fasten them.
- Align the stop bars (2a) in the desired position and tighten the marked knurled nuts.

Installing the front pressure bar (Fig. 17 + 18)

- Fasten the front pressure bar holder with screws (9a) to the worktable using the screws provided (Fig. 17).
- Fix the pressure strip front (9) to the bracket (9a) using two carriage bolts M6 x 20 (f), two washers Ø 6 (h) and two knurled nuts M6 (b) (fig. 18).
- The transverse stop (10) can be used for alignment.

Installing the protective cover (Fig. 19)

- Fit the protective cover (13) to the stop base body (2f) and fix it in place using the aligning pin supplied.

NOTE: To fit the protective cover, the front pressure bar with bracket (9+9a) must be dismantled.

Connection of the milling machine to a suction system

- A connection to an external suction system for extracting dust and chips (not included in the scope of delivery) is provided.
- Push the vacuum hose of the suction system onto the suction adapter (12) at the back of the cutter stop (2). There is a conical adapter included in the packaging for hoses with a diameter of 100 mm.

10. Start up

⚠ Attention!

Always make sure the device is fully assembled before commissioning!

Attention: The milling machine has a shaft that is vertical to the work table. The axle is used to hold the cutting tools, discs and shaping cutters. The milling machine is used to produce friezes, single or multiple recesses, grooves, rebates, profiles and counter profiles on straight surfaces, etc.

Only cutters up to a maximum 50 mm in diameter may be used with the milling machine. If larger diameters are required, we recommend working in several steps and adjusting repeatedly using the handle (5), or adjusting the stop step by step.

Installing and changing the tool receiver

(Fig. 20 + 21)

⚠ Attention!

Pull out the mains plug of your machine before changing the tool receiver (15).

- Select the tool receiver that exactly matches the diameter of your cutter.
- Remove the reducer (14) from the opening (Fig. 20).
- Push the combination spanner SW 18 (16) directly under the locking nut of the tool receiver (14) and hold it in place.
- Use the combination screw SW24 (17) to loosen the locking nut of the tool receiver (14) anti-clockwise.
- Remove the tool receiver (14).
- Now insert the appropriate tool receiver and the appropriate milling tool. The milling tool must be inserted at least 20 mm.
- Tighten the locking nut of the tool receiver (14) with the Allen wrench SW24 (17).
- Place the reducer (14) for the opening to its original position.
- Adjust the stop as needed using the scale on the table.
- Attach the suction system. It is strongly recommended to connect a suction system to keep the opening free of chips, to cool the motor and to facilitate workpiece feeding.
- Re-connect the machine to the mains.

Setting the stop

The use of the stop is mandatory. Each task must be considered separately. Each time you use the machine, you must make sure that the protective devices are correctly installed and adjusted. Each time it is used again, each pressure piece must be readjusted on the stop.

Make sure that each screw is well tightened before you start cutting.

Use of the reducers

The reducers (14) must be used to reduce the distance between the table and the spindle to a minimum. Before switching on the machine, you must systematically check that the supplied reducers (14) are correctly installed.

Check that you have selected the appropriate reducer (14) for the cutting tool in question and its installation height in order to reduce the risk of the workpiece tilting when passing the hole.

The reducer (14) must surround the cutter as far as closely as possible.

Setting the tool speed, fig. 22 + 28

The speed setting (6) of the machine has 6 steps.

- Determine the optimum speed by making a test cut in a piece of waste material.

Attention: Using the correct speed will increase the service life of the cutter. It also influences the machined surface on the workpiece.

Step	Speed
1	ca. 11,500 rpm
2	ca. 13,000 rpm
3	ca. 15,500 rpm
4	ca. 18,000 rpm
5	ca. 21,000 rpm
6	ca. 24,000 rpm

Note:

The values in the speed table (Fig. 28) are only guidelines. These can vary depending on the tool and type of wood.

Setting the stop, Fig. 23 + 24

- The stop (1) must be adjusted to the size of the workpiece and the cutting tool.
- Loosen the two knurled nuts (f+e) on the back of the stop (1).

Set the stops and pressure devices such that they ensure the safe guidance of the workpiece at the input and output section of the machine.

- Slide the stop (1) to the desired position. Use the scale on the table (3) to determine the distance between the stop (1) and the centre of the cutter.
- Tighten the two knurled nuts on the back again to hold the stop (1) in this position.

Setting the stop for trimming, Fig. 23 + 24

- When trimming wood, the material that comes out of the cutter on the left is thinner than the material on the right.
- The movable stop (2c) must be adjusted to adapt to the thinner material. This serves to support the material and ensures a more accurate cut. To do this, loosen the right-hand knurled nut (f), move the movable stop (2c) forward and clamp it tight.

Setting the pressure bars, Fig. 25

The pressure bars (9+2d) may help you to hold the workpiece in place and prevent kick-back.

- Drive milling cutter to the lowest position
- Insert the workpiece to be machined and press the pressure bar (9+2d)A onto the workpiece with light pressure.
- Remove workpiece.
- Set the milling cutter to the desired height (see: Setting the working depth).

Setting the transverse cutting gauge, Fig. 26

- The transverse cutting gauge (10) slides horizontally along the worktable and is used to make edging and mitre cuts.
- To set the transverse cutting gauge (10) to the desired angle, loosen the transverse cutting gauge locking nut (10a) and turn it to the desired angle. Tighten the transverse cutting gauge locking nut (10a) again.
- Always make a test cut on a piece of waste material to ensure that the settings are correct.

Switching on and off, Fig. 22

Make sure that all keys and adjusting tools are removed from the router table, that the adjustments are complete and that all safety covers are fitted.

Press the on switch (7"1") to start the machine. Press the off switch (7"0") to stop the machine. Caution: The device starts running immediately at the set speed.

Setting the working depth (Fig. 27)

To adjust or decrease the spindle height (used to adjust the height of the cutter), turn the handle (5) to decrease or increase the height as desired.

Secure the setting by tightening the clamping screw (4).

11. Operation

- Insert an appropriate cutter in the tool receiver and secure this by tightening the tool receiver nut.
- Adjust speed, cutting depth, stop alignment and transverse cutting gauge.
- Make sure that you set the feed stop correctly so that it supports the uncut material. Adjust the out-feed stop to support the cut material while compensating for the removed material.
- Switch the cutter on.
- Make sure that the workpiece is pressed firmly against the stop.

- Push the workpiece gently from right to left against the direction of rotation of the tool.
- Keep the feed speed constant. Do not push too fast, this would slow down the motor too much.
- If you push too fast, you could get a poor quality cut. This could also damage the cutter or the motor.
- If you push too slowly, burn marks could appear on the workpiece.
- With very hard wood and large cuts, it may be necessary to do more than one working step to achieve the desired depth.
- The correct feed rate depends on the cutter size, the material type of the workpiece and the cutting depth. Practise with a piece of waste material first to find the right feed speed and dimensions.
- The machine is equipped with an overload switch to protect the motor. In the event of an overload, the machine stops automatically. After a while, the overload switch can be reset.

12. Electrical connection

The electrical motor installed is connected and ready for operation. The connection complies with the applicable VDE and DIN provisions.

The customer's mains connection as well as the extension cable used must also comply with these regulations.

Damaged electrical connection cable

The insulation on electrical connection cables is often damaged.

This may have the following causes:

- Pressure points, where connection cables are passed through windows or doors.
- Kinks where the connection cable has been improperly fastened or routed.
- Places where the connection cables have been cut due to being driven over.
- Insulation damage due to being ripped out of the wall outlet.
- Cracks due to the insulation ageing.

Such damaged electrical connection cables must not be used and are life-threatening due to the insulation damage.

Check the electrical connection cables for damage regularly. Ensure that the connection cables are disconnected from electrical power when checking for damage.

Electrical connection cables must comply with the applicable VDE and DIN provisions. Only use connection cables of the same designation.

The printing of the type designation on the connection cable is mandatory.

For single-phase AC motors, we recommend a fuse rating of C 16A or K 16A for machines with a high starting current (from 3000 watts)!

13. Cleaning

Danger!

Disconnect the mains plug before carrying out any cleaning work.

- Keep protective devices, air vents and the motor housing as free of dust and dirt as possible. Rub the device clean with a clean cloth or blow it off with compressed air at low pressure.
- We recommend that you clean the device directly after every use.
- Clean the device at regular intervals using a damp cloth and a little soft soap. Do not use any cleaning products or solvents; they could attack the plastic parts of the device. Make sure that no water can penetrate the device interior. Water penetrating an electric device increases the risk of an electric shock.

14. Storage

Store the device and its accessories in a dark, dry and frost-free place that is inaccessible to children. The optimum storage temperature lies between 5 and 30 °C. Store the tool in its original packaging. Cover the tool to protect it from dust or moisture. Store the operating manual with the tool.

15. Maintenance

The device has no further internal parts that require maintenance.

- Before each start-up, make sure that the safety devices are in perfect condition and are working properly.
- Check all connections and tighten them if necessary before each new start-up.

Service information

With this product, it is necessary to note that the following parts are subject to natural or usage-related wear, or that the following parts are required as consumables.

Wearing parts*: Carbon brushes, cutter

* may not be included in the scope of supply!

Connections and repairs

Connections and repair work on the electrical equipment may only be carried out by electricians.

Please provide the following information in the event of any queries:

- Type of current for the motor
- Machine data - type plate
- Engine data - type plate

Spare parts and accessories can be obtained from our Service Centre. To do this, scan the QR code on the front page.

16. Disposal and recycling

Notes for packaging



The packaging materials are recyclable. Please dispose of packaging in an environmentally friendly manner.

Notes on the electrical and electronic equipment act [ElektroG]



Waste electrical and electronic equipment does not belong in household waste, but must be collected and disposed of separately!

- Used batteries or rechargeable batteries that are not installed permanently in the old appliance must be removed non-destructively before disposal. Their disposal is regulated by the battery law.
- Owners or users of electrical and electronic devices are legally obliged to return them after use.
- The end user is responsible for deleting their personal data from the old device being disposed of!
- The symbol of the crossed-out dustbin means that waste electrical and electronic equipment must not be disposed of with household waste.

- Waste electrical and electronic equipment can be handed in free of charge at the following places:
 - Public disposal or collection points (e.g. municipal works yards)
 - Points of sale of electrical appliances (stationary and online), provided that dealers are obliged to take them back or offer to do so voluntarily.
 - Up to three waste electrical devices per type of device, with an edge length of no more than 25 centimetres, can be returned free of charge to the manufacturer without prior purchase of a new device from the manufacturer or taken to another authorised collection point in your vicinity.
 - Further supplementary take-back conditions of the manufacturers and distributors can be obtained from the respective customer service.
- If the manufacturer delivers a new electrical appliance to a private household, the manufacturer can arrange for the free collection of the old electrical appliance upon request from the end user. Please contact the manufacturer's customer service for this.
- These statements only apply to devices installed and sold in the countries of the European Union and which are subject to the European Directive 2012/19/EU. In countries outside the European Union, different regulations may apply to the disposal of waste electrical and electronic equipment.

17. Troubleshooting

The following table shows fault symptoms and describes remedial measures in the event of your machine failing to work properly. If you cannot localise and rectify the problem with this, please contact your service workshop.

Fault	Possible cause	Remedy
The machine will not switch on	Mains voltage is not available.	Check power supply
	Carbon brushes worn	Contact the customer service workshop
Machine switches off automatically while idling	Mains failure	Check fuse on the mains side.
		Due to the built-in undervoltage protection, the machine does not restart by itself and must be switched on again when the voltage is restored.
Machine stops during machining	Overload protection has tripped due to the cutter blade being blunt, or the feed rate or cutting depth being too great	Before continuing work, replace the blades or wait for the motor to cool down.
Speed drops during machining	High degree of chip take-off	Reduce chip take-off
	Feed too high	Reduce the feed speed
	Blunt cutter	Replace cutter
Untidy cutting pattern	Blunt cutter	Replace cutter
	Uneven feed	Cut with constant pressure and reduced feed rate
Chip ejector clogged (without extraction)	High degree of chip take-off	Reduce chip take-off
	Blunt cutter	Replace cutter
	Wood is too wet	Only machine dry wood.

Значение символов на устройстве

В данном руководстве используются символы, чтобы привлечь ваше внимание к потенциальным опасностям. Необходимо полностью понимать символы безопасности и сопровождающие их пояснения. Предупреждения сами по себе не устраняют опасность и не могут заменить надлежащие меры по предотвращению несчастных случаев.

	<p>Предупреждение. Прочтите руководство по эксплуатации, чтобы снизить риск получения травмы.</p>
	<p>Используйте средства защиты органов слуха. Чрезмерный шум может привести к потере слуха.</p>
	<p>Надевайте защитную пылевую маску. При обработке древесины и других материалов может образовываться вредная пыль. Не обрабатывайте материалы, содержащие асбест!</p>
	<p>Надевайте защитные очки. Искры, образующиеся во время работы, а также осколки, стружка и пыль, выбрасываемые устройством, могут стать причиной потери зрения.</p>
	<p>Обратите внимание на направление подачи!</p>
	<p>Твердая древесина (бук, дуб)</p>
	<p>Мягкая древесина (ель, сосна)</p>
 Внимание!	<p>Этим символом в данных руководствах по эксплуатации отмечены пункты, которые влияют на вашу безопасность.</p>
	<p>Изделие соответствует применимым европейским директивам.</p>

содержание:

страница:

1.	Введение	24
2.	Описание устройства (Рис. 1)	24
3.	Комплект поставки	25
4.	Правильное использование	25
5.	Общие инструкции по технике безопасности	26
6.	Остаточные риски	28
7.	Технические данные	29
8.	Распаковка	29
9.	Макет	29
10.	Запуск	31
11.	Эксплуатация	33
12.	Электрическое подключение	33
13.	Очистка	34
14.	Хранение	34
15.	Обслуживание	34
16.	Утилизация и переработка	34
17.	Устранение неисправностей	36
18.	Декларация о соответствии	39

1. Введение

Производитель:

Schepach GmbH
Günzburger Straße 69
D-89335 Ихенхаузен

Уважаемый клиент!

Мы надеемся, что использование нового инструмента приносит вам удовольствие и помогает добиться успеха.

Примечание.

В соответствии с действующим законодательством об ответственности за качество продукции производитель данного устройства не несет ответственности за ущерб, нанесенный устройству или вызванный устройством, возникший в результате:

- неправильного обращения;
- несоблюдения руководства по эксплуатации;
- ремонта, выполненного третьими лицами или неавторизованными специалистами;
- установки неоригинальных запасных частей или использования неоригинальных компонентов при замене запасных частей;
- неправильного использования;
- отказов в работе электрической системы в случае несоблюдения электрических правил и положений Немецкой ассоциации электрических, электронных и информационных технологий (VDE): 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

Примечание.

Перед сборкой и вводом в эксплуатацию прочтите весь текст руководства по эксплуатации.

Данное руководство по эксплуатации призвано помочь вам ознакомиться с устройством и использовать его по назначению.

В него включены важные инструкции по безопасной, правильной и экономичной эксплуатации устройства, по предотвращению опасностей, по минимизации затрат на ремонт и простоев, а также по повышению надежности и продлению срока службы устройства.

Помимо инструкций по технике безопасности, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации, вы также должны соблюдать правила, применимые к эксплуатации устройства в вашей стране. Храните руководство по эксплуатации вместе с устройством в пластиковом чехле, защищенном от грязи и влаги.

Весь обслуживающий персонал должен ознакомиться с руководством и строго соблюдать его во время работы.

Устройство может использоваться только персоналом, прошедшим обучение по его использованию и проинструктированным о связанных с ним опасностях.

Это устройство могут использовать лица, достигшие установленного минимального возраста.

Помимо инструкций по технике безопасности, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации, и отдельных правил вашей страны, необходимо также соблюдать общепризнанные технические правила, касающиеся эксплуатации подобных машин.

Мы не несем ответственности за несчастные случаи или ущерб, возникшие из-за несоблюдения данного руководства и инструкций по технике безопасности.

2. Описание устройства (Рис. 1)

1. Расширитель стола
 - 1а. Левый расширитель стола
 - 1б. Правый расширитель стола
2. Ограничитель
 - 2а. Упорная планка
 - 2б. Вертикальная опора упора
 - 2с. Движущий упор
 - 2д. Прижимная планка
 - 2е. Держатель прижимной планки
 - 2ф. Основание упора
 - 2г. Удерживающее устройство
 - 2h. Горизонтальная опора упора
- 2i. Крепежный зажим
3. Рабочий стол
4. Зажимной винт для определения рабочей глубины
5. Ручка
6. Переключатель скорости
7. Переключатель
8. Переключатель перегрузки
9. Передняя прижимная планка
- 9а. Держатель передней прижимной планки с винтами
10. Поперечный калибр для резки
- 10а. Стопорная гайка поперечного режущего калибра
11. Монтажное устройство для расширителя стола
12. Адаптер всасывания
13. Защитная крышка с установочным штифтом

14. Редукционная деталь
15. Приемник инструмента
16. Комбинированный гаечный ключ SW18
17. Комбинированный гаечный ключ SW24

3. Комплект поставки

- Настольный фрезерный станок
- Левый расширитель стола (1a)
- Правый расширитель стола (1b)
- 2 упорных планки (2a)
- 2 удерживающих устройства (2g)
- 2 вертикальных опоры упора (2b)
- 2 крепежных зажима (2i)
- Прижимная планка (2d)
- Держатель прижимной планки (2e)
- 2 горизонтальных опоры упора (2h)
- Движущийся упор (2c)
- Корпус упорного основания (2f)
- Передняя прижимная планка (9)
- Держатель передней прижимной планки с винтами (9a)
- Адаптер всасывания (12)
- 2 деревянных толкателя
- Поперечный режущий калибр (10)
- Защитная крышка с установочным штифтом (13)
- 8 винтов с шестигранной головкой M5 x 20 (m)
- 6 винтов с шестигранной головкой M5 x 12 (l)
- 2 винта с шестигранной головкой M6 x 16 (g)
- 2 шестигранных болта M6 x 40 (c)
- 7 болтов с квадратной головкой M6 x 20 (f)
- 3 болта с квадратной головкой M6 x 25 (d)
- 5 болтов с квадратной головкой M6 x 35 (e)
- 2 винта с накаткой M6 (a)
- 17 шайб Ø 6 (h)
- 14 шайб Ø 5 (n)
- 13 гаек с накаткой M6 (b)
- 2 барашковых гайки M6 (i)
- 2 гайки M6 (j)
- 8 гаек M5 (o)
- Шестигранный ключ - размер 4 (k)
- Комбинированный гаечный ключ SW18
- Комбинированный гаечный ключ SW24
- Монтажное устройство для расширителя стола (11)
- Приемник инструмента Ø 6 / 8 / 12
- Руководство по эксплуатации
- Шестигранный ключ - размер 5 (p)

4. Правильное использование

Станок предназначен только для следующих видов деятельности: обработка древесины и пластика, таких как: фрезерование пазов, вытачивание углублений, копирование кривых и надписей в пределах, указанных для станка. Фрезерный станок нельзя использовать для обработки металла, камня и т.п.

Машину можно использовать только по назначению. Любое другое использование недопустимо. Пользователь или оператор, а не производитель, несет ответственность за ущерб или травмы любого типа, возникшие в результате нарушения этого требования.

К целевому применению также относится соблюдение правил техники безопасности, инструкций по сборке и других правил эксплуатации, содержащихся в данном руководстве по эксплуатации.

Лица, эксплуатирующие и обслуживающие машину, должны быть ознакомлены с ней и проинформированы о потенциальных опасностях.

Кроме того, необходимо строго соблюдать действующие правила по предотвращению несчастных случаев.

Необходимо также соблюдать другие общие правила и положения, касающиеся охраны труда и техники безопасности.

Ответственность производителя и возникшие в результате этого убытки исключаются в случае внесения изменений в машину.

Машину можно эксплуатировать только с оригинальными деталями и аксессуарами от производителя.

Необходимо соблюдать требования производителя по безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию, а также размеры, указанные в технических данных.

Обратите внимание, что наша продукция не предназначена для использования в коммерческих или промышленных целях. Мы не даем никаких гарантий, если устройство используется в коммерческих или промышленных целях или для эквивалентной работы.

Устройство предназначено для использования взрослыми. Детям до 16 лет разрешается пользоваться устройством только под присмотром взрослых. Производитель не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильным использованием или неправильной эксплуатацией.

Используйте устройство только в соответствии с инструкциями и исключительно по указанному назначению. Устройство не предназначено для коммерческого использования. Любое другое использование или модификация будут считаться неправильным использованием и могут привести к значительному риску несчастного случая. Производитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате ненадлежащего использования.

5. Общие инструкции по технике безопасности

Внимание! При использовании электроинструментов необходимо соблюдать следующие основные меры безопасности для защиты от поражения электрическим током, а также от риска получения травм и возгорания. Перед использованием электроинструмента прочтите все эти указания и сохраните инструкции по технике безопасности для дальнейшего использования.

Безопасная работа

- 1 Поддерживайте порядок на рабочем месте
 - Беспорядок на рабочем месте может привести к несчастным случаям.
- 2 Учитывайте влияние окружающей среды
 - Не подвергайте электроинструменты воздействию дождя.
 - Не используйте электроинструменты во влажной или мокрой среде.
 - Убедитесь, что рабочая зона хорошо освещена.
 - Не используйте электроинструменты там, где существует риск возгорания или взрыва.
- 3 Защитите себя от поражения электрическим током
 - Избегайте физического контакта с заземленными частями (например, трубами, радиаторами, электрическими плитами, охлаждающими устройствами).
- 4 Не допускайте других людей.
 - Не позволяйте другим лицам, особенно детям, прикасаться к электроинструменту или кабелю. Не подпускайте их к вашему рабочему месту.
- 5 Надежно храните неиспользуемые электроинструменты
 - Неиспользуемые электроинструменты следует хранить в сухом, приподнятом или закрытом месте, недоступном для детей.
- 6 Не перегружайте электроинструмент.
 - Они работают лучше и безопаснее в указанном диапазоне выходной мощности.
- 7 Используйте правильный электроинструмент
 - Не используйте маломощные электроинструменты для тяжелых работ.
 - Не используйте электроинструмент в целях, для которых он не предназначен. Например, не используйте ручные циркулярные пилы для резки веток или бревен.
- 8 Надевайте подходящую одежду
 - Не надевайте свободную одежду и украшения, которые могут запутаться в движущихся частях.
 - При работе на открытом воздухе рекомендуется носить нескользящую обувь.
 - Соберите длинные волосы в сетку для волос.
- 9 Используйте средства индивидуальной защиты
 - Надевайте защитные очки.
 - При выполнении работ, сопровождающихся образованием пыли, надевайте маску.
- 10 Подключите устройство для удаления пыли, если будете обрабатывать древесину, материалы, похожие на древесину или пластик.
 - Если имеются соединения для пылеудаления и сбора пыли, убедитесь, что они подключены и используются правильно.
 - При обработке древесины, материалов, подобных древесине, и пластмасс работа в закрытых помещениях допускается только с использованием соответствующей вытяжной системы.
- 11 Не используйте кабель в целях, для которых он не предназначен
 - Не тяните за кабель, чтобы отсоединить вилку от розетки. Защищайте кабель от воздействия тепла, масла и острых краев.
- 12 Закрепите заготовку
 - Для фиксации заготовки на месте используйте зажимные устройства или тиски. Это обеспечит более надежную фиксацию заготовки, чем фиксация рукой, и позволит управлять машиной двумя руками.
 - Для длинных заготовок необходима дополнительная опора (стол, козлы и т.п.) во избежание опрокидывания станка.
 - Всегда плотно прижимайте заготовку к рабочей пластине и останавливайте ее, чтобы предотвратить отскокивание и скручивание заготовки.

- 13 Избегайте неправильной позы
 - Убедитесь, что вы устойчиво стоите на ногах и всегда сохраняете равновесие.
 - Избегайте неудобного положения рук, при котором внезапное соскальзывание может привести к контакту одной или обеих рук с фрезой.
- 14 Заботьтесь о своих инструментах
 - Содержите режущие инструменты в чистоте и порядке, чтобы работать с ними было эффективнее и безопаснее.
 - Следуйте инструкциям по смазке и замене инструмента.
 - Регулярно проверяйте соединительный кабель электроинструмента и при повреждении обратитесь к сертифицированному специалисту для его замены.
 - Регулярно проверяйте удлинительные кабели и заменяйте их в случае повреждения.
 - Держите ручку сухой и чистой и следите, чтобы на ней не было масла и смазки.
- 15 Вытаскивайте коннектор из гнезда
 - Никогда не удаляйте из работающего фрезы отслоившиеся фрагменты, стружку или застрявшие куски древесины.
 - При простое электроинструмента или перед его техническим обслуживанием, а также при замене таких инструментов, как пильные полотна, сверла, фрезерные головки.
 - Если во время резки фреза заклинило из-за чрезмерного усилия подачи, выключите устройство и отсоедините его от сети.
 - Снимите заготовку и убедитесь, что фреза вращается свободно. Включите устройство и повторите операцию резки с уменьшенным усилием подачи.
- 16 Не оставляйте ключ инструмента вставленным
 - Перед включением убедитесь, что ключи и регулировочные инструменты убраны.
- 17 Избегайте случайного запуска
 - Перед включением вилки в розетку убедитесь, что выключатель выключен.
- 18 Используйте удлинительные кабели для наружных работ
 - Для использования вне помещений используйте только одобренные и соответствующим образом маркированные удлинительные кабели.
- Используйте кабельные катушки только в развернутом виде.
- 19 Всегда будьте внимательны
 - Обращайте внимание на то, что вы делаете. Придерживайтесь здравого смысла во время работы. Не пользуйтесь электроинструментом, если вы отвлекаетесь.
- 20 Проверьте электроинструмент на предмет возможных повреждений
 - Защитные устройства или другие детали с незначительными повреждениями необходимо тщательно осмотреть, чтобы убедиться в их правильной работе и соответствии назначению перед продолжением использования электроинструмента.
 - Проверьте, исправно ли работают движущиеся части, не заедают ли они и не повреждены ли какие-либо части. Все детали должны быть правильно установлены, а все условия для обеспечения безотказной работы электроинструмента должны быть соблюдены.
 - Поврежденные защитные устройства и детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены в авторизованной мастерской, если иное не указано в руководстве по эксплуатации.
 - Поврежденные переключатели необходимо заменить в сервисной мастерской клиента.
 - Не используйте неисправные или поврежденные соединительные кабели.
 - Не используйте электроинструмент, выключатель которого не может быть включен и выключен.
- 21 **ВНИМАНИЕ!**
 - Использование других инструментов для установки и других принадлежностей может повлечь за собой опасность травмы.
- 22 Доверьте ремонт вашего электроинструмента квалифицированному электрику
 - Данный электроинструмент соответствует действующим правилам безопасности. Ремонт может выполняться только электриком с использованием оригинальных запасных частей. В противном случае могут произойти несчастные случаи.

Оператор должен всегда стоять перед станком, чтобы избежать опасности.

Предупреждение! Этот электроинструмент во время работы генерирует электромагнитное поле. При определенных обстоятельствах это поле может нарушить работу активных или пассивных медицинских имплантатов. Чтобы предотвратить риск серьезных или смертельных травм, мы рекомендуем лицам с медицинскими имплантатами проконсультироваться со своим врачом и производителем медицинского имплантата перед работой с электроинструментом.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- Перед использованием убедитесь, что фрезерный агрегат находится в безупречном состоянии.
- Используйте кольца-вставки для стола, соответствующие размеру фрезерного агрегата.
- Всегда используйте подходящие средства индивидуальной защиты. Сюда относятся:
- Защита органов слуха для предотвращения риска потери слуха.
- Защита органов дыхания для предотвращения риска вдыхания вредной пыли.
- Возможность получения травм при обращении с режущим блоком и грубыми материалами из-за острых краев. Используйте защитные очки, чтобы избежать травм глаз от выбрасываемых деталей.
- При работе с древесиной оператор должен быть проинформирован об условиях, влияющих на выделение пыли, например, о типе обрабатываемого материала, значимости локального разделения (сборника или источника) и правильной установке вытяжного колпака/направляющих пластин/направляющих.
- Предупреждение! Не используйте фрезерные инструменты, не рекомендованные производителем, так как это может привести к травмам и потере контроля. Используйте только фрезерные инструменты, предназначенные для ручной подачи и имеющие маркировку MAN (ручная подача) в соответствии со стандартом EN 847-1.
- Опасная ситуация, вызванная неконтролируемым наклоном заготовки. Обеспечьте достаточную поддержку длинным заготовкам, чтобы удерживать их в нужном положении.

- Возможен отскок, внезапная реакция из-за выхода из-под контроля направляющей для небольшой заготовки. При обработке узких заготовок используйте дополнительное оборудование, например, горизонтальные прижимные устройства.
- Инструменты, которые не обслуживаются должным образом, могут стать причиной неконтролируемых ситуаций. Используйте только острые, поддерживаемые в надлежащем состоянии фрезерные инструменты в соответствии с техническими условиями производителя инструмента.
- Возможен контакт с движущимися частями. Перед заменой или регулировкой выключите машину и выньте вилку из розетки.
- Возможная ошибка при размещении фрезерного инструмента. Правильно вставьте фрезерный инструмент в станок. Сдвиньте заготовку вперед против направления вращения шпинделя.
- Выберите скорость вращения, подходящую для фрезерного инструмента и используемого материала.
- При фрезеровании на упоре держите руки подальше от станка. По возможности используйте нажимные устройства (прижимные башмаки) вместе с упором
- Отсутствие боковых упоров может привести к отскоку. При фрезеровании со вставкой используйте задние и/или передние боковые упоры, которые крепятся к упору.

6. Остаточные риски

Машина изготовлена в соответствии с современными и общепризнанными требованиями технической безопасности. Однако в процессе эксплуатации могут возникнуть отдельные остаточные риски.

- Опасность для здоровья из-за электрического тока при использовании ненадлежащих электрических соединительных кабелей.
- При этом, несмотря на соблюдение всех мер предосторожности, некоторые неочевидные остаточные риски все еще могут сохраняться.
- Остаточные риски можно свести к минимуму, если соблюдать инструкции по технике безопасности и использовать изделие исключительно по назначению, а также если следовать руководству по эксплуатации в целом.

- Избегайте случайного запуска машины: нельзя нажимать кнопку включения при включении вилки в розетку. Используйте инструмент, рекомендованный в данном руководстве по эксплуатации. Вот как можно обеспечить оптимальную производительность вашей машины.
- Держите руки подальше от рабочей зоны во время работы станка.

7. Технические данные

Размеры Д x Ш x В	1030 x 360 x 311 мм
Размер стола Д x Ш	610 x 360 мм
Высота стола	311 мм
Размеры расширителя стола Д x Ш	210 x 360 мм
Шпindel регулировки высоты	0 - 40 мм
Кольца-вставки для стола	Ø 32 / 47,5 / 55 / 75 мм
Скорость шпинделя	11 500–24 000 об/мин
Макс. Ø фрезы	Ø 50 мм
Вес	21 кг
Двигатель	230 - 240 В~ / 50 Гц
Номинальная входная мощность	1500 Вт
Степень защиты	IP20
Класс защиты	I

Возможны технические изменения!

Шум и вибрация

⚠ Предупреждение: Шум может иметь серьезные последствия для вашего здоровья. Если уровень шума от машины превышает 85 дБ, используйте соответствующие средства для защиты органов слуха.

Данные о шуме

Уровни шума определены в соответствии со стандартом EN 61029.

Уровень звуковой мощности L_{WA}	102 дБ
Уровень звукового давления L_{PA}	89 дБ
Погрешность $K_{w/PA}$	3 дБ

8. Распаковка

- Откройте упаковку и осторожно извлеките устройство.
- Снимите упаковочный материал, а также упаковочные и транспортировочные предохранительные устройства (если таковые имеются).
- Проверьте полноту комплекта поставки.
- Проверьте устройство и его комплектующие на предмет повреждений, полученных при транспортировке. В случае возникновения жалоб необходимо немедленно уведомить перевозчика. Претензии, предъявляемые по прошествии длительного времени, приниматься не будут.
- По возможности сохраняйте упаковку до истечения гарантийного срока.
- Перед первым использованием ознакомьтесь с изданием с помощью руководства по эксплуатации.
- При выборе аксессуаров, а также изнашиваемых и запасных частей используйте только оригинальные детали. Запасные части можно приобрести у вашего дилера.
- При заказе укажите наш артикул, а также тип оборудования и год его производства.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Устройство и упаковочный материал не являются детскими игрушками! Не позволяйте детям играть с пластиковыми пакетами, пленками или мелкими деталями! Существует опасность удушья!

9. Макет

⚠ Внимание:

Перед выполнением любых работ по регулировке или техническому обслуживанию отсоедините вилку от розетки.

Крепление станка

Для использования станка рекомендуется закрепить станок на верстаке с помощью четырех отверстий.

- 1 Монтажную поверхность необходимо предварительно просверлить с учетом расстояния между двумя монтажными отверстиями в раме.
- 2 Каждая точка крепления должна быть надежно затянута винтами (не входят в комплект).
- 3 Винты должны быть достаточно длинными: Учитывайте толщину рабочей поверхности, на которой установлен станок.

- 4 Используйте шайбы и прикрутите их к рабочей поверхности с помощью гаек.
- 5 Рабочая поверхность должна быть достаточно большой, чтобы предотвратить наклон устройства во время работы.

Части для расширителя стола (Рис. 2)

- Левый расширитель стола (1a)
- Правый расширитель стола (1b)
- Монтажное устройство для расширителя стола (11)
- 6 винтов с шестигранной головкой M5 x 12 (l)
- 8 винтов с шестигранной головкой M5 x 20 (m)
- 14 шайб Ø 5 (n)
- 8 гаек M5 (o)

Установка расширителей стола (Рис. 3)

Расширители стола (1) увеличивают поверхность стола и, таким образом, позволяют обрабатывать крупногабаритные заготовки и выполнять специальные фрезерные операции.

- Расширитель стола (1a + 1b) с обеих сторон с 4 шестигранными винтами M5 x 20 (m), 4 шайбами Ø 5 (n) и 4 шестигранными гайками M5 (o) с каждой стороны и с 3 шестигранными винтами M5 x 12 (l) и 3 шайбами Ø 5 (n) на передней части рабочего стола (3).
- Вставляйте монтажное устройство для расширителя стола (11) в паз до тех пор, пока оно не окажется на левом расширителе стола (1a) или правом расширителе стола (1b) и рабочем столе (4).
- Затяните монтажное устройство для расширителя стола (11).
- Надежно затяните все винтовые соединения.
- Повторите процесс с другой стороны.

Части для упора фрезы (Рис. 4)

- 2 упорных планки (2a)
- 2 удерживающих устройства (2g)
- 2 вертикальных опоры упора (2b)
- 2 крепежных зажима (2i)
- Прижимная планка (2d)
- Держатель прижимной планки (2e)
- 2 горизонтальных опоры упора (2h)
- Движущийся упор (2c)
- Корпус упорного основания (2f)
- Передняя прижимная планка (9)
- Держатель передней прижимной планки с винтами (9a)
- Адаптер всасывания (12)
- 2 винта с шестигранной головкой M6 x 16 (g)
- 2 шестигранных болта M6 x 40 (c)

- 6 болтов с квадратной головкой M6 x 20 (f)
- 2 болта с квадратной головкой M6 x 25 (d)
- 5 болтов с квадратной головкой M6 x 35 (e)
- 2 винта с накаткой M6 (a)
- 10 гаек с накаткой M6 (b)
- 2 барашковых гайки M6 (i)
- 15 шайб (h)
- 2 гайки M6 (j)

Установка упора фрезы (Рис. 5 - 16)

Шаг 1 (Рис. 5)

- Прикрепите 2 удерживающих устройства (2g) к горизонтальной опоре упора (2h) с помощью 2 болтов с квадратным подголовком M6 x 35 (e), 2 шайб Ø 6 (h) и двух гаек с накаткой M6 (b).

Шаг 2 (Рис. 6):

- Прикрепите прижимную планку (2d) к держателю прижимной планки (2e) с помощью 2 болтов с квадратным подголовком M6 x 25 (d), 2 шайб Ø 6 (h) и 2 барашковых гаек M6 (i).

Шаг 3 (рис. 7):

- Вставьте адаптер всасывания (12) в корпус упорного основания (2f).

Шаг 4 (рис. 8):

- Закрепите вертикальные опоры упора (2b) на корпусе упорного основания (2f) и на подвижном упоре (2c) с помощью винтов с шестигранной головкой M6 x 16 (g) каждый.

Шаг 5 (рис. 9):

- Поместите подвижный упор (2c) в паз, предусмотренный в корпусе упорного основания (2f), и закрепите его с помощью болта с квадратным подголовком M6 x 25 (d), шайбы Ø 6 (h) и гайки с накаткой M6 (b), а также болта с квадратным подголовком M6 x 35 (e), шайбы Ø 6 (h) и гайки с накаткой M6 (b).
- С левой стороны установите болт с квадратным подголовком M6 x 20 (f) с шайбой Ø 6 (h) и зафиксируйте его гайкой с накаткой M6 (b).

Шаг 6 (Рис. 10 + 11)

- Вставьте два шестигранных болта M6 x 40 (c) снизу в корпус упорного основания (2f) (рис. 10).
- Закрепите держатель прижимной планки (2e) на прижимной планке (2d) с помощью двух шестигранных болтов M6 x 40 (c), двух шайб Ø 6 (h) и двух гаек M6 (j). (рис. 11)

- Для крепления упорных планок установите четыре болта с квадратным подголовком М6 х 20 (f), четыре шайбы Ø 6 (h) и четыре гайки с накаткой М6 (b).

Шаг 7 (рис. 12):

- Прикрепите два опорных кронштейна горизонтально (2h) с помощью удерживающих устройств (2g) к вертикальным опорам упора (2b) с помощью двух крепежных зажимов (2i) и двух винтов с накаткой М6 (a), как показано на рис. 12.

Шаг 8 (рис. 13 + 14):

- Сдвиньте две стопорные планки (2a) с помощью болтов с квадратным подголовком М6 х 20 (2f), как показано на рис. 13 и 14.

Шаг 9 (рис. 15 + 16):

- Для установки упора на рабочий стол (3) вверните два отмеченных винта в отмеченные пазы на рабочем столе (3) и закрепите их.
- Установите упорные планки (2a) в желаемое положение и затяните отмеченные гайки с накаткой.

Установка передней прижимной планки (Рис. 17 + 18)

- Закрепите держатель переднего прижимной планки винтами (9a) на рабочем столе, используя прилагаемые винты (Рис. 17).
- Закрепите переднюю часть прижимной планки (9) на кронштейне (9a) с помощью двух болтов с квадратным подголовком М6 х 20 (f), двух шайб Ø 6 (h) и двух гаек с накаткой М6 (b) (рис. 18).
- Для выравнивания можно использовать поперечный упор (10).

Установка защитной крышки (Рис. 19)

- Установите защитную крышку (13) на корпус упорного основания (2f) и зафиксируйте ее на месте с помощью прилагаемого установочного штифта.

ПРИМЕЧАНИЕ. Для установки защитной крышки необходимо демонтировать переднюю прижимную планку с кронштейном (9+9a).

Подключение фрезерного станка к системе всасывания

- Предусмотрено подключение к внешней системе всасывания пыли и стружки (в комплект поставки не входит).

10. Запуск

⚠ Внимание!

Перед первым использованием убедитесь, что устройство полностью собрано!

Внимание: Фрезерный станок имеет вал, расположенный вертикально по отношению к рабочему столу. Ось используется для крепления режущих инструментов, кругов и формовочных фрез. Фрезерный станок используется для изготовления фрез, одиночных или множественных углублений, пазов, выемок, профилей и контрпрофилей на прямых поверхностях и т. д.

На фрезерном станке можно использовать только фрезы диаметром не более 50 мм. Если требуются большие диаметры, мы рекомендуем работать в несколько этапов и многократно регулировать станок с помощью ручки (5) или регулировать упор шаг за шагом.

Установка и замена приемника инструмента (Рис. 20 + 21)

⚠ Внимание!

Перед заменой приемника инструмента (15) выньте вилку из розетки.

- Подберите приемник инструмента, точно соответствующий диаметру вашей фрезы.
- Выньте редуктор (14) из отверстия (рис. 20).
- Протолкните комбинированный гаечный ключ SW 18 (16) непосредственно под стопорную гайку приемника инструмента (14) и удерживайте его на месте.
- Используйте комбинированный винт SW24 (17) для ослабления стопорной гайки приемника инструмента (14) против часовой стрелки.
- Снимите приемник инструмента (14).
- Теперь вставьте соответствующий приемник инструмента и соответствующий фрезерный инструмент. Фрезерный инструмент должен быть вставлен не менее чем на 20 мм.
- Затяните стопорную гайку приемника инструмента (14) с помощью шестигранного ключа SW24 (17).

- Установите редуктор (14) для отверстия в исходное положение.
- При необходимости отрегулируйте упор, используя шкалу на столе.
- Присоедините систему всасывания. Настоятельно рекомендуется подключить систему всасывания, чтобы очистить отверстие от стружки, охладить двигатель и облегчить подачу заготовки.
- Повторно подключите машину к сети.

Установка упора

Использовать упор обязательно. Каждую задачу необходимо рассматривать отдельно. Каждый раз при использовании машины необходимо убедиться, что защитные устройства правильно установлены и отрегулированы. При каждом повторном использовании необходимо заново регулировать каждый прижимной элемент на упоре.

Перед началом резки убедитесь, что каждый винт хорошо затянут.

Использование редукторов

Для уменьшения расстояния между столом и шпинделем до минимума необходимо использовать редукторы (14). Перед включением машины необходимо систематически проверить правильность установки входящих в комплект редукторов (14).

Убедитесь, что вы выбрали соответствующий редуктор (14) для соответствующего режущего инструмента и высоты его установки, чтобы снизить риск наклона заготовки при прохождении отверстия.

Редуктор (14) должен охватывать фрезу как можно плотнее.

Установка скорости инструмента, рис. 22 + 28

Настройка скорости машины (6) регулируется в 6 ступеней.

- Определите оптимальную скорость, сделав пробный надрез на куске отработанного материала.

Внимание: Использование правильной скорости увеличит срок службы фрезы. Это также влияет на обработанную поверхность заготовки.

Шаг	Скорость
1	около 11500 об/мин

2	около 13000 об/мин
3	около 15500 об/мин
4	около 18000 об/мин
5	около 21000 об/мин
6	около 24000 об/мин

Примечание.

Значения в таблице скоростей (Рис. 28) являются лишь ориентировочными. Они могут различаться в зависимости от инструмента и типа древесины.

Установка упора, Рис. 23 + 24

- Упор (1) необходимо отрегулировать в соответствии с размером заготовки и режущего инструмента.
- Ослабьте две гайки с накаткой (f+e) на задней стороне упора (1).

Установите упоры и прижимные устройства таким образом, чтобы они обеспечивали безопасное направление заготовки на входе и выходе машины.

- Сдвиньте упор (1) в желаемое положение. Используйте шкалу на столе (3), чтобы определить расстояние между упором (1) и центром фрезы.
- Снова затяните две гайки с накаткой сзади, чтобы зафиксировать упор (1) в этом положении.

Установка упора для обрезки, Рис. 23 + 24

- При обрезке древесины материал, выходящий из-под фрезы слева, тоньше, чем материал справа.
- Подвижный упор (2c) необходимо отрегулировать для адаптации к более тонкому материалу. Это служит для поддержки материала и обеспечивает более точную резку. Для этого ослабьте правую гайку с накаткой (f), переместите подвижный упор (2c) вперед и крепко зажмите его.

Установка прижимных планок, Рис. 25

Прижимные планки (9+2d) помогают удерживать заготовку на месте и предотвращают отдачу.

- Переместите фрезу в крайнее нижнее положение.
- Вставьте обрабатываемую заготовку и слегка прижмите прижимную планку (9+2d) к заготовке.
- Снимите заготовку.
- Установите фрезу на нужную высоту (см.: установка рабочей глубины).

Установка поперечного режущего калибра, Рис. 26

- Поперечный режущий калибр (10) перемещается горизонтально по рабочему столу и используется для выполнения кромочных и косых резок.
- Чтобы установить поперечный режущий калибр (10) на нужный угол, ослабьте стопорную гайку поперечного режущего калибра (10а) и поверните его на нужный угол. Снова затяните стопорную гайку (10а) поперечного режущего калибра.
- Всегда делайте пробную резку на куске ненужного материала, чтобы убедиться в правильности настроек.

Включение и выключение, Рис. 22

Убедитесь, что все ключи и регулировочные инструменты убраны со стола фрезера, что регулировки завершены и что все защитные крышки установлены.

Нажмите переключатель (7«I»), чтобы запустить машину. Нажмите переключатель (7«0»), чтобы остановить машину. Осторожно: Устройство немедленно начинает работать на заданной скорости.

Установка рабочей глубины (Рис. 27)

Чтобы отрегулировать или уменьшить высоту шпинделя (используется для регулировки высоты фрезы), поверните ручку (5), чтобы уменьшить или увеличить высоту по желанию. Зафиксируйте настройку, затянув зажимной винт (4).

11. Эксплуатация

- Вставьте соответствующую фрезу в приемник инструмента и закрепите ее, затянув гайку приемника инструмента.
- Отрегулируйте скорость, глубину резки, выравнивание упоров и поперечный режущий калибр.
- Убедитесь, что вы правильно установили упор подачи, чтобы он поддерживал неразрезанный материал. Отрегулируйте упор подачи, чтобы поддерживать разрезаемый материал и компенсировать удаляемый материал.
- Включите фрезу.
- Убедитесь, что заготовка плотно прижата к упору.
- Осторожно толкайте заготовку справа налево против направления вращения инструмента.
- Поддерживайте постоянную скорость подачи. Не нажимайте слишком быстро, так как это приведет к слишком сильному замедлению двигателя.

- Если вы будете продвигать ее слишком быстро, может получиться некачественная резка. Это также может привести к повреждению фрезы или двигателя.
- Если нажимать слишком медленно, на заготовке могут появиться следы ожогов.
- При работе с очень твердой древесиной и большими пропилами может потребоваться более одного рабочего этапа, чтобы достичь желаемой глубины.
- Правильная скорость подачи зависит от размера фрезы, типа материала заготовки и глубины резки. Сначала потренируйтесь на отработанном материале, чтобы подобрать правильную скорость подачи и размеры.
- Машина оснащена переключателем перегрузки для защиты двигателя. В случае перегрузки машина автоматически останавливается. Через некоторое время переключатель перегрузки можно будет сбросить.

12. Электрическое подключение

Электрический двигатель установлен и готов к работе. Подключение соответствует применимым стандартам VDE и DIN.

Электрическая сеть заказчика и используемый удлинительный кабель также должны соответствовать следующим правилам.

Поврежденные электрические соединительные кабели

Изоляция электрических соединительных кабелей часто повреждается.

Это может происходить по следующим причинам:

- Точки давления, где соединительные кабели проходят через окна или двери.
- Перегибы в местах неправильного крепления или прокладки соединительного кабеля.
- Места, где соединительные кабели были перебиты из-за наезда транспортного средства.
- Повреждение изоляции из-за выдергивания из настенной розетки.
- Трещины из-за старения изоляции.

Не используйте электрические соединительные кабели с такими дефектами, так как поврежденная изоляция представляет угрозу для жизни.

Регулярно проверяйте электрические соединительные кабели на предмет повреждений. При проверке на предмет повреждений убедитесь, что соединительные кабели отключены от электрической сети.

Электрические соединительные кабели должны соответствовать применимым стандартам VDE и DIN. Используйте соединительные кабели одного назначения.

Обозначение назначения соединительного кабеля является обязательным.

Для однофазных электродвигателей переменного тока мы рекомендуем предохранитель номиналом С 16 А или К 16 А для машин с высоким пусковым током (от 3000 Вт)!

13. Очистка

Опасность!

Перед выполнением любых работ по очистке отсоедините вилку из розетки.

- По возможности следите за тем, чтобы защитные устройства, вентиляционные отверстия и корпус двигателя были максимально очищены от пыли и грязи. Протрите устройство чистой тканью или обдуйте сжатым воздухом под низким давлением.
- Рекомендуется очищать устройство сразу после использования.
- Регулярно очищайте устройство влажной тканью с небольшим количеством мягкого мыла. Не используйте чистящие средства или растворители: они могут повредить пластиковые детали устройства. Убедитесь, что вода не может проникнуть внутрь устройства. Попадание воды в электрическое устройство увеличивает риск поражения электрическим током.

14. Хранение

Храните устройство и его принадлежности в темном, сухом, защищенном от мороза и недоступном для детей месте. Оптимальная температура хранения составляет от 5 до 30 °С. Храните инструмент в оригинальной упаковке. Накройте инструмент, чтобы защитить его от пыли и влаги. Храните руководство по эксплуатации вместе с инструментом.

15. Обслуживание

Устройство не имеет дополнительных внутренних деталей, требующих обслуживания.

- Перед каждым запуском проверяйте, что защитные устройства находятся в идеальном состоянии и работают исправно.
- Перед каждым новым запуском проверяйте все соединения и при необходимости подтягивайте их.

Информация по обслуживанию

В отношении данного изделия необходимо учитывать, что следующие детали подвержены естественному или связанному с использованием износу, и что следующие детали требуются в качестве расходных материалов.

Изнашиваемые детали*: угольные щетки, фреза

* могут не входить в комплект поставки!

Подключение и ремонт

Подключения и ремонтные работы на электрооборудовании могут выполнять только электрики.

В случае возникновения вопросов, предоставьте следующую информацию:

- Тип тока для двигателя.
- Данные машины — заводская табличка
- Данные двигателя — заводская табличка

Запасные части и аксессуары можно приобрести в нашем сервисном центре. Для этого отсканируйте QR-код на первой странице.

16. Утилизация и переработка

Информация об упаковке



Упаковочные материалы подлежат вторичной переработке. Утилизируйте упаковку экологически безопасным способом.

Примечание в соответствии с Законом об электрическом и электронном оборудовании [ElektroG]



Отходы электрического и электронного оборудования не относятся к бытовым отходам. Их необходимо собирать и утилизировать отдельно!

- Использованные батареи или аккумуляторы, которые не установлены на постоянной основе в старом устройстве, перед утилизацией необходимо извлечь неразрушающим способом. Их утилизация регулируется законом о батареях.
- Владельцы или пользователи электрических и электронных устройств обязаны по закону вернуть их после использования.
- Конечный пользователь несет ответственность за удаление своих личных данных со старого устройства, которое подлежит утилизации!
- Символ перечеркнутого мусорного бака означает, что отработанное электрическое и электронное оборудование нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами.
- Отходы электрического и электронного оборудования можно сдать бесплатно в следующих местах:
 - Общественные пункты утилизации или сбора (например, муниципальные промышленные зоны)
 - Точки продажи электроприборов (стационарные и онлайн), при условии, что продавцы обязаны принять их обратно или предлагают сделать это добровольно.
 - До трех отработанных электроприборов каждого типа с длиной ребра не более 25 сантиметров можно бесплатно вернуть производителю без предварительной покупки нового устройства у производителя или сдачи в другой авторизованный пункт приема в вашем районе.
 - Дополнительные условия возврата от производителей и дистрибьюторов можно получить в соответствующей службе поддержки клиентов.
- Если производитель доставляет новое электронное устройство в частное домохозяйство, производитель может организовать бесплатный вывоз старого электронного прибора по запросу конечного пользователя. Для этого обратитесь в сервисный центр производителя.

- Данные заявления применимы только к устройствам, установленным и продаваемым в странах Европейского Союза и подпадающим под действие Европейской директивы 2012/19/ЕС. В странах за пределами Европейского Союза могут применяться иные положения относительно утилизации электрических и электронных приборов.

17. Устранение неисправностей

В следующей таблице показаны признаки неисправностей и описаны меры по их устранению в случае, если ваша машина работает некорректно. Если вам не удалось локализовать и устранить проблему, обратитесь в сервисную мастерскую.

Неисправность	Возможная причина	Решение
Машина не включается	Напряжение электросети отсутствует.	Проверьте электропитание
	Изношены угольные щетки	Свяжитесь с сервисной мастерской клиентов
Машина автоматически выключается во время простоя	Сбой в электросети	Проверьте предохранитель со стороны электросети.
		Благодаря встроенной защите от пониженного напряжения машина не перезапускается самостоятельно и должна быть включена снова после восстановления напряжения.
Машина останавливается во время обработки	Сработала защита от перегрузки из-за затупления полотна фрезы или слишком большой скорости подачи или глубины резки.	Прежде чем продолжить работу, замените полотно или подождите, пока двигатель остынет.
Скорость падает во время обработки	Высокая степень съема стружки	Уменьшите съем стружки
	Подача на высокий уровень	Уменьшите скорость подачи
	Затупившаяся фреза	Замените фрезу
Неаккуратный рисунок резки	Затупившаяся фреза	Замените фрезу
	Неравномерная подача	Выполняйте резку с постоянным давлением и пониженной скоростью подачи
Засорен выталкиватель стружки (без извлечения)	Высокая степень съема стружки	Уменьшите съем стружки
	Затупившаяся фреза	Замените фрезу
	Древесина слишком влажная	Обработывайте только сухую древесину

ТЕХПОДДЕРЖКА И ГАРАНТИЯ

Импортер: ООО «ВсеИнструменты.ру»

Адрес: Россия, 109451, г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп.1, пом. 3

Телефон: 8 800 550 37 70

Электронная почта по общим вопросам: info@vseinstrumenti.ru

Электронная почта для официальных претензий: op@vseinstrumenti.ru

Назначенный срок службы: 5 лет

Срок гарантии: 2 года

Страна производства: Китай

Изготовитель: Qingdao Pufafu Import and Export CO., LTD

Дата производства изделия: указана на изделии

Подробная информация о сервисных центрах по РФ доступна на сайте ВсеИнструменты.ру

EU-Konformitätserklärung Originalkonformitätserklärung

EU Declaration of Conformity

Déclaration de conformité UE



Scheppach GmbH, Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen

DE	erklärt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinien und Normen für den Artikel	ES	declara la conformidad siguiente según la directiva la UE y las normas para el artículo
GB	hereby declares the following conformity under the EU Directive and standards for the following article	PT	declara o seguinte conformidade com a Directiva da UE e as normas para o seguinte artigo
FR	déclare la conformité suivante selon la directive UE et les normes pour l'article	NL	verklaart hierbij dat het volgende artikel voldoet aan de daarop betrekking hebbende EU-richtlijnen en normen
IT	dichiara la seguente conformità secondo le direttive e le normative UE per l'articolo		

Marke / Brand / Marque:

SCHEPPACH

Art.-Bezeichnung:

TISCHFRÄSMASCHINE

- HF50

Article name:

TABLE ROUTER

- HF50

Nom d'article:

DÉFONCEUSE

- HF50

Art.-Nr. / Art. no. / N° d'ident.:

5902107901

<input type="checkbox"/> 2014/29/EU	<input type="checkbox"/> 2004/22/EG	<input type="checkbox"/> 89/686/EWG_96/58/EG	<input type="checkbox"/> 2000/14/EG_2005/88/EG
<input type="checkbox"/> 2014/35/EU	<input type="checkbox"/> 2014/68/EU	<input type="checkbox"/> 90/396/EWG	Noise: measured L_{wA} = xx dB; guaranteed L_{wA} = xx dB
<input checked="" type="checkbox"/> 2014/30/EU	<input checked="" type="checkbox"/> 2011/65/EU*		Annex V
			Annex VI
<input checked="" type="checkbox"/> 2006/42/EG	Annex IV Notified Body: SGS Fimko Ltd. Notified Body No.: 0598 Certificate No.: MD-430		<input type="checkbox"/> 2016/1628/EU
			Emission. No:

Standard references:

**EN 61029-1:2009+A11:2010; EN 61029-2-8:2010;
EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021; EN 61000-3-3:2013+A1:2019; EN IEC 55014-2:2021**

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Le fabricant assume seul la responsabilité d'établir la présente déclaration de conformité.

* Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die Vorschriften der Richtlinie 2011/65/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.

The object of the declaration described above fulfils the regulations of the directive 2011/65/EU of the European Parliament and Council from 8th June 2011, on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment.

L'appareil décrit ci-dessus dans la déclaration est conforme aux réglementations de la directive 2011/65/EU du Parlement Européen et du Conseil du 8 juin 2011 visant à limiter l'utilisation de substances dangereuses dans la fabrication des appareils électriques et électroniques.

Ichenhausen, 23.10.2023

Signature / Andreas Pecher / Head of Project Management

First CE: 2023

Subject to change without notice

Documents registrar: Dawid Hudzik
Günzburger Str. 69, D-89335 Ichenhausen

Warranty GB

Apparent defects must be notified within 8 days from the receipt of the goods. Otherwise, the buyer loses its rights of claim due to such defects are invalidated. We guarantee for our machines in case of proper treatment for the time of the statutory warranty period from delivery in such a way that we replace any machine part free of charge which provably becomes unusable due to faulty material or defects of fabrication within such period of time. With respect to parts not manufactured by us we only warrant insofar as we are entitled to warranty claims against the upstream suppliers. The costs for the installation of the new parts shall be borne by the buyer. The cancellation of sale or the reduction of purchase price as well as any other claims for damages shall be excluded.

Гарантия RU

Явные дефекты должны быть заявлены в течение 8 дней с момента получения товара. В противном случае права покупателя на рекламации в связи с такими дефектами утрачивают силу. Мы гарантируем для наших машин в случае надлежащего обращения в течение гарантийного срока, установленного законом с момента поставки, что бесплатно заменим любую деталь машины, которая доказано стала непригодной к использованию вследствие дефектного материала или производственных дефектов в течение этого периода. В отношении деталей, не изготовленных нами, мы предоставляем гарантию только в той мере, в какой имеем право на гарантийные требования к вышестоящим поставщикам. Расходы по установке новых деталей несет покупатель. Отмена продажи или уменьшение покупной цены, а также любые другие требования о возмещении убытков исключаются.