

# GRAPHITE



59G718

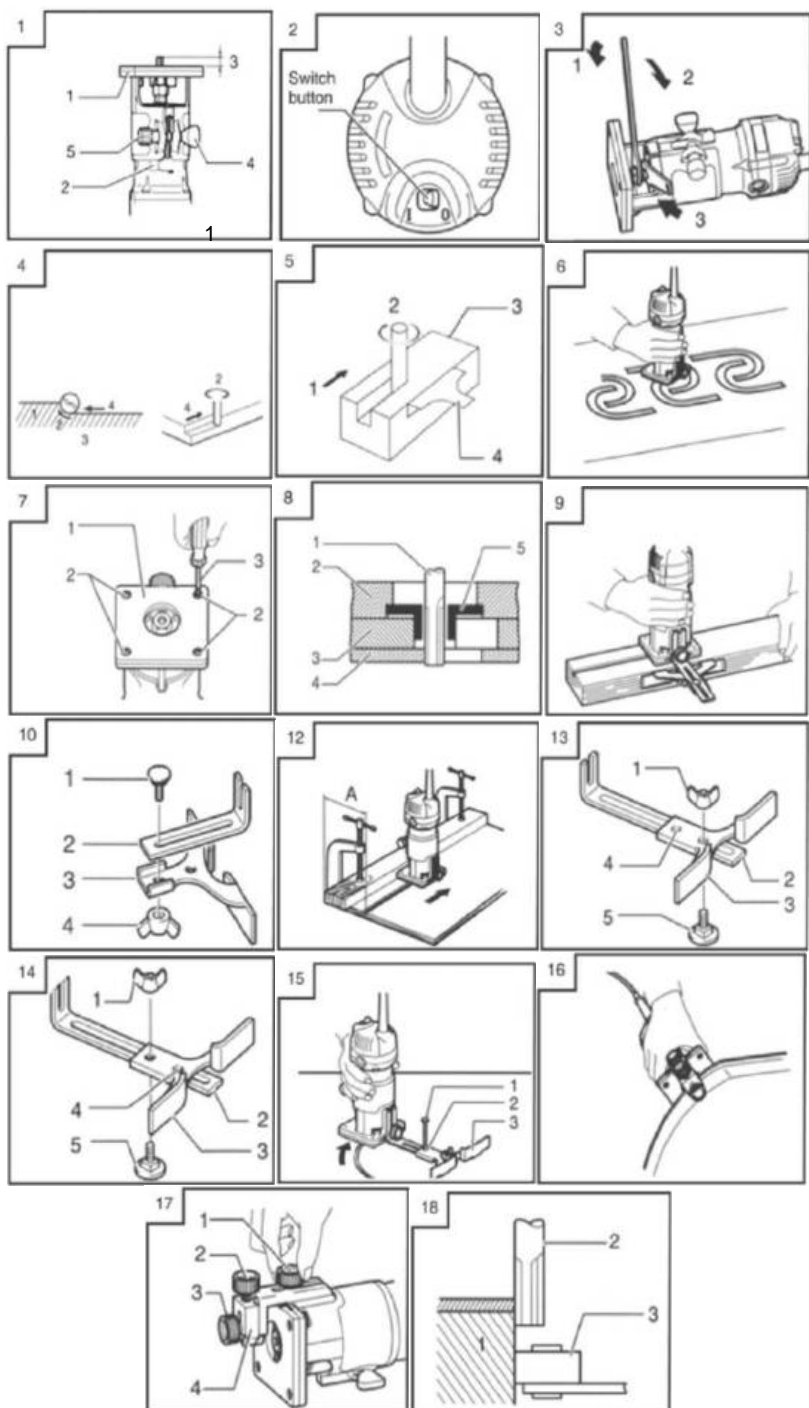
**10\*** LAT  
DOSTĘPNOŚCI  
CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Sprawdź dostępność  
części zamiennych  
do tego produktu

skanując kod QR  
lub wchodząc na  
[gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)



\* Części zamienne do tego produktu kupisz w [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl) przez min. 10 lat od jego zakupu.  
Sklep [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl) realizuje min. 95% zamówień w skali roku.



PL Instrukcja oryginalna (obsługi) .....	4
EN TRANSLATION (USER) MANUAL .....	6
DE ÜBERSETZUNG (BENUTZERHANDBUCH) .....	9
RU РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕВОДУ (ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ).....	12
HU FORDÍTÁSI (FELHASZNÁLÓI) KÉZIKÖNYV .....	14
RO MANUAL DE TRADUCERE (UTILIZATOR) .....	17
UA ПОСІБНИК З ПЕРЕКЛАДУ (КОРИСТУВАЧА).....	20
CZ PŘEKLAD (UŽIVATELSKÉ) PŘÍRUČKY .....	22
SK PREKLAD (POUŽÍVATEĽSKEJ) PRÍRUČKY .....	25
SL PREVOD (UPORABNIŠKI) PRIROČNIK .....	28
LT VERTIMO (NAUDOTOJO) VADOVAS .....	30
LV TULKOŠANAS (LIETOTĀJA) ROKASGRĀMATA .....	33
EE TÖLKIMISE (KASUTAJA) KÄSIRAAMAT .....	35
BG ПРЕВОД (РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ).....	38
HR PRIRUČNIK ZA PRIJEVOD (KORISNIK) .....	41
SR ПРИРУЧНИК ЗА ПРЕВОЂЕЊЕ (КОРИСНИК).....	43
GR ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΜΕΤΑΦΡΑΣΗΣ (ΧΡΗΣΤΗ).....	46
ES MANUAL DE TRADUCCIÓN (USUARIO) .....	49
IT MANUALE DI TRADUZIONE (UTENTE) .....	51
NL VERTALING (GEBRUIKERS)HANDLEIDING .....	54
FR MANUEL DE TRADUCTION (UTILISATEUR) .....	57

PL  
Instrukcja oryginalna (obsługi)

Trymer do krawędzi  
59G718

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

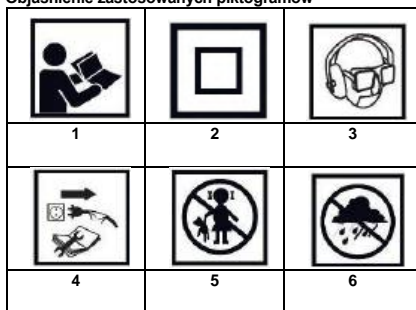
**PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA**

- Elektronarzędzie należy trzymać za izolowane powierzchnie rękojeści, gdyż frez mógłby natrafić na własny przewód sieciowy. Kontakt z przewodem sieci zasilającej może spowodować przekazanie napięcia na części metalowe urządzenia, co mogłoby spowodować porażenie prądem elektrycznym.
- Materiał przeznaczony do obróbki należy zamocować na stabilnym podłożu i zabezpieczyć przed przesunięciem za pomocą zacisków lub w inny sposób. Jeżeli obrabiany element przetrzymywany jest ręką lub przyciskany do ciała, pozostaje on niestabilny, co może skutkować utratą nad nim kontroli.
- Frezy muszą dokładnie pasować do zacisku użytkowanego elektronarzędzia. Niedopasowane narzędzie robocze do uchwyty elektronarzędzia, obraca się nierównomiernie, silnie wibruje i może spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.
- Prędkość obrotowa stosowanych narzędzi roboczych nie może być mniejsza od podanej na elektronarzędziu maksymalnej prędkości obrotowej. Obracający się z większą prędkością obrotową osprzęt, może ulec uszkodzeniu.
- Podczas pracy należy trzymać frezarkę za obie rękojeści i zadbać o stabilną pozycję pracy. Elektronarzędzie trzymane obręcz jest bezpieczniejsze.
- Nie należy dotykać obracającego się freza ani zbliżać rąk w pole jego zasięgu. Drugą ręką należy trzymać uchwyt dodatkowy. Prowadzenie urządzenia obręcz zmniejsza ryzyko skaleczenia rąk przez narzędzie robocze.
- Należy nosić osobiste wyposażenie ochronne. W zależności od rodzaju pracy, należy nosić maskę ochronną, gogle, okulary ochronne oraz ochronniki słuchu. Należy chronić oczy przed unoszącymi się w powietrzu ciałami obcymi, powstałymi w czasie pracy. Maski przeciwpyłowa zapewnia ochronę dróg oddechowych i musi filtrować powstający podczas pracy pył. Oddziaływanie hałasu przez dłuższy okres, może doprowadzić do utraty słuchu.
- Pyły niektórych gatunków drewna mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia. Bezpośredni kontakt fizyczny z pyłami może wywołać reakcje alergiczne i/lub choroby układu oddechowego operatora lub osób znajdujących się w pobliżu. Pyły drobny lub buczny uważane są za rakotwórcze.
- szczególnie w połączeniu z substancjami do obróbki drewna (impregnaty do drewna). W związku z tym zaleca się, stosowanie maski przeciwpyłowej, systemów do odciągania pyłu i odpowiedniej wentylacji.
- Należy regularnie czyścić szczeliny wentylacyjne elektronarzędzia. Dmuchawa silnika wciąga kurz do obudowy, a duże nagromadzenie pyłu może spowodować zagrożenie elektryczne. Nie należy używać elektronarzędzia w pobliżu materiałów łatwopalnych. Iskry mogą spowodować ich zapłon.
- Nie należy używać uszkodzonych i nie naostrzonych frezów. Tępe lub uszkodzone frezy zwiększają tarcie, mogą się zablokować jak również obniżają jakość obróbki materiału.
- Nie należy dotykać frezu lub tuż po zakończeniu pracy. Element ten może być silnie rozgrzany i może spowodować oparzenie.
- Elektronarzędzia należy uruchamiać przed zetknięciem freza z materiałem obrabianym. W przeciwnym wypadku istnieje niebezpieczeństwo odrzutu, gdyż użyte narzędzie zablokuje się obrabianym przedmiotem.
- Należy upewnić się, że wszystkie zaciski blokujące są zaciśnięte.
- Nigdy nie wolno montować do elektronarzędzia narzędzi roboczych innych niż zalecane przez producenta.
- Przy wymianie frezu należy upewnić się, że jego trzonek jest umocowany na głębokości, co najmniej 20 mm.
- Przed rozpoczęciem frezowania należy się upewnić czy pod materiałem obrabianym jest zachowana wolna przestrzeń, która zapobiegnie kontaktowi frezu z innymi przedmiotami.

- Należy skontrolować powierzchnię miejsca pracy. Trzeba upewnić się czy nie ma niepożądanych materiałów obcych (gwoździ, wkrętów itp.)
- Nie wolno pozostawiać włączonej frezarki bez nadzoru.
- W czasie, gdy elektronarzędzie nie jest użytkowane, zawsze powinno pozostawać odłączone od zasilania i przechowywane w miejscu zabezpieczonym przed dostępem dzieci.
- Przed przystąpieniem do wymiany narzędzia roboczego czy jakiegokolwiek czynności związanej z regulacją, konserwacją lub obsługą, zawsze należy elektronarzędzie odłączyć od zasilania.
- Do czyszczenia elektronarzędzia nie wolno stosować jakichkolwiek rozpuszczalników, które mogłyby spowodować uszkodzenie części z tworzyw sztucznych.

**UWAGA! Urządzenie służy do pracy wewnątrz pomieszczeń. Mimo zastosowania konstrukcji bezpiecznej z samego założenia, stosowania środków zabezpieczających i dodatkowych środków ochronnych, zawsze istnieje ryzyko szczałtkowe doznania urazów podczas pracy.**

**Objaśnienie zastosowanych piktogramów**



- Przeczytaj instrukcję obsługi, przestrzegaj ostrzeżeń i warunków bezpieczeństwa w niej zawartych.
- Klasa druga ochronności.
- Stosuj środki ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową).
- Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych.
- Nie dopuszczaj dzieci do narzędzia.
- Chronić przed deszczem.

**BUDOWA I ZASTOSOWANIE**

Frezarka górnowrzecionowa jest elektronarzędziem typu ręcznego, w drugiej klasie ochronności. Jest ona napędzana silnikiem komutatorowym zamontowanym pionowo w stosunku do obrabianej powierzchni. Tego typu elektronarzędzia są szeroko stosowane do wykonywania frezowania w drewnie i materiałach drewnopodobnych. Obszary ich stosowania to wykonawstwo lekkich prac stolarskich, parkieciarskich, dekoratorskich czy remontowo-budowlanych. **Nie wolno używać elektronarzędzia niezgodnie z jego przeznaczeniem.**

**OPIS STRON GRAFICZNYCH**

**Rysunek 1**

- Płytkę podstawy
- Wskaźnik głębokości
- Głębokość cięcia
- Pokrętło mocujące
- Śruba regulacji

**Rysunek 2**

- Włącznik / wyłącznik

**Rysunek 3**

- Kierunek demontażu
- Kierunek montażu
- Uchwyt

**Rysunek 4**

- Obrabiany element

2. Kierunek obrotu frezu
3. Widok z góry
4. Kierunek posuwu

#### Rysunek 5

1. Kierunek posuwu
2. Kierunek obrotu frezu
3. Obrabiany element
4. Prowadnica równoległa

#### Rysunek 7

1. Płytką podstawy
2. Wkręty
3. Wkrętak

#### Rysunek 8

1. Frez
2. Płytką podstawy
3. Szablon
4. Element obrabiany
5. Tuleja prowadząca

#### Rysunek 10

1. Śruba
2. Prowadnica
3. Prowadnica równoległa
4. Nakrętka motylkowa

#### Rysunek 11

1. Wkręt mocujący
2. Prowadnica równoległa
3. Nakrętka motylkowa
4. Płyta podstawy

#### Rysunki 13 i 14

1. Nakrętka motylkowa
2. Prowadnica
3. Prowadnica równoległa
4. Otwór centralny
5. Śruba

#### Rysunek 15

1. Gwóźdź
2. Otwór centralny
3. Prowadnica równoległa

#### Rysunek 17

1. Nakrętka mocująca (A)
2. Nakrętka regulacji
3. Nakrętka mocująca (B)
4. Prowadnica łożyskowa

#### Rysunek 18

1. Obrabiany element
2. Frez
3. Prowadnica łożyskowa

### WYPOSAŻENIE

KLUCZ PŁASKI –	2 SZT.
FREZY –	2 SZT.
TULEJA ZACISKOWA –	3 SZT.
TULEJA PROWADZĄCA –	1 SZT.
PROWADNICA PROSTA –	1 SZT.
PROWADNICA KOPIUJĄCA –	1 SZT.

### INSTRUKCJA OBSŁUGI

#### 1. Dostosowanie głębokości cięcia

Poluzuj pokrętko mocujące. Dostosuj położenie podstawy tak, aby uzyskać pożądaną głębokość cięcia. Dokręć pokrętko mocujące. (Rys 2).

#### 2. Włączanie / wyłączenie

Aby włączyć urządzenie, przesunij włącznik w pozycję „I”.

Aby wyłączyć, przesunij przycisk w pozycję „O”. (Rys 2).

#### 3. Montaż i demontaż frezów

Aby zamontować frez, umieść go w gnieździe, następnie użyj dwóch kluczy by dokręcić nakrętki dociskające. Odkręć je aby zdemontować frez (Rys 3).

#### 4. Frezowanie

- Umieść narzędzie na elemencie obrabianym tak aby frez nie stykał się z jego powierzchnią. Gdy zostanie osiągnięta pełna prędkość obrotowa, przesuwaj urządzenie w pożądanym kierunku. Upewnij się, że podczas frezowania płyta podstawy narzędzia cały czas styka się z powierzchnią obrabianego przedmiotu. Utrzymuj stałą szybkość posuwu. (Rys 4).

**UWAGA:** Zbyt szybki posuw wpłynie negatywnie na jakość obróbki, oraz może uszkodzić frez i silnik urządzenia. Zbyt wolny posuw spowoduje silne nagrzewanie się frezów, co również wpłynie negatywnie na jakość obróbki. Przed użyciem warto przetestować odpowiednią szybkość posuwu na elemencie pomocniczym.

- Jeżeli używasz prowadnic, upewnij się, że są one zainstalowane po prawej stronie względem kierunku posuwu. (Rys 5).

**UWAGA:** Zbyt duże obciążenie urządzenia spowoduje przeciążenie napędu. Maksymalna głębokość frezowania wynosi 3 milimetry. Większe głębokości osiągnąć można poprzez wielokrotne frezowanie.

#### 5. Tuleja prowadząca

- Po przelożeniu frezu przez tuleję prowadzącą możliwe jest frezowanie od szablonu (Rys 6).

- Zdejmij płytę podstawy przez poluzowanie wkrętów. Umieść tuleję prowadzącą w podstawie, następnie przymocuj płytkę podstawy mocno dokręcając wkręty

- Zamontuj szablon na obrabianym elemencie. Umieść frez w szablonie. Prowadź narzędzie wzdłuż szablonu

#### 6. Prowadnica równoległa (opcjonalna)

- Prowadnica równoległa jest przydatna przy pracy na granicy lub krawędzi elementu obrabianego (Rys 9).

- Użyj śruby oraz nakrętki motylkowej aby przymocować prowadnicę równoległą do prowadnicy (Rys 10).

- Użyj wkrętu mocującego by zamontować prowadnicę na frezarce. Aby regulować położenie prowadnicy równoległej, poluzuj nakrętkę motylkową. Po ustaleniu odpowiedniej pozycji, dokręć nakrętkę (Rys 11).

- Jeżeli odległość od krawędzi przedmiotu obrabianego jest zbyt duża aby użyć prowadnicy równoległej, należy przymocować element pomocniczy do przedmiotu obrabianego (np. prostą deskę). Następnie należy prowadzić frezarkę wzdłuż elementu pomocniczego (Rys 12).

#### 7. Frezowanie okręgu.

- Po zamontowaniu prowadnicy równoległej, możliwe jest frezowanie po okręgu. Promień okręgu, rozumiane jako dystans pomiędzy frezem a środkiem okręgu:

- Promień minimalny: 70 mm Promień maksymalny: 221 mm
- W celu wycięcia okręgu o promieniu od 70 mm do 121 mm, zamontuj prowadnicę zgodnie z Rys 13.

- W celu wycięcia okręgu o promieniu od 121 mm do 221 mm zamontuj prowadnicę zgodnie z Rys 14.

- Frezowanie po okręgu o promieniu od 172 mm do 186 mm nie jest możliwe.

- Umieść otwór centralny prowadnicy nad centralnym punktem obrabianego elementu. Przymocuj prowadnicę do elementu za pomocą gwóźdźka o wielkości mniejszej niż 6 mm przybitego przez otwór centralny. Frezować należy zgodnie z ruchem wskazówek zegara (Rys 15).

#### 8. Prowadnica łożyskowa

- W celu wygodnego operowania urządzeniem na przy pracy z meblami np. biurkami, łózkami, krzesłami itd., można użyć prowadnicy łożyskowej. Umożliwia ona precyzyjny ruch urządzenia zapewniający wysoką jakość obróbki (Rys 16).

- Użyj nakrętki mocującej (A) aby przymocować prowadnicę do płytki podstawy. Poluzuj nakrętkę (B) aby dostosować dystans pomiędzy prowadnicą a frezem. Mocno dokręć nakrętkę (B) po ustaleniu odpowiedniego położenia (Rys 17).

- Operując urządzeniem należy pewnie naciskać prowadnicę do krawędzi obrabianego elementu (Rys 18).

**UWAGA:** Przed dostosowaniem urządzenia lub funkcji należy upewnić się, że urządzenie jest wyłączone oraz odłączone od źródła prądu.

Poniżej zamieszczono legendę dla poszczególnych rysunków umieszczonych na początku instrukcji.

#### DANE ZNAMIONOWE

Frezarka krawędziowa 59G718	
Parametr	Wartość

Napięcie zasilania	230 V AC
Częstotliwość zasilania	50 Hz
Moc znamionowa	510 W
Zakres prędkości obrotowej na biegu jałowym	30000 min-1
Średnica tulei zaciskowych	Ø 6,35 mm
Klasa ochronności	II
Masa	1,64 kg
Rok produkcji	2023
59G718 oznacza zarówno typ oraz określenie maszyny	

#### DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Poziom mocy akustycznej	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Wartość przyspieszeń drgań	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informacje na temat hałasu i wibracji

Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego  $L_{pA}$  oraz poziom mocy akustycznej  $L_{WA}$  (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Drgania emitowane przez urządzenie opisano poprzez wartość przyspieszeń drgań  $a_h$  (gdzie K oznacza niepewność pomiaru).

Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego  $L_{pA}$ , poziom mocy akustycznej  $L_{WA}$  oraz wartość przyspieszeń drgań  $a_h$  zostały zmierzone zgodnie z normą EN 62841-1. Podany poziom drgań  $a_h$  może zostać użyty do porównywania urządzeń oraz do wstępnej oceny ekspozycji na drgania.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny jedynie dla podstawowych zastosowań urządzenia. Jeżeli urządzenie zostanie użyte do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, poziom drgań może ulec zmianie. Na wyższy poziom drgań będzie wpływać niewystarczająca czy zbyt rzadka konserwacja urządzenia. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować zwiększenie ekspozycji na drgania podczas całego okresu pracy.

**Aby dokładnie oszacować ekspozycję na drgania, należy uwzględnić okresy kiedy urządzenie jest wyłączone lub kiedy jest włączone ale nie jest używane do pracy. Po dokładnym oszacowaniu wszystkich czynników łączna ekspozycja na drgania może okazać się znacznie niższa.**

W celu ochrony użytkownika przed skutkami drgań należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, takie jak: cykliczna konserwacja urządzenia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk oraz właściwa organizacja pracy.

#### OCHRONA ŚRODOWISKA



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.

„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.

#### GWARANCJA I SERWIS

Serwis Centralny GTX Service Sp. z o.o. Sp.k.  
ul. Pograniczna 2/4 tel. +48 22 364 53 50 02-285 Warszawa e-mail [bok@gtxservice.com](mailto:bok@gtxservice.com)

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)  
Zeskanuj QR kod i wejdź na [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)

**GTX  
SERVICE**



#### Deklaracja zgodności WE

Producent: Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k., ul. Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Wyrób: Frezarka krawędziowa

Model: 59G718

Nazwa handlowa: GRAPHITE

Numer seryjny: 00001 + 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

**Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE**

**Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE**

**Dyrektywa RoHS 2011/65/UE zmieniona Dyrektywą 2015/863/UE**

Oraz spełnia wymagania norm:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Podpisano w imieniu:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Ul. Pograniczna 2/4

02-285 Warszawa

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX

Warszawa, 2021-05-12

EN  
**TRANSLATION (USER) MANUAL**  
Edge trimmer  
59G718

**NOTE: BEFORE PROCEEDING  
WHEN USING A POWER TOOL**

**READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY AND KEEP THEM  
FOR FUTURE REFERENCE.**

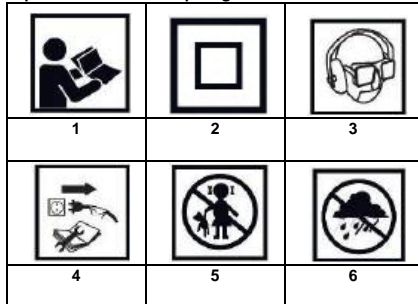
#### SAFETY REGULATIONS

- **Hold the power tool by the insulated surfaces of the handle, as the cutter could come into contact with its own mains cable.** Contact with the mains cable could result in voltage being transmitted to the metal parts of the tool, which could cause an electric shock.
- **The material to be worked must be fixed on a stable base and secured against movement by clamps or other means.** If the workpiece is held by hand or pressed against the body, it remains unstable, which may result in loss of control.
- **Cutters must fit exactly into the clamp of the power tool in use.** A mismatched cutter to the power tool clamp will rotate unevenly, vibrate strongly and may cause loss of control of the power tool.
- **The speed of the working tools used must not be lower than the maximum speed indicated on the power tool.** Attachments rotating at a higher speed may be damaged.

- **When working, hold the router by both handles and ensure a stable working position.** A power tool held with both hands is safer.
- **Do not touch the rotating cutter or bring your hands within range of it.** Hold the auxiliary handle with the other hand. Operating the machine with both hands reduces the risk of the working tool injuring your hands.
- **Personal protective equipment must be worn. Depending on the type of work, a protective mask, goggles, safety goggles and hearing protectors must be worn.** Protect your eyes from airborne foreign bodies generated during work. A dust mask provides respiratory protection and must filter out dust generated during work. Exposure to noise over a prolonged period can lead to hearing loss.
- **Dusts from certain wood species can be a health hazard.** Direct physical contact with the dusts can cause allergic reactions and/or respiratory diseases to the operator or those in the vicinity. Oak or beech dusts are considered to be carcinogenic,
- especially in combination with wood treatment substances (wood preservatives). In this respect, the use of a dust mask, dust extraction systems and adequate ventilation is recommended.
- **Clean the ventilation slots of the power tool regularly.** The motor blower draws dust into the housing and a large accumulation of dust can cause an electrical hazard. Do not use the power tool near flammable materials. Sparks may cause - them to ignite.
- **Damaged and unsharpened cutters should not be used.** Dull or damaged cutters increase friction, can become blocked as well as reduce the quality of machining the material.
- **Do not touch the cutter or just after finishing work.** This component can become very hot and may cause burns.
- **Power tools must be started up before the cutter comes into contact with the workpiece.** Otherwise there is a danger of kickback, as the tool used will lock onto the workpiece.
- Ensure that all locking clamps are tightened.
- Never attach work tools to the power tool other than those recommended by the manufacturer.
- When replacing the cutter, ensure that the shank is fixed at a depth of at least 20 mm.
- Before milling, make sure there is clearance under the workpiece to prevent the cutter coming into contact with other workpieces.
- The surface of the work area must be inspected. You need to make sure that there are no unwanted foreign materials (nails, screws, etc.).
- Do not leave a switched-on milling machine unattended.
- When the power tool is not in use, it should always be left unplugged and stored in a childproof place.
- Always unplug the power tool before changing the work tool or any adjustment, maintenance or operation.
- Do not use any solvents to clean the power tool, which could damage plastic parts.

**ATTENTION: The device is intended for indoor operation. Despite the inherently safe design, the use of safety measures and additional protective measures, there is always a risk of residual injury during operation.**

#### Explanation of the used pictograms



1. Read the operating instructions and observe the warnings and safety conditions contained therein.
2. Protection class two.
3. Wear personal protective equipment (safety goggles, ear protection, dust mask).
4. Disconnect the power cord before servicing or repairing.
5. Keep children away from the tool.
6. Protect from rain.

#### CONSTRUCTION AND APPLICATION

The router is a hand-held power tool in the second protection class. It is driven by a commutator motor mounted vertically to the surface to be machined. These types of power tools are widely used for milling in wood and wood-like materials. Areas of use include light carpentry, parquet work, decorating or renovation and construction. **Do not misuse the power tool.**

#### DESCRIPTION OF THE GRAPHIC PAGES

##### Figure 1

1. Base plate
2. Depth indicator
3. Cutting depth
4. Fixing knob
5. Adjustment screw

##### Figure 2

1. On/off switch

##### Figure 3

1. Direction of disassembly
2. Direction of installation
3. Handle

##### Figure 4

1. Workpiece
2. Direction of cutter rotation
3. View from above
4. Feed direction

##### Figure 5

1. Feed direction
2. Direction of cutter rotation
3. Workpiece
4. Parallel guide

##### Figure 7

1. Base plate
2. Screws
3. Screwdriver

##### Figure 8

1. Milling cutter
2. Base plate
3. Template
4. Workpiece
5. Guide sleeve

##### Figure 10

1. Screw
2. Guide
3. Parallel guide
4. Butterfly nut

##### Figure 11

1. Fixing screw
2. Parallel guide
3. Butterfly nut
4. Base plate

##### Figures 13 and 14

1. Butterfly nut

2. Guide
3. Parallel guide
4. Central opening
5. Screw

#### Figure 15

1. Nail
2. Central opening
3. Parallel guide

#### Figure 17

1. Fixing nut (A)
2. Adjustment nut
3. Fixing nut (B)
4. Bearing guide

#### Figure 18

1. Workpiece
2. Milling cutter
3. Bearing guide

### EQUIPMENT

FLAT KEYS -	2 PCS.
FREES -	2 PCS.
COLLET -	3 PCS.
GUIDE SLEEVE -	1 PC.
STRAIGHT RUNNER -	1 PC.
COPY GUIDE -	1 PC.

### INSTRUCTION MANUAL

#### 1. Adjusting the cutting depth

Loosen the clamping knob. Adjust the position of the base to obtain the desired depth of cut. Tighten the clamping knob. (Fig. 2).

#### 2. Switching on/off

To switch on the device, slide the switch to the "I" position.

To switch off, move the button to the "O" position. (Fig. 2).

#### 3. Installation and removal of cutters

To fit the cutter, place it in the slot, then use two spanners to tighten the clamping nuts. Unscrew them to remove the cutter (Fig 3).

#### 4. Milling

- Place the tool on the workpiece so that the cutter is not in contact with its surface. When full speed is reached, move the tool in the desired direction. Ensure that the tool base plate is in contact with the workpiece surface at all times during milling. Maintain a constant feed rate. (Fig 4).

**NOTE:** A feed rate that is too fast will negatively affect the quality of machining, and may damage the cutter and the machine motor. A feed rate that is too slow will cause the cutter to heat up severely, which will also negatively affect the quality of machining. It is a good idea to test the appropriate feed rate on an auxiliary workpiece before use.

- If you use guides, make sure they are installed on the right side relative to the feed direction. (Fig 5).

**NOTE:** Overloading the machine will overload the drive. The maximum milling depth is 3 millimetres. Greater depths can be achieved by repeated milling.

#### 5. guide sleeve

- Once the cutter has been passed through the guide sleeve, milling from the template is possible (Fig. 6).
- Remove the base plate by loosening the screws. Place the guide sleeve in the base, then fix the base plate firmly by tightening the screws
- Mount the template on the workpiece. Insert the cutter into the template. Guide the tool along the template

#### 6. parallel guide (optional)

- The parallel guide is useful when working on the border or edge of a workpiece (Fig. 9).
- Use the screw and wing nut to fix the parallel guide to the guide (Fig. 10).
- Use the clamping screw to mount the guide on the milling machine. To adjust the position of the parallel guide, loosen the wing nut. Once you have determined the correct position, tighten the nut (Fig 11).
- If the distance from the edge of the workpiece is too large to use a parallel guide, attach an auxiliary piece to the workpiece (e.g. a

straight board). Then guide the router along the auxiliary piece (Fig. 12).

#### 7. Circle milling.

- When a parallel guide is fitted, circular milling is possible. Circle radii understood as the distance between the cutter and the centre of the circle:
  - Minimum radius: 70 mm Maximum radius: 221 mm
  - To cut a circle with a radius of 70 mm to 121 mm, fit a guide as shown in Fig. 13.
  - To cut a circle with a radius of 121 mm to 221 mm, mount the guide as shown in Fig. 14.
- Milling around a circle with a radius of 172 mm to 186 mm is not possible.
- Place the centre hole of the guide over the centre point of the workpiece. Fix the guide to the workpiece with a nail less than 6mm nailed through the centre hole. Mill in a clockwise direction (Fig 15).

#### 8. bearing guide

- A bearing guide can be used for comfortable handling of the unit when working with furniture, e.g. desks, beds, chairs, etc. This enables precise movement of the unit to ensure high processing quality (Fig. 16).
- Use the fixing nut (A) to fix the guide to the base plate. Loosen the nut (B) to adjust the distance between the guide and the cutter. Tighten the nut (B) firmly once the correct position has been established (Fig 17).
- When operating the machine, press the guide securely against the edge of the workpiece (Fig. 18).

**NOTE:** Before adjusting a device or function, ensure that the device is switched off and disconnected from the power source.

Below is a legend for each of the figures at the beginning of the manual.

#### RATING DATA

Edge milling machine 59G718	
Parameter	Value
Supply voltage	230 V AC
Supply frequency	50 Hz
Rated power	510 W
Idle speed range	30000 min-1
Collet diameter	Ø 6.35 mm
Protection class	II
Mass	1.64 kg
Year of production	2023
59G718 indicates both the type and the designation of the machine	

#### NOISE AND VIBRATION DATA

Sound pressure level	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Sound power level	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vibration acceleration values	$a_n = 2.21 \text{ m/s}^2$ $K = 1.5 \text{ m/s}^2$

#### Information on noise and vibration

The noise emission level of the equipment is described by: the emitted sound pressure level  $L_{pA}$  and the sound power level  $L_{WA}$  (where K denotes measurement uncertainty). The vibrations emitted by the equipment are described by the vibration acceleration value  $a_n$  (where K is the measurement uncertainty).

The sound pressure level  $L_{pA}$ , the sound power level  $L_{WA}$  and the vibration acceleration value  $a_n$  specified in these instructions have been measured in accordance with EN 62841-1. The specified vibration level  $a_n$  can be used for comparison of equipment and for preliminary assessment of vibration exposure.

The vibration level quoted is only representative of the basic use of the unit. If the unit is used for other applications or with other work tools, the vibration level may change. Higher vibration levels will be influenced by insufficient or too infrequent maintenance of the unit. The reasons given above may result in increased vibration exposure during the entire working period.

**In order to accurately estimate vibration exposure, it is necessary to take into account periods when the device is switched off or when it is switched on but not used for work. Once all factors have**



been accurately estimated, the total vibration exposure may turn out to be much lower.

In order to protect the user from the effects of vibration, additional safety measures should be implemented, such as cyclical maintenance of the machine and working tools, securing an adequate hand temperature and proper work organisation.

#### ENVIRONMENTAL PROTECTION



Electrically-powered products should not be disposed of with household waste, but should be taken to appropriate facilities for disposal. Contact your product dealer or local authority for information on disposal. Waste electrical and electronic equipment contains environmentally unfriendly substances. Equipment that is not recycled poses a potential risk to the environment and human health.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with its registered office in Warsaw, ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter: "Grupa Topex") informs that all copyrights to the content of this manual (hereinafter: "Manual"), including, among others, its text, photographs, diagrams, drawings, as well as its composition, belong exclusively to Grupa Topex and are subject to legal protection under the Act of 4 February 1994 on Copyright and Related Rights (Journal of Laws 2006 No. 90 Poz. 631, as amended). Copying, processing, publishing, modification for commercial purposes of the entire Manual and its individual elements, without the consent of Grupa Topex expressed in writing, is strictly prohibited and may result in civil and criminal liability.

#### EC Declaration of Conformity

**Manufacturer:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Product:** Edge milling machine

**Model:** 59G718

**Trade name:** GRAPHITE

**Serial number:** 00001 + 99999

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

The product described above complies with the following documents:

**Machinery Directive 2006/42/EC**

**Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU**

**RoHS Directive 2011/65/EU as amended by Directive 2015/863/EU**

And meets the requirements of the standards:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A1:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

This declaration relates only to the machinery as placed on the market and does not include components added by the end user or carried out by him/her subsequently.

Name and address of the EU resident person authorised to prepare the technical dossier:

Signed on behalf of:  
Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna Street  
02-285 Warsaw

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Quality Officer

Warsaw, 2021-05-12

DE  
**ÜBERSETZUNG (BENUTZERHANDBUCH)**  
Kantenscheider  
59G718

**HINWEIS: BEVOR SIE FORTFAHREN  
BEI VERWENDUNG EINES ELEKTROWERKZEUGS  
LESEN SIE DIESE ANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCH UND  
BEWAHREN SIE SIE ZUM SPÄTEREN NACHSCHLAGEN AUF.**

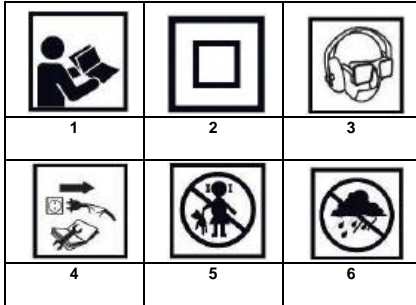
#### SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- **Halten Sie das Elektrowerkzeug an den isolierten Flächen des Griffs, da das Schneidgerät mit seinem eigenen Netzkabel in Berührung kommen könnte.** Der Kontakt mit dem Netzkabel könnte dazu führen, dass Spannung auf die Metallteile des Werkzeugs übertragen wird, was einen elektrischen Schlag verursachen könnte.
- **Das zu bearbeitende Material muss auf einer stabilen Unterlage befestigt und durch Klemmen oder andere Mittel gegen Bewegung gesichert werden.** Wird das Werkstück mit der Hand gehalten oder gegen den Körper gedrückt, bleibt es instabil, was zum Verlust der Kontrolle führen kann.
- **Die Schneidwerkzeuge müssen genau in die Klemme des verwendeten Elektrowerkzeugs passen.** Ein nicht zur Klemme des Elektrowerkzeugs passender Fräser dreht sich ungleichmäßig, vibriert stark und kann zum Verlust der Kontrolle über das Elektrowerkzeug führen.
- **Die Drehzahl der verwendeten Arbeitsgeräte darf nicht niedriger sein als die auf dem Elektrowerkzeug angegebene Höchstzahl.** Anbaugeräte, die mit einer höheren Drehzahl rotieren, können beschädigt werden.
- **Halten Sie die Oberfläche bei der Arbeit an beiden Griffen fest und sorgen Sie für eine stabile Arbeitsposition.** Ein mit beiden Händen gehaltenes Elektrowerkzeug ist sicherer.
- **Berühren Sie das rotierende Messer nicht und bringen Sie Ihre Hände nicht in dessen Reichweite.** Halten Sie den Zusatzhandgriff mit der anderen Hand fest. Wenn Sie die Maschine mit beiden Händen bedienen, verringert sich das Risiko, dass das Arbeitswerkzeug Ihre Hände verletzt.
- **Persönliche Schutzausrüstung muss getragen werden. Je nach Art der Arbeit müssen eine Schutzmaske, eine Schutzbrille, eine Schutzbrille und ein Gehörschutz getragen werden.** Schützen Sie Ihre Augen vor den bei der Arbeit entstehenden Fremdkörpern in der Luft. Eine Staubmaske dient dem Schutz der Atemwege und muss den bei der Arbeit entstehenden Staub herausfiltern. Lärmbelastung über einen längeren Zeitraum kann zu Gehörverlust führen.
- **Stäube von bestimmten Holzarten können die Gesundheit gefährden.** Der direkte physische Kontakt mit den Stäuben kann beim Bediener oder bei Personen in der Nähe allergische Reaktionen und/oder Erkrankungen der Atemwege hervorrufen. Stäube von Eiche oder Buche gelten als krebserregend.
- insbesondere in Kombination mit Holzbehandlungsmitteln (Holzschutzmitteln). In diesem Zusammenhang wird die Verwendung einer Staubmaske, von Staubabsaugsystemen und einer angemessenen Belüftung empfohlen.
- **Reinigen Sie die Lüftungsschlitze des Elektrowerkzeugs regelmäßig.** Das Motorgehäuse zieht Staub in das Gehäuse, und eine große Staubansammlung kann zu einer elektrischen Gefährdung führen. Verwenden Sie das Elektrowerkzeug nicht in der Nähe von brennbaren Materialien. Durch Funken können sie sich entzünden.
- **Beschädigte und ungeschliffene Fräser sollten nicht verwendet werden.** Stumpfe oder beschädigte Fräser erhöhen die Reibung, können blockieren und verringern die Qualität der Bearbeitung des Materials.
- **Berühren Sie das Messer nicht, auch nicht kurz nach Beendigung der Arbeit.** Dieses Bauteil kann sehr heiß werden und Verbrennungen verursachen.
- **Elektrowerkzeuge müssen in Betrieb genommen werden, bevor der Fräser mit dem Werkstück in Berührung kommt.** Andernfalls besteht die Gefahr eines Rückschlags, da sich das verwendete Werkzeug am Werkstück festsetzt.
- Stellen Sie sicher, dass alle Verriegelungsklammern fest angezogen sind.
- Befestigen Sie niemals andere als die vom Hersteller empfohlenen Arbeitsgeräte am Elektrowerkzeug.
- Achten Sie beim Auswechseln des Fräasers darauf, dass der Schaft in einer Tiefe von mindestens 20 mm befestigt wird.
- Vergewissern Sie sich vor dem Fräsen, dass unter dem Werkstück ein Freiraum vorhanden ist, damit der Fräser nicht mit anderen Werkstücken in Berührung kommt.
- Die Oberfläche des Arbeitsbereichs muss geprüft werden. Sie müssen sicherstellen, dass keine unerwünschten Fremdkörper (Nägel, Schrauben usw.) vorhanden sind.

- Lassen Sie eine eingeschaltete Fräsmaschine nicht unbeaufsichtigt.
- Wenn das Elektrowerkzeug nicht benutzt wird, sollte es immer vom Stromnetz getrennt und an einem kindersicheren Ort aufbewahrt werden.
- Ziehen Sie immer den Netzstecker des Elektrowerkzeugs, bevor Sie das Arbeitsgerät wechseln oder eine Einstellung, Wartung oder Bedienung vornehmen.
- Verwenden Sie zum Reinigen des Elektrowerkzeugs keine Lösungsmittel, die Kunststoffteile beschädigen könnten.

**ACHTUNG: Das Gerät ist für den Betrieb in Innenräumen vorgesehen. Trotz der inhärent sicheren Konstruktion, der Verwendung von Sicherheitsvorkehrungen und zusätzlichen Schutzmaßnahmen besteht während des Betriebs immer ein Restrisiko von Verletzungen.**

#### Erläuterung der verwendeten Piktogramme



1. Lesen Sie die Betriebsanleitung und beachten Sie die darin enthaltenen Warn- und Sicherheitshinweise.
2. Schutzklasse zwei.
3. Tragen Sie eine persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske).
4. Ziehen Sie das Netzkabel ab, bevor Sie das Gerät warten oder reparieren.
5. Halten Sie Kinder von dem Werkzeug fern.
6. Vor Regen schützen.

#### KONSTRUKTION UND ANWENDUNG

Die Oberfräse ist ein handgehaltenes Elektrowerkzeug der zweiten Schutzklasse. Sie wird von einem Kommutatormotor angetrieben, der senkrecht zur zu bearbeitenden Fläche angebracht ist. Diese Art von Elektrowerkzeugen wird häufig zum Fräsen von Holz und holzähnlichen Materialien verwendet. Zu den Einsatzgebieten gehören leichte Tischlerarbeiten, Parkettarbeiten, Dekorations- oder Renovierungsarbeiten und Bauarbeiten. **Verwenden Sie das Elektrowerkzeug nicht falsch.**

#### BESCHREIBUNG DER GRAFISCHEN SEITEN

##### Abbildung 1

1. Grundplatte
2. Tiefenindikator
3. Schnitttiefe
4. Fixierknopf
5. Einstellschraube

##### Abbildung 2

1. Ein/Aus-Schalter

##### Abbildung 3

1. Richtung der Demontage
2. Richtung des Einbaus
3. Handgriff

##### Abbildung 4

1. Werkstück
2. Drehrichtung des Messers
3. Blick von oben
4. Vorschubrichtung

##### Abbildung 5

1. Vorschubrichtung
2. Drehrichtung des Messers
3. Werkstück
4. Parallele Führung

##### Abbildung 7

1. Grundplatte
2. Schrauben
3. Schraubenzieher

##### Abbildung 8

1. Fräser
2. Grundplatte
3. Vorlage
4. Werkstück
5. Führungshülse

##### Abbildung 10

1. Schraube
2. Leitfaden
3. Parallele Führung
4. Schmetterlingsmutter

##### Abbildung 11

1. Fixierschraube
2. Parallele Führung
3. Schmetterlingsmutter
4. Grundplatte

##### Abbildungen 13 und 14

1. Schmetterlingsmutter
2. Leitfaden
3. Parallele Führung
4. Zentrale Öffnung
5. Schraube

##### Abbildung 15

1. Nagel
2. Zentrale Öffnung
3. Parallele Führung

##### Abbildung 17

1. Befestigungsmutter (A)
2. Einstellungsmutter
3. Befestigungsmutter (B)
4. Lagerführung

##### Abbildung 18

1. Werkstück
2. Fräser
3. Lagerführung

#### AUSRÜSTUNG

FLACHE SCHLÜSSEL -	2 STÜCK.
FREES -	2 STÜCK.
COLLET -	3 STÜCK.
GUIDE SLEEVE -	1 PC.
GERADE KUFE -	1 STK.
COPY GUIDE -	1 PC.

#### GEBRAUCHSANWEISUNG

##### 1. Einstellen der Schnitttiefe

Lösen Sie den Feststellknopf. Stellen Sie die Position der Basis ein, um die gewünschte Schnitttiefe zu erreichen. Ziehen Sie den Feststellknopf fest. (**Abb.**)

##### 2. Einschalten/Ausschalten

Um das Gerät einzuschalten, schieben Sie den Schalter auf die Position "I".

Zum Ausschalten schieben Sie die Taste auf die Position "O". (**Abb. 2).**

##### 3. Ein- und Ausbau von Messern

Zum Einsetzen des Messers setzen Sie es in den Schlitz ein und ziehen dann mit zwei Schraubenschlüsseln die Spannmutter an. Lösen Sie diese, um das Messer zu entfernen (**Abb. 3**).

#### 4. Fräsen

- Setzen Sie das Werkzeug so auf das Werkstück, dass die Schneide nicht mit der Oberfläche in Berührung kommt. Wenn die volle Drehzahl erreicht ist, bewegen Sie das Werkzeug in die gewünschte Richtung. Achten Sie darauf, dass die Grundplatte des Werkzeugs während des FräSENS immer in Kontakt mit der Werkstückoberfläche ist. Halten Sie eine konstante Vorschubgeschwindigkeit ein. (**Bild 4**).

**HINWEIS:** Eine zu hohe Vorschubgeschwindigkeit beeinträchtigt die Qualität der Bearbeitung und kann den Fräser und den Maschinenmotor beschädigen. Ein zu langsamer Vorschub führt zu einer starken Erwärmung des FräSERS, was sich ebenfalls negativ auf die Qualität der Bearbeitung auswirkt. Es ist ratsam, die geeignete Vorschubgeschwindigkeit vor der Verwendung an einem Hilfswerkstück zu testen.

- Wenn Sie Führungen verwenden, achten Sie darauf, dass diese auf der richtigen Seite in Bezug auf die Vorschubrichtung angebracht sind. (**Abb. 5**).

**HINWEIS:** Eine Überlastung der Maschine führt zu einer Überlastung des Antriebs. Die maximale Frästiefe beträgt 3 Millimeter. Größere Tiefen können durch wiederholtes FräSEN erreicht werden.

#### 5. Führungshülse

- Nachdem der Fräser durch die Führungshülse geführt wurde, kann von der Schablone aus gefräST werden (**Abb. 6**).
- Entfernen Sie die Grundplatte durch Lösen der Schrauben. Setzen Sie die Führungshülse in den Sockel ein und befestigen Sie dann die Grundplatte durch Anziehen der Schrauben.
- Befestigen Sie die Schablone auf dem Werkstück. Setzen Sie den Fräser in die Schablone ein. Führen Sie das Werkzeug entlang der Schablone

#### 6. parallele Führung (optional)

- Die Parallelführung ist nützlich, wenn Sie am Rand oder an der Kante eines Werkstücks arbeiten (**Abb. 9**).
- Befestigen Sie die Parallelführung mit der Schraube und der Flügelmutter an der Führung (**Abb. 10**).
- Verwenden Sie die Klemmschraube, um die Führung an der FräSmaschine zu befestigen. Um die Position der Parallelführung einzustellen, lösen Sie die Flügelmutter. Wenn Sie die richtige Position ermittelt haben, ziehen Sie die Mutter fest (**Abb. 11**).
- Wenn der Abstand zur Werkstückkante zu groß ist, um eine Parallelführung zu verwenden, befestigen Sie ein Hilfsteil am Werkstück (z. B. ein gerades Brett). Führen Sie dann die OberfräSE entlang des Hilfsteils (**Abb. 12**).

#### 7. Kreisfräsen.

- Wenn eine Parallelführung montiert ist, ist das ZirkularfräSEN möglich. Unter Kreisradialen versteht man den Abstand zwischen dem Fräser und dem Kreismittelpunkt:
- Minimaler Radius: 70 mm Maximaler Radius: 221 mm
- Um einen Kreis mit einem Radius von 70 mm bis 121 mm zu schneiden, bringen Sie eine Führung wie in **Abb. 13** gezeigt an.
- Um einen Kreis mit einem Radius von 121 mm bis 221 mm zu schneiden, montieren Sie die Führung wie in **Abb. 14** gezeigt.
- Das FräSEN um einen Kreis mit einem Radius von 172 mm bis 186 mm ist nicht möglich.
- Setzen Sie das Mittelloch der Führung auf den Mittelpunkt des Werkstücks. Befestigen Sie die Führung am Werkstück mit einem durch das Mittelloch geschlagenen Nagel von weniger als 6 mm. FräSEN Sie im Uhrzeigersinn (**Abb. 15**).

#### 8. Lagerführung

- Für eine komfortable Handhabung des Geräts bei der Arbeit mit Möbeln, z. B. Tischen, Betten, Stühlen usw., kann eine Lagerführung verwendet werden. Sie ermöglicht eine präzise Bewegung des Geräts, um eine hohe Bearbeitungsqualität zu gewährleisten (**Abb. 16**).
- Verwenden Sie die Befestigungsmutter (A), um die Führung an der Grundplatte zu befestigen. Lösen Sie die Mutter (B), um den Abstand zwischen der Führung und dem Messer einzustellen. Ziehen Sie die Mutter (B) fest an, sobald Sie die richtige Position erreicht haben (**Abb. 17**).

- Drücken Sie beim Betrieb der Maschine die Führung fest gegen die Werkstückkante (**Abb. 18**).

**HINWEIS:** Vergewissern Sie sich vor der Einstellung eines Geräts oder einer Funktion, dass das Gerät ausgeschaltet und von der Stromquelle getrennt ist.

Nachfolgend finden Sie eine Legende zu jeder der Abbildungen am Anfang des Handbuchs.

#### RATING-DATEN

KantenfräSmaschine 59G718	
Parameter	Wert
Versorgungsspannung	230 V AC
Netzfrequenz	50 Hz
Nennleistung	510 W
Bereich der Leerlaufdrehzahl	30000 min-1
Durchmesser der Spannzange	Ø 6,35 mm
Schutzklasse	II
Masse	1,64 kg
Jahr der Herstellung	2023
59G718 gibt sowohl den Typ als auch die Bezeichnung der Maschine an	

#### LÄRM- UND VIBRATIONS DATEN

Schalldruckpegel	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Schalleistungspegel	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Werte der Schwingungsbeschleunigung	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informationen über Lärm und Vibrationen

Der Geräuschemissionspegel des Geräts wird beschrieben durch: den emittierten Schalldruckpegel  $L_{pA}$  und den Schalleistungspegel  $L_{WA}$  (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet). Die von der Maschine ausgehenden Vibrationen werden durch den Wert der Vibrationsbeschleunigung  $a_h$  beschrieben (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet).

Der in dieser Anleitung angegebene Schalldruckpegel  $L_{pA}$ , der Schalleistungspegel  $L_{WA}$  und der Schwingungsbeschleunigungswert  $a_h$  wurden gemäß EN 62841-1 gemessen. Der angegebene Schwingungspegel  $a_h$  kann zum Vergleich von Geräten und zur vorläufigen Bewertung der Schwingungsbelastung verwendet werden. Das angegebene Vibrationsniveau ist nur repräsentativ für die grundlegende Verwendung des Geräts. Wenn das Gerät für andere Anwendungen oder mit anderen Arbeitsgeräten verwendet wird, kann sich das Vibrationsniveau ändern. Höhere Vibrationswerte werden durch eine unzureichende oder zu seltene Wartung des Geräts beeinflusst. Die oben genannten Gründe können zu einer erhöhten Vibrationsbelastung während der gesamten Arbeitsdauer führen.

**Um die Vibrationsexposition genau abzuschätzen, müssen auch die Zeiten berücksichtigt werden, in denen das Gerät ausgeschaltet ist oder wenn es zwar eingeschaltet ist, aber nicht zum Arbeiten verwendet wird. Wenn alle Faktoren genau abgeschätzt wurden, kann die Gesamtvibrationsexposition viel niedriger ausfallen.**

Um den Benutzer vor den Auswirkungen von Vibrationen zu schützen, sollten zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen ergriffen werden, wie z. B. die zyklische Wartung der Maschine und der Arbeitsgeräte, die Gewährleistung einer angemessenen Handtemperatur und eine angemessene Arbeitsorganisation.

#### SCHUTZ DER UMWELT



- Elektrisch betriebene Produkte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen einer geeigneten Einrichtung zur Entsorgung zugeführt werden. Wenden Sie sich an Ihren Händler oder die örtlichen Behörden, um Informationen zur Entsorgung zu erhalten. Elektro- und Elektronik-Altgeräte enthalten umweltschädliche Stoffe. Geräte, die nicht recycelt werden, stellen eine potenzielle Gefahr für die Umwelt und die menschliche Gesundheit dar.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością", Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (im Folgenden: "Grupa Topex") teilt mit, dass alle Urheberrechte am Inhalt dieses Handbuchs (im Folgenden: "Handbuch"), einschließlich, unter anderem, der Text, die Fotografien, die Diagramme, die Zeichnungen sowie die Zusammensetzung des Handbuchs gehören ausschließlich der Grupa Topex und unterliegen dem rechtlichen Schutz gemäß dem Gesetz vom 4. Februar 1994 über das

Urheberrecht und verwandte Rechte (Gesetzblatt 2006 Nr. 90 Poz. 631, in der geänderten Fassung). Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichung und Verändern des gesamten Handbuchs und seiner einzelnen Elemente zu kommerziellen Zwecken ist ohne die schriftliche Zustimmung von Grupa Topex strengstens untersagt und kann zivil- und strafrechtliche Konsequenzen nach sich ziehen.

## EG-Konformitätserklärung

**Hersteller:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Produkt:** Kantenfäsmaschine

**Modell:** 59G718

**Handelsname:** GRAPHITE

**Seriennummer:** 00001 + 99999

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

### Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

**Richtlinie 2014/30/EU über die elektromagnetische Verträglichkeit**

**RoHS-Richtlinie 2011/65/EU, geändert durch Richtlinie 2015/863/EU**

Und erfüllt die Anforderungen der Normen:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

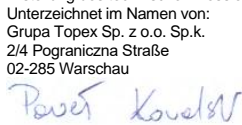
**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in der Form, in der sie in Verkehr gebracht wird, und umfasst nicht die Bauteile vom Endnutzer hinzugefügt oder von ihm nachträglich durchgeführt werden.

Name und Anschrift der in der EU ansässigen Person, die zur Erstellung des technischen Dokuments befugt ist:  
Unterzeichnet im Namen von:  
Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.  
2/4 Pograniczna Straße  
02-285 Warszawa



Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Qualitätsbeauftragter

Warschau, 2021-05-12

## RU РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕВОДУ (ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ) Кромкообрезной станок 59G718

**ВНИМАНИЕ: ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ  
ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА  
ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ И  
СОХРАНИТЕ ИХ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.**

### ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

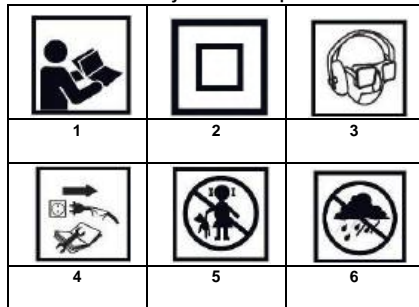
- Держите электроинструмент за изолированные поверхности рукоятки, так как резак может соприкоснуться с собственным сетевым кабелем. Контакт с сетевым кабелем может привести к передаче напряжения на металлические части инструмента, что может вызвать поражение электрическим током.
- Обрабатываемый материал должен быть закреплён на устойчивом основании и зафиксирован от перемещения зажимами или другими средствами. Если заготовка удерживается руками или прижимается к телу, она остается неустойчивой, что может привести к потере контроля.
- Фрезы должны точно подходить к зажиму используемого электроинструмента. Несоответствие фрезы зажиму электроинструмента приведет к неравномерному вращению, сильной вибрации и может привести к потере контроля над электроинструментом.

- **Скорость вращения используемых рабочих инструментов не должна быть ниже максимальной скорости, указанной на электроинструменте.** Навесное оборудование, вращающееся с более высокой скоростью, может быть повреждено.
- **При работе держите фрезер за обе ручки и обеспечьте устойчивое рабочее положение.** Электроинструмент, удерживаемый обеими руками, более безопасен.
- **Не прикасайтесь к вращающейся фрезе и не приближайте к ней руки.** Держите вспомогательную рукоятку другой рукой. Работа с машиной двумя руками снижает риск травмирования рук рабочим инструментом.
- **Необходимо использовать средства индивидуальной защиты. В зависимости от вида работ необходимо надевать защитную маску, очки, защитные очки и средства защиты органов слуха.** Защищайте глаза от инородных тел, образующихся в воздухе во время работы. Защитная маска обеспечивает защиту органов дыхания и должна отфильтровывать пыль, образующуюся во время работы. Воздействие шума в течение длительного времени может привести к потере слуха.
- **Пыль некоторых пород древесины может представлять опасность для здоровья.** Прямой физический контакт с пылью может вызвать аллергические реакции и/или респираторные заболевания у оператора или тех, кто находится поблизости. Дубовая или буковая пыль считается канцерогенной.
- особенно в сочетании с веществами для обработки древесины (антисептиками для древесины). В связи с этим рекомендуется использовать пылезащитную маску, системы пылеудаления и адекватную вентиляцию.
- **Регулярно очищайте вентиляционные отверстия электроинструмента.** Вентилятор двигателя втягивает пыль в корпус, и большое скопление пыли может стать причиной опасности поражения электрическим током. Не используйте электроинструмент вблизи легковоспламеняющихся материалов. Искры могут привести к их воспламенению.
- **Не следует использовать поврежденные и незаточенные фрезы.** Тупые или поврежденные фрезы увеличивают трение, могут засориться, а также снижают качество обработки материала.
- **Не прикасайтесь к фрезе или сразу после окончания работы.** Этот компонент может сильно нагреться и вызвать ожоги.
- **Электроинструменты должны быть запущены до того, как резец войдет в контакт с заготовкой.** В противном случае существует опасность отдачи, так как используемый инструмент будет фиксироваться на заготовке.
- Убедитесь, что все стопорные зажимы затянуты.
- Никогда не присоединяйте к электроинструменту рабочие инструменты, кроме рекомендованных производителем.
- При замене фрезы убедитесь, что хвостовик закреплен на глубине не менее 20 мм.
- Перед фрезерованием убедитесь, что под заготовкой есть свободное пространство, чтобы фреза не соприкасалась с другими заготовками.
- Необходимо осмотреть поверхность рабочей зоны. Необходимо убедиться в отсутствии нежелательных посторонних материалов (гвоздей, шурупов и т.д.).
- Не оставляйте включенный фрезерный станок без присмотра.
- Когда электроинструмент не используется, его всегда следует оставлять отключенным от сети и хранить в защищенном от детей месте.
- Всегда отключайте электроинструмент от сети перед заменой рабочего инструмента или любой настройкой, техническим обслуживанием или эксплуатацией.
- Не используйте для очистки электроинструмента растворители, которые могут повредить пластмассовые детали.

**ВНИМАНИЕ: Устройство предназначено для эксплуатации в помещении. Несмотря на изначально безопасную конструкцию, использование мер безопасности и дополнительных защитных**

мер, всегда существует риск остаточной травмы во время эксплуатации.

#### Пояснения к используемым пиктограммам



1. Прочтите инструкцию по эксплуатации и соблюдайте содержащиеся в ней предупреждения и условия безопасности.
2. Второй класс защиты.
3. Носите средства индивидуальной защиты (защитные очки, средства защиты ушей, пылезащитную маску).
4. Перед обслуживанием или ремонтом отсоедините шнур питания.
5. Не подпускайте детей к инструменту.
6. Защитите от дождя.

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Фрезер - это ручной электроинструмент второго класса защиты. Он приводится в действие двигателем с коммутатором, установленным вертикально по отношению к обрабатываемой поверхности. Эти типы электроинструментов широко используются для фрезерования в древесине и деревоподобных материалах. Области применения включают легкие столярные работы, паркетные работы, декорирование или ремонт и строительство. **Не используйте электроинструмент не по назначению.**

#### ОПИСАНИЕ ГРАФИЧЕСКИХ СТРАНИЦ

##### Рисунок 1

1. Базовая плита
2. Индикатор глубины
3. Глубина резания
4. Крепежная ручка
5. Регулировочный винт

##### Рисунок 2

1. Переключатель

##### Рисунок 3

1. Направление демонтажа
2. Направление установки
3. Ручка

##### Рисунок 4

1. Заготовка
2. Направление вращения фрезы
3. Вид сверху
4. Направление подачи

##### Рисунок 5

1. Направление подачи
2. Направление вращения фрезы

3. Заготовка

4. Параллельная направляющая

##### Рисунок 7

1. Базовая плита
2. Винты
3. Отвертка

##### Рисунок 8

1. Фрезерная фреза
2. Базовая плита
3. Шаблон
4. Заготовка
5. Направляющая втулка

##### Рисунок 10

1. Винт
2. Руководство
3. Параллельная направляющая
4. Гайка-бабочка

##### Рисунок 11

1. Крепежный винт
2. Параллельная направляющая
3. Гайка-бабочка
4. Базовая плита

##### Рисунки 13 и 14

1. Гайка-бабочка
2. Руководство
3. Параллельная направляющая
4. Центральное открытие
5. Винт

##### Рисунок 15

1. Гвоздь
2. Центральное открытие
3. Параллельная направляющая

##### Рисунок 17

1. Крепежная гайка (А)
2. Регулировочная гайка
3. Крепежная гайка (В)
4. Направляющая подшипника

##### Рисунок 18

1. Заготовка
2. Фрезерная фреза
3. Направляющая подшипника

#### ОБОРУДОВАНИЕ

ПЛОСКИЕ КЛЮЧИ -	2 ШТ.
ФРИЗ -	2 ШТ.
КОЛЛЕТ -	3 ШТ.
НАПРАВЛЯЮЩИЙ СРЕЗ -	1 ПК.
ПРЯМОЙ БЕГУНОК -	1 ПК.
РУКОВОДСТВО ПО КОПИРОВАНИЮ -	1 ПК.

#### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

##### 1. Регулировка глубины резания

Ослабьте зажимную ручку. Отрегулируйте положение основания для получения желаемой глубины реза. Затяните зажимную ручку. (рис. 2).

##### 2. Включение/выключение

Чтобы включить устройство, переведите переключатель в положение "I".

Для выключения переведите кнопку в положение "O". (рис. 2).

##### 3. Установка и снятие фрез

Чтобы установить фрезу, поместите ее в паз, затем с помощью двух гаечных ключей затяните зажимные гайки. Открутите их, чтобы снять фрезу (рис. 3).

##### 4. Фрезерование

- Установите инструмент на заготовку так, чтобы фреза не соприкасалась с ее поверхностью. При достижении полной скорости переместите инструмент в нужном направлении. Убедитесь, что опорная плита инструмента постоянно находится в контакте с поверхностью заготовки во время

фрезерования. Поддерживайте постоянную скорость подачи. (рис. 4).

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Слишком высокая скорость подачи отрицательно влияет на качество обработки и может привести к повреждению фрезы и двигателя станка. Слишком медленная скорость подачи приведет к сильному нагреву фрезы, что также негативно скажется на качестве обработки. Перед использованием целесообразно проверить соответствующую скорость подачи на вспомогательной заготовке.

- Если вы используете направляющие, убедитесь, что они установлены с правой стороны относительно направления подачи. (рис. 5).

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Перегрузка машины приведет к перегрузке привода. Максимальная глубина фрезерования составляет 3 миллиметра. Большая глубины можно достичь путем повторного фрезерования.

#### 5. направляющая втулка

- После прохождения фрезы через направляющую втулку возможно фрезерование по шаблону (рис. 6).
- Снимите опорную плиту, ослабив винты. Установите направляющую втулку в основание, затем прочно закрепите основание, затянув винты
- Установите шаблон на заготовку. Вставьте фрезу в шаблон. Направляйте инструмент вдоль шаблона

#### 6. параллельная направляющая (опция)

- Параллельная направляющая полезна при обработке границы или края заготовки (рис. 9).
- С помощью винта и барашковой гайки закрепите параллельную направляющую на направляющей (рис. 10).
- С помощью зажимного винта закрепите направляющую на фрезерном станке. Чтобы отрегулировать положение параллельной направляющей, ослабьте барашковую гайку. Определите правильное положение, затяните гайку (рис. 11).
- Если расстояние от края заготовки слишком велико для использования параллельной направляющей, прикрепите к заготовке вспомогательную деталь (например, прямую доску). Затем направьте фрезер вдоль вспомогательной детали (рис. 12).

#### 7. Круговое фрезерование.

- При установке параллельной направляющей возможно круговое фрезерование. Под радиусом окружности понимается расстояние между фрезой и центром окружности:
- Минимальный радиус: 70 мм Максимальный радиус: 221 мм
- Чтобы вырезать круг радиусом от 70 мм до 121 мм, установите направляющую, как показано на рис. 13.
- Чтобы вырезать круг радиусом от 121 мм до 221 мм, установите направляющую, как показано на рис. 14.
- Фрезерование по окружности с радиусом от 172 мм до 186 мм невозможно.
- Расположите центральное отверстие направляющей над центральной точкой заготовки. Закрепите направляющую на заготовке с помощью гвоздя менее 6 мм, забитого через центральное отверстие. Фрезеруйте по часовой стрелке (рис. 15).

#### 8. направляющая подшипника

- Для удобства перемещения устройства при работе с мебелью, например, столами, кроватями, стульями и т.д., можно использовать направляющую с подшипником. Это позволяет точно перемещать устройство для обеспечения высокого качества обработки (рис. 16).
- С помощью крепежной гайки (А) закрепите направляющую на опорной плите. Ослабьте гайку (В), чтобы отрегулировать расстояние между направляющей и фрезой. Крепко затяните гайку (В), когда будет установлено правильное положение (рис. 17).
- При работе станка плотно прижимайте направляющую к краю заготовки (рис. 18).

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Перед настройкой устройства или функции убедитесь, что устройство выключено и отсоединено от источника питания.

Ниже приведена легенда для каждого из рисунков в начале руководства.

#### РЕЙТИНГОВЫЕ ДАННЫЕ

Кромкофрезерный станок 59G718	
Параметр	ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питания	230 В ПЕРЕМЕННОГО ТОКА
Частота питания	50 Гц
Номинальная мощность	510 Вт
Диапазон холостого хода	30000 мин-1
Диаметр цапги	Ø 6,35 мм
Класс защиты	II
Масса	1,64 кг
Год производства	2023
59G718 указывает как тип, так и обозначение машины	

#### ДАННЫЕ О ШУМЕ И ВИБРАЦИИ

Уровень звукового давления	$L_{pA} = 89 \text{ дБ(А)} K= 3 \text{ дБ(А)}$
Уровень звуковой мощности	$L_{WA} = 100 \text{ дБ(А)} K= 3 \text{ дБ(А)}$
Значения виброускорения	$a_n = 2,21 \text{ м/с}^2 K= 1,5 \text{ м/с}^2$

#### Информация о шуме и вибрации

Уровень шума, излучаемого оборудованием, описывается: уровнем излучаемого звукового давления  $L_{pA}$  и уровнем звуковой мощности  $L_{WA}$  (где  $K$  обозначает неопределенность измерений). Вибрации, излучаемые оборудованием, описываются значением виброускорения  $a_n$  (где  $K$  - неопределенность измерений). Уровень звукового давления  $L_{pA}$ , уровень звуковой мощности  $L_{WA}$  и значение виброускорения  $a_n$ , указанные в данной инструкции, были измерены в соответствии с EN 62841-1. Указанный уровень вибрации  $a_n$  можно использовать для сравнения оборудования и предварительной оценки воздействия вибрации.

Указанный уровень вибрации является показателем только базового использования устройства. Если устройство используется для других целей или с другими рабочими инструментами, уровень вибрации может измениться. На более высокий уровень вибрации будет влиять недостаточное или слишком редкое техническое обслуживание устройства. Приведенные выше причины могут привести к повышенному воздействию вибрации в течение всего рабочего периода.

**Для точной оценки воздействия вибрации необходимо учитывать периоды, когда устройство выключено или когда оно включено, но не используется для работы. После точной оценки всех факторов общее воздействие вибрации может оказаться значительнее.**

Для защиты пользователя от воздействия вибрации следует применять дополнительные меры безопасности, такие как циклическое обслуживание машины и рабочих инструментов, обеспечение надлежащей температуры рук и правильная организация труда.

#### ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



- Изделия с электрическим приводом не следует выбрасывать вместе с бытовыми отходами, их следует сдавать на соответствующие предприятия для утилизации. За информацией об утилизации обращайтесь к продавцу изделия или в местные органы власти. Отходы электрического и электронного оборудования содержат небезопасные для окружающей среды вещества. Оборудование, которое не перерабатывается, представляет потенциальный риск для окружающей среды и здоровья человека.

"Группа Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa с юридическим адресом в Варшаве, ул. Pograniczna 2/4 (далее: "Группа Torhex") сообщает, что все авторские права на содержание данного руководства (далее: "Руководство"), включая, среди прочего, его текст, фотографии, диаграммы, рисунки, а также его состав, принадлежат исключительно компании Grupa Torhex и подлежат правовой охране в соответствии с Законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (Законодательный вестник 2006 года № 90 поз. 631, с изменениями). Копирование, обработка, публикация, изменение в коммерческих целях всего Руководства и его отдельных элементов без согласия компании Grupa Torhex, выраженного в письменной форме, строго запрещено и может привести к гражданской и уголовной ответственности.

**MEGJEGYZÉS: A FOLYTATÁS ELŐTT  
ELEKTROMOS SZERSZÁM HASZNÁLATAKOR  
OLVASSA EL FIGYELMESEN EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT, ÉS  
ŐRIZZE MEG A KÉSŐBBI HASZNÁLATRA.**

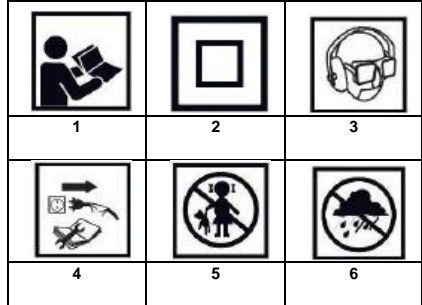
**BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK**

- Az elektromos szerszámot a fogantyú szigetelt felületeinél fogva tartsa, mivel a vágógép érintkezhet a saját hálózati kábelével. A hálózati kábelrel való érintkezés következtében feszültség kerülhet a szerszám fém részeire, ami áramütést okozhat.
- A megmunkálendő anyagot stabil alapra kell rögzíteni, és rögzítőkkal vagy más eszközökkel kell biztosítani az elmozdulás ellen. Ha a munkadarabot kézzel tartják vagy a testhez nyomják, az instabil marad, ami az irányítás elvesztéséhez vezethet.
- A vágókéseknek pontosan illeszkedniük kell a használt elektromos szerszám sorfőtájába. Az elektromos szerszám bilincséhez nem illeszkedő vágóeszköz egyenletlenül fog forogni, erősen vibrál, és az elektromos szerszám feletti irányítás elvesztését okozhatja.
- A használt munkaeszközök sebessége nem lehet kisebb, mint az elektromos szerszámon feltüntetett maximális sebesség. A nagyobb sebességgel forgó munkaeszközök megsérülhetnek.
- Munka közben tartsa a router mindkét fogantyúját, és biztosítsa a stabil munkapozíciót. A két kézzel tartott elektromos szerszám biztonságosabb.
- Ne érintse meg a forgó vágószerkezetet, és ne vigye a kezét annak hatósugarába. A másik kezével fogja meg a segédfogantyút. A gép két kézzel történő működtetése csökkenti a munkaeszköz kézsérülésének kockázatát.
- Személyi védőfelszerelést kell viselni. A munka típusától függően védőmaszkot, védőszemüveget, védőszemüveget és hallásvédőt kell viselni. Védje szemét a munka során keletkező, levegőben lévő idegen testektől. A porvédő maszk légzésvédelmet biztosít, és ki kell szűrnie a munka során keletkező port. A hosszabb ideig tartó zajnak való kitettség halláskárosodáshoz vezethet.
- Bizonyos fajokból származó porok egészségügyi kockázatot jelenthetnek. A porral való közvetlen fizikai érintkezés allergiás reakciókat és/vagy légzőszervi megbetegedéseket okozhat a kezelőnél vagy a közelben tartózkodóknál. A tölgy- vagy bükkfa pora rákkeltőnek minősül.
- Különösen fagezék anyagokkal (faanyagvédő szerekekkel) kombinálva. E tekintetben porvédő maszk, porszívó rendszer és megfelelő szellőztetés használata ajánlott.
- Rendszeresen tisztítsa meg az elektromos szerszám szellőzőnyílásait. A motorfűvő a port a házba szívja, és a nagy mennyiségű por felhalmozódása elektromos veszélyt okozhat. Ne használja az elektromos szerszámot gyúlékony anyagok közelében. A szikrák gyulladást okozhatnak - azok meggyulladását.
- Sérült és élezetlen vágóeszközöket nem szabad használni. A tompa vagy sérült maróeszközök növelik a súrlódást, eltömődhetnek, valamint csökkentik az anyag megmunkálásának minőségét.
- Ne érintse meg a vágógépet, vagy csak a munka befejezése után. Ez az alkatrész nagyon felforrósodhat, és égési sérüléseket okozhat.
- Az elektromos szerszámokat be kell indítani, mielőtt a vágógép érintkezik a munkadarabbal. Ellenkező esetben fennáll a visszarúgás veszélye, mivel a használt szerszám ráakad a munkadarabra.
- Győződjön meg róla, hogy minden rögzítő bilincs meg van húzva.
- Soha ne csatlakoztasson az elektromos szerszámhoz a gyártó által javasoltaktól eltérő munkaeszközöket.
- A marógép cseréjekor ügyeljen arra, hogy a szárat legalább 20 mm mélyen rögzítse.
- Marás előtt győződjön meg arról, hogy a munkadarab alatt van-e szabad tér, hogy a maró ne érintkezzen más munkadarabokkal.
- A munkaterület felületét ellenőrizni kell. Meg kell győződni arról, hogy nincsenek-e rajta nem kívánt idegen anyagok (szögek, csavarok stb.).

- Bekapcsolt marógépet ne hagyjon felügyelet nélkül.
- Amikor az elektromos szerszámot nem használják, mindig kihúzva kell hagyni, és gyermekbiztos helyen kell tárolni.
- A munkaeszköz cseréje, illetve bármilyen beállítás, karbantartás vagy művelet előtt mindig húzza ki az elektromos szerszámot a hálózatról.
- Ne használjon oldószerkeket az elektromos szerszám tisztításához, mert azok károsíthatják a műanyag alkatrészeket.

**FIGYELEM: A készülék beltéri használatra készült. Az eredményes biztonságos kialakítás, a biztonsági intézkedések és a további védőintézkedések alkalmazása ellenére a működés során mindig fennáll a maradék sérülés veszélye.**

**A használt piktogramok magyarázata**



1. Olvassa el a használati utasítást, és tartsa be az abban szereplő figyelmeztetéseket és biztonsági feltételeket.
2. Kettes védelmi osztály.
3. Viseljen egyéni védőfelszerelést (védőszemüveg, fülvédő, porvédő maszk).
4. A szervizelés vagy javítás előtt húzza ki a tápkábelt.
5. Tartsa távol a gyermekeket a szerszámtól.
6. Véd az esőtől.

**FELÉPÍTÉS ÉS ALKALMAZÁS**

A router a második védelmi osztályba tartozó kézi elektromos szerszám. Megmunkálendő felületre függőlegesen szerelt kommutátoros motor hajtja. Az ilyen típusú elektromos szerszámokat széles körben használnak fában és fához hasonló anyagokban történő maráshoz. A felhasználási területek közé tartoznak a könnyű ácsmunkák, parkettázási munkák, a díszítés vagy felújítás és az építőipar. **Ne használja vissza az elektromos szerszámot.**

**A GRAFIKUS OLDALAK LEÍRÁSA**

**1. ábra**

1. Alaplemez
2. Mélységjelző
3. Vágási mélység
4. Rögzítő gomb
5. Beállítócsavar

**2. ábra**

1. Be-/kikapcsoló

**3. ábra**

1. A szétszerelés iránya
2. A telepítés iránya
3. Fogantyú

**4. ábra**

1. Munkadarab
2. A vágó forgásiránya
3. Klátás felülről
4. Táplálási irány

**5. ábra**

1. Táplálási irány
2. A vágó forgásiránya
3. Munkadarab
4. Párhuzamos útmutató

#### 7. ábra

1. Alaplemez
2. Csavarok
3. Csavarhúzó

#### 8. ábra

1. Marómaró
2. Alaplemez
3. Sablon
4. Munkadarab
5. Vezető hüvely

#### 10. ábra

1. Csavar
2. Útmutató
3. Párhuzamos útmutató
4. Pillangó anya

#### 11. ábra

1. Rögzítő csavar
2. Párhuzamos útmutató
3. Pillangó anya
4. Alaplemez

#### 13. és 14. ábra

1. Pillangó anya
2. Útmutató
3. Párhuzamos útmutató
4. Központi nyitás
5. Csavar

#### 15. ábra

1. Köröm
2. Központi nyitás
3. Párhuzamos útmutató

#### 17. ábra

1. Rögzítőanya (A)
2. Beállítóanya
3. Rögzítőanya (B)
4. Csapágyvezető

#### 18. ábra

1. Munkadarab
2. Marómaró
3. Csapágyvezető

#### FELSZERELÉS

FLAT KEYS -	2 DB.
FREES -	2 DB.
COLLET -	3 DB.
VEZETŐLEVÉL -	1 DB.
EGYENES FUTÓ -	1 PC.
MÁSOLAT ÚTMUTATÓ -	1 PC.

#### HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

##### 1. A vágási mélység beállítása

Lazítsa meg a szorítógombot. Állítsa be a talp helyzetét a kívánt vágási mélység eléréséhez. Húzza meg a szorítógombot. (Ábra.)

##### 2. Be-/kikapcsolás

A készülék bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolót "I" állásba.

Kikapcsoláshoz állítsa a gombot az "O" állásba. (2. ábra.)

##### 3. Vágóeszközök beszerelése és eltávolítása

A vágógépp felszereléséhez helyezze azt a nyílásba, majd két villáskulccsal húzza meg a rögzítőanyákat. Csavarja ki őket a vágófej eltávolításához (3. ábra).

##### 4. Marás

- Helyezze a szerszámot a munkadarabra úgy, hogy a maró nem érintkezik a felületével. A teljes sebesség elérésekor mozgassa a szerszámot a kívánt irányba. Ügyeljen arra, hogy a szerszám alaplemeze marás közben mindig érintkezzen a munkadarab felületével. Tartson állandó előtolási sebességet. (4. ábra).

**MEGJEGYZÉS:** A túl gyors előtolási sebesség negatívan befolyásolja a megmunkálás minőségét, és károsíthatja a marót és a gép motorját. A túl lassú előtolási sebesség a marógép erős felmelegedését okozza, ami szintén negatívan befolyásolja a megmunkálás minőségét. Használat előtt érdemes a megfelelő előtolási sebességet egy segédmunkadarabon tesztelni.

- Ha vezetőket használ, győződjön meg róla, hogy azok a megfelelő oldalon vannak felszerelve az adagolási irányhoz képest. (5. ábra).

**MEGJEGYZÉS:** A gép túlterhelése túlterheli a meghajtót. A maximális marási mélység 3 milliméter. Nagyobb mélységeket ismételt marással lehet elérni.

#### 5. vezetőhüvely

- Miután a marógép áthaladt a vezetőhüvelyen, a sablonról lehet marni (6. ábra).
- A csavarok megállításával távolítsa el az alaplemezt. Helyezze a vezetőhüvelyt a talpba, majd a csavarok meghúzásával rögzítse az alaplemezt.
- Szerelje fel a sablont a munkadarabra. Helyezze be a vágógépet a sablonba. Vezesse a szerszámot a sablon mentén

#### 6. párhuzamos vezető (opcionális)

- A párhuzamos vezető hasznos, ha a munkadarab szélén vagy szélén dolgozik (9. ábra).
- A csavarral és a szárnyas anyával rögzítse a párhuzamos vezetőt a vezetőhöz (10. ábra).
- A rögzítőcsavarral rögzítse a vezetőt a marógépre. A párhuzamos vezető pozíciójának beállításához lazítsa meg a szárnyas anyát. Miután meghalározta a helyes pozíciót, húzza meg az anyát (11. ábra).
- Ha a munkadarab szélétől való távolság túl nagy ahhoz, hogy párhuzamos vezetőt használjon, rögzítsen egy segédadarabot a munkadarabhoz (pl. egy egyenes deszkát). Ezután vezesse a marógépet a segédadarab mentén (12. ábra).

#### 7. Körmarás.

- Ha párhuzamos vezetőt szerelnek fel, körkörös marás lehetséges. A körsugár a marógép és a kör középpontja közötti távolsággént értendő:
  - Minimális sugár: 70 mm Maximális sugár: 221 mm
  - Egy 70 mm és 121 mm közötti sugárú kör vágásához illeszzen be egy vezetőt a 13. ábrán látható módon.
  - A 121 mm és 221 mm közötti sugárú kör vágásához szerelje fel a vezetőt a 14. ábrán látható módon.
  - A 172 mm és 186 mm közötti sugárú kör körül marás nem lehetséges.
- Helyezze a vezető középső furatát a munkadarab középpontja fölé. Rögzítse a vezetőt a munkadarabhoz egy 6 mm-nél kisebb szöggel, amelyet a középső lyukon keresztül szögeljen be. Marjon az áramutató járásával megegyező irányban (15. ábra).

#### 8. csapágyvezetés

- A készülék kényelmes kezeléséhez a csapágyvezetés használható bútorok, pl. íróasztalok, ágyak, székek stb. esetén. Ez lehetővé teszi az egység pontos mozgását a magas feldolgozási minőség biztosítása érdekében (16. ábra).
- A rögzítőanyával (A) rögzítse a vezetőt az alaplemezhez. Lazítsa meg az anyát (B) a vezető és a vágógép közötti távolság beállításához. A helyes pozíció beállítása után húzza meg erősen az anyát (B) (17. ábra).
- A gép működtetésekor a vezetőt szorosan nyomja a munkadarab széléhez (18. ábra).

**MEGJEGYZÉS:** Egy eszköz vagy funkció beállítása előtt győződjön meg arról, hogy a készülék ki van kapcsolva és le van választva az áramforrásról.

Az alábbiakban a kézikönyv elején található egyes ábrákhoz tartozó legendát találja.

#### ÉRTÉKELÉSI ADATOK

Élmarógép 59G718	
Paraméter	Érték
Tápfeszültség	230 V AC
Ellátási frekvencia	50 Hz
Névleges teljesítmény	510 W
Üresjárati fordulatszám-tartomány	30000 min-1



Hüvely átmérője	Ø 6,35 mm
Védelmi osztály	II
Tömeg	1,64 kg
A gyártás éve	2023
59G718 a gép típusát és megnevezését is jelzi.	

#### ZAJ- ÉS REZGÉSI ADATOK

Hangnyomásszint	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hangteljesítményszint	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Rezgésgyorsulási értékek	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### A zajjal és rezgéssel kapcsolatos információk

A berendezés zajkibocsátási szintjét a következőkkel írják le: a kibocsátott hangnyomásszint  $L_{pA}$  és a hangteljesítményszint  $L_{WA}$  (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli). A berendezés által kibocsátott rezgéseket az  $a_n$  rezgésgyorsulási érték írja le (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli).

Az ebben az útmutatóban megadott  $L_p$  hangnyomásszintek, az  $L_w$  hangteljesítményszintek, és az  $a_n$  rezgésgyorsulási értékek az EN 62841-1 szabványnak megfelelően mérték. A megadott  $a_n$  rezgésszint a használható a berendezések összehasonlításához és a rezgésepozíció előzetes értékeléséhez.

A megadott rezgésszint csak a készülék alapvető használatára jellemző. Ha a készüléket más alkalmazásokhoz vagy más munkaeszközökkel együtt használják, a rezgésszint változhat. A magasabb rezgésszintet az egység elégtelen vagy túl ritkán végzett karbantartása befolyásolja. A fent említett okok a teljes munkaidő alatt megnövekedett rezgés kitettséget eredményezhetnek.

**A rezgésepozíció pontos becsüléséhez figyelembe kell venni azokat az időszakokat, amikor a készülék ki van kapcsolva, vagy amikor be van kapcsolva, de nem használják munkára. Ha minden tényezőt pontosan megbecsültünk, a teljes rezgésepozíció sokkal alacsonyabbnak bizonyulhat.**

A vibráció hatásaitól való védelem érdekében további biztonsági intézkedéseket kell bevezetni, mint például a gép és a munkaeszközök ciklikus karbantartása, a megfelelő kézhőmérséklet biztosítása és a megfelelő munkaszervezés.

#### KÖRNYEZETVÉDELEM



Az elektromos meghajtású termékeket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani, hanem megfelelő létesítményekben kell vinni ártalmatlanításra. Az ártalmatlanítással kapcsolatos információkért forduljon a termék kereskedőjéhez vagy a helyi hatósághoz. Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékai környezetkárosító anyagokat tartalmaznak. Az újrahasznosításra nem kerülő berendezések potenciális veszélyt jelentenek a környezetre és az emberi egészségre.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, székhelye Varsó, ul. Pograniczna 2/4 (a továbbiakban: "Grupa Topex") tájékoztat, hogy a jelen kézikönyv (a továbbiakban: "kézikönyv") tartalmaz valamennyi szerzői joga, beleértve többek között. A kézikönyv szövege, fényképei, ábrái, rajzai, valamint a kézikönyv összetétele kizárólag a Grupa Topex tulajdonát képezik, és a szerzői és szomszédos jogokról szóló, 1994. február 4-i törvény (a 2006. évi 90. sz. Poz. 631. sz. törvénycikk, módosított változat) értelmében jogi védelem alatt állnak. A kézikönyv egészének és egyes elemeinek másolása, feldolgozása, közzététele, kereskedelmi célú módosítása a Grupa Topex írásban kifejezett hozzájárulása nélkül szigorúan tilos, és polgári és büntetőjogi felelősségre vonást vonhat maga után.

#### EK-megfelelőségi nyilatkozat

Gyártó: Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Termék: Szélmárógép

Modell: 59G718

Kereskedelmi név: GRAPHITE

Sorozatszám: 00001 + 99999

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki.

A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

Gépekről szóló 2006/42/EK irányelv

Elektromágneses összeférhetőségi irányelv 2014/30/EU

A 2015/863/EU irányelvvel módosított 2011/65/EU RoHS irányelv

És megfelel a szabványok követelményeinek:

EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;

IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;

IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017

Ez a nyilatkozat csak a forgalomba hozott gépre vonatkozik, és nem terjed ki az alkatrészekre.

A végfelhasználó által hozzáadott vagy általa utólagosan elvégzett.

A műszaki dokumentáció elkészítésére jogosult, az EU-ban illetőséggel rendelkező személy neve és címe:

Aláírva a következők nevében:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna utca

02-285 Varsó

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP minőségügyi tisztviselő

Varsó, 2021-05-12

#### RO MANUAL DE TRADUCERE (UTILIZATOR)

Trimmer pentru margini

59G718

**NOTĂ: ÎNAINTE DE A CONTINUA  
ATUNCI CÂND SE UTILIZEAZĂ O UNEALTĂ ELECTRICĂ  
CITIȚI CU ATENȚIE ACESTE INSTRUCȚIUNI ȘI PĂSTRAȚI-LE  
PENTRU REFERINȚE ULTERIOARE.**

#### NORME DE SIGURANȚĂ

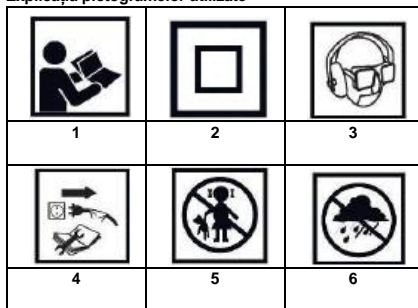
- **Țineți scula electrică de suprafețe izolate ale mânerului, deoarece dispozitivul de tăiere ar putea intra în contact cu propriul cablu de alimentare.** Contactul cu cablul de rețea ar putea duce la transmiterea tensiunii către părțile metalice ale sculei, ceea ce ar putea provoca un șoc electric.
- **Materialul care urmează să fie prelucrat trebuie fixat pe o bază stabilă și asigurat împotriva mișcărilor prin cleme sau alte mijloace.** Dacă piesa de prelucrat este ținută cu mâna sau presată de corp, aceasta rămâne instabilă, ceea ce poate duce la pierderea controlului.
- **Frezele trebuie să se potrivească exact în clema sculei electrice utilizate.** O freză nepotrivită cu clema sculei electrice se va roti neuniform, va vibra puternic și poate cauza pierderea controlului sculei electrice.
- **Viteza sculelor de lucru utilizate nu trebuie să fie mai mică decât viteza maximă indicată pe scula electrică.** Accesoriile care se rotește la o viteză mai mare pot fi deteriorate.
- **Atunci când lucrați, țineți routerul de ambele mâneruri și asigurați o poziție de lucru stabilă.** O unealtă electrică ținută cu ambele mâini este mai sigură.
- **Nu atingeți dispozitivul de tăiere rotativ și nu vă apropiați mâinile de acesta.** Țineți mânerul auxiliar cu cealaltă mână. Operarea mașinii cu ambele mâini reduce riscul ca aunealta de lucru să vă rănească mâinile.
- **Trebuie purtat echipament individual de protecție. În funcție de tipul de muncă, trebuie purtate o mască de protecție, ochelari de protecție, ochelari de protecție și protecții auditive.** Protejați-vă ochii de corpurile străine în suspensie în aer generate în timpul lucrului. O mască de protecție împotriva prafului asigură protecția respiratorie și trebuie să filtreze praful generat în timpul lucrului. Expunerea la zgomet pe o perioadă îndelungată poate duce la pierderea auzului.
- **Pulberile provenite de la anumite specii de lemn pot reprezenta un pericol pentru sănătate.** Contactul fizic direct cu pulberile poate provoca reacții alergice și/sau boli respiratorii operatorului sau celor din apropiere. Pulberile de stejar sau fag sunt considerate cancerigene.
- **În special în combinație cu substanțe de tratare a lemnului (conservați pentru lemn).** În acest sens, se recomandă utilizarea

unei măști de protecție împotriva prafului, a unor sisteme de aspirare a prafului și a unei ventilații adecvate.

- **Curățați cu regularitate fantele de ventilație ale sculei electrice.** Suflanța motorului atrage praful în carcasă, iar o acumulare mare de praf poate provoca un pericol electric. Nu utilizați scula electrică în apropierea materialelor inflamabile. Scântelele pot provoca - le să se aprindă.
- **Nu trebuie utilizate freze deteriorate și neascuțite.** Frezele tocite sau deteriorate măresc frecarea, se pot bloca, precum și reduc calitatea prelucrării materialului.
- **Nu atingeți dispozitivul de tăiere sau imediat după ce ați terminat lucrarea.** Această componentă poate deveni foarte fierbinte și poate provoca arsuri.
- **Unelte electrice trebuie pornite înainte ca dispozitivul de tăiere să intre în contact cu piesa de lucru.** În caz contrar, există pericolul de recul, deoarece uneltele utilizate se va bloca pe piesa de prelucrat.
- Asigurați-vă că toate clemele de blocare sunt strânse.
- Nu atingeți niciodată la scula electrică alte unelte de lucru decât cele recomandate de producător.
- Atunci când înlocuiți freza, asigurați-vă că tija este fixată la o adâncime de cel puțin 20 mm.
- Înainte de a freza, asigurați-vă că există spațiu liber sub piesa de prelucrat pentru a preveni contactul frezei cu alte piese de prelucrat.
- Suprafața zonei de lucru trebuie inspectată. Trebuie să vă asigurați că nu există materiale străine nedorite (cuie, șuruburi etc.).
- Nu lăsați nesupravegheată o mașină de frezat pornită.
- Atunci când scula electrică nu este utilizată, aceasta trebuie lăsată întotdeauna scoasă din priză și depozitată într-un loc sigur pentru copii.
- Scoateți întotdeauna din priză scula electrică înainte de a schimba scula de lucru sau de orice operațiune de reglare, întreținere sau operare.
- Nu utilizați solvenți pentru a curăța scula electrică, care ar putea deteriora piesele din plastic.

**ATENȚIE: Aparatul este destinat funcționării în interior. În ciuda designului intrinsec sigur, a utilizării măsurilor de siguranță și a măsurilor de protecție suplimentare, există întotdeauna un risc de rănire reziduală în timpul funcționării.**

#### Explicația pictogramelor utilizate



1. Citiți instrucțiunile de utilizare și respectați avertismentele și condițiile de siguranță cuprinse în acestea.
2. Clasa de protecție II.
3. Purtați echipament de protecție personală (ochelari de protecție, protecție pentru urechi, mască de protecție împotriva prafului).
4. Deconectați cablul de alimentare înainte de a efectua lucrări de întreținere sau reparații.
5. Țineți copiii departe de sculă.
6. Protejați de ploaie.

#### CONSTRUCȚIE ȘI APLICARE

Ruterul este o unealtă electrică portabilă din a doua clasă de protecție. Acesta este acționat de un motor cu colector montat vertical față de

suprafața care urmează să fie prelucrată. Aceste tipuri de unelte electrice sunt utilizate pe scară largă pentru frezarea în lemn și în materiale similare lemnului. Domeniile de utilizare includ tâmplăria ușoară, lucrările de parchet, decorarea sau renovarea și construcțiile. **Nu folosiți în mod necorespunzător scula electrică.**

#### DESCRIEREA PAGINILOR GRAFICE

##### Figura 1

1. Placă de bază
2. Indicator de adâncime
3. Adâncimea de tăiere
4. Buton de fixare
5. Șurub de reglare

##### Figura 2

1. Comutator pornit/oprit

##### Figura 3

1. Direcția de dezasamblare
2. Direcția de instalare
3. Mâner

##### Figura 4

1. Piesa de prelucrat
2. Direcția de rotație a cuțitului
3. Vedere de sus
4. Direcția de alimentare

##### Figura 5

1. Direcția de alimentare
2. Direcția de rotație a cuțitului
3. Piesa de prelucrat
4. Ghid paralel

##### Figura 7

1. Placă de bază
2. Șuruburi
3. Șurubelniță

##### Figura 8

1. Freză de frezat
2. Placă de bază
3. Șablon
4. Piesa de prelucrat
5. Manșon de ghidare

##### Figura 10

1. Șurub
2. Ghid
3. Ghid paralel
4. Piuliță fluture

##### Figura 11

1. Șurub de fixare
2. Ghid paralel
3. Piuliță fluture
4. Placă de bază

##### Figurile 13 și 14

1. Piuliță fluture
2. Ghid
3. Ghid paralel
4. Deschidere centrală
5. Șurub

##### Figura 15

1. Unghii
2. Deschidere centrală
3. Ghid paralel

##### Figura 17

1. Piuliță de fixare (A)
2. Piuliță de reglare

3. Piuliță de fixare (B)
4. Ghidaj pentru rulmenți

**Figura 18**

1. Piesa de prelucrat
2. Freză de frezat
3. Ghidaj pentru rulmenți

#### ECHIPAMENTE

ONE PLANE -	2 BUCĂȚI.
FREES -	2 BUCĂȚI.
COLLET -	3 BUCĂȚI.
GUIDE SLEEVE -	1 PC.
ALERGĂTOR DREPT -	1 PC.
COPY GUIDE -	1 PC.

#### MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

##### 1. Reglarea adâncimii de tăiere

Slăbiți butonul de strângere. Reglați poziția bazei pentru a obține adâncimea de tăiere dorită. Strângeți butonul de prindere. (Fig. 2).

##### 2. Pornirea/oprirea

Pentru a porni dispozitivul, glesați comutatorul în poziția "I".

Pentru a opri, deplasați butonul în poziția "O". (Fig. 2).

##### 3. Montarea și demontarea tăietorilor

Pentru a monta dispozitivul de tăiere, plasați-l în fantă, apoi folosiți două chei pentru a strânge piulițele de fixare. Deșurubați-le pentru a scoate dispozitivul de tăiere (Fig. 3).

##### 4. Frezare

Așezați scula pe piesa de prelucrat astfel încât tăișul să nu fie în contact cu suprafața acesteia. Când este atinsă viteza maximă, deplasați scula în direcția dorită. Asigurați-vă că placa de bază a sculei este în contact cu suprafața piesei de prelucrat în permanență în timpul frezării. Mențineți o viteză de avans constantă. (Fig. 4)

**NOTĂ:** O viteză de avans prea mare va afecta negativ calitatea prelucrării și poate deteriora dispozitivul de tăiere și motorul mașinii. O rată de avans prea lentă va determina încălzirea severă a frezei, ceea ce va afecta, de asemenea, negativ calitatea prelucrării. Este o idee bună să testați rata de avans adecvată pe o piesă auxiliară înainte de utilizare.

Dacă utilizați ghidaje, asigurați-vă că acestea sunt instalate pe partea dreaptă în raport cu direcția de alimentare. (Fig. 5).

**NOTĂ:** Supraîncărcarea mașinii va supraîncărca unitatea. Adâncimea maximă de frezare este de 3 milimetri. Adâncimi mai mari pot fi obținute prin frezări repetate.

##### 5. Mașon de ghidare

Odată ce freza a fost trecută prin mașonul de ghidare, este posibilă frezarea din șablon (Fig. 6).

Îndepărtați placa de bază prin slăbirea șuruburilor. Așezați mașonul de ghidare în bază, apoi fixați ferm placa de bază prin strângerea șuruburilor

Montați șablonul pe piesa de prelucrat. Introduceți freza în șablon. Ghidați scula de-a lungul șablonului

##### 6. ghidaj paralel (opțional)

Ghidajul paralel este util atunci când se lucrează pe marginea sau pe marginea unei piese de prelucrat (Fig. 9).

Folosiți șurubul și piulița cu aripă pentru a fixa ghidajul paralel la ghidaj (Fig. 10).

Folosiți șurubul de prindere pentru a monta ghidajul pe mașina de frezat. Pentru a regla poziția ghidajului paralel, slăbiți piulița cu aripă. După ce ați determinat poziția corectă, strângeți piulița (Fig. 11).

Dacă distanța de la marginea piesei de prelucrat este prea mare pentru a utiliza un ghidaj paralel, atașați o piesă auxiliară la piesa de prelucrat (de exemplu, o placă dreaptă). Apoi ghidați routerul de-a lungul piesei auxiliare (Fig. 12).

##### 7. Frezare circulară.

Atunci când este montat un ghidaj paralel, este posibilă frezarea circulară. Raza cercului înțelesă ca distanța dintre freză și centrul cercului:

Raza minimă: 70 mm Raza maximă: 221 mm

Pentru a tăia un cerc cu o rază de 70 mm până la 121 mm, montați un ghidaj așa cum se arată în figura 13.

Pentru a tăia un cerc cu o rază de 121 mm până la 221 mm, montați ghidajul așa cum se arată în Fig. 14.

- Nu este posibilă frezarea în jurul unui cerc cu o rază cuprinsă între 172 mm și 186 mm.
- Așezați orificiul central al ghidajului peste punctul central al piesei de prelucrat. Fixați ghidajul pe piesa de prelucrat cu un cui mai mic de 6 mm înfipit prin gaura centrală. Frezați în sensul acelor de ceasornic (Fig. 15).

#### 8. Ghidajul rulmentului

Un ghidaj al rulmentului poate fi utilizat pentru o manevrare confortabilă a unității atunci când se lucrează cu mobilier, de exemplu birouri, paturi, scaune etc. Aceasta permite o mișcare precisă a unității pentru a asigura o calitate ridicată a prelucrării (Fig. 16).

Folosiți piulița de fixare (A) pentru a fixa ghidajul pe placa de bază. Slăbiți piulița (B) pentru a regla distanța dintre ghidaj și dispozitivul de tăiere. Strângeți ferm piulița (B) după ce a fost stabilită poziția corectă (Fig. 17).

Atunci când folosiți mașina, apăsați bine ghidajul împotriva marginii piesei de prelucrat (Fig. 18).

**NOTĂ:** Înainte de a regla un dispozitiv sau o funcție, asigurați-vă că dispozitivul este oprit și deconectat de la sursa de alimentare.

Mai jos este prezentată o legendă pentru fiecare dintre figurile de la începutul manualului.

#### DATE DE CALIFICARE

Mașină de frezat margini 59G718	
Parametru	Valoare
Tensiunea de alimentare	230 V AC
Frecvența de alimentare	50 Hz
Putere nominală	510 W
Gama de viteze de ralanti	30000 min-1
Diametrul colletului	Ø 6,35 mm
Clasa de protecție	II
Masa	1,64 kg
Anul de producție	2023
59G718 indică atât tipul, cât și denumirea mașinii.	

#### DATE PRIVIND ZGOMOTUL ȘI VIBRAȚIILE

Nivelul presiunii sonore	$L_{pA} = 89$ dB(A) $K = 3$ dB(A)
Nivelul de putere acustică	$L_{WA} = 100$ dB(A) $K = 3$ dB(A)
Valorile accelerației de vibrație	$a_h = 2,21$ m/s <sup>2</sup> $K = 1,5$ m/s <sup>2</sup>

#### Informații privind zgomotul și vibrațiile

Nivelul de emisie de zgomot al echipamentului este descris prin: nivelul de presiune acustică emisă  $L_{pA}$  și nivelul de putere acustică  $L_{WA}$  (unde  $K$  reprezintă incertitudinea de măsurare). Vibrațiile emise de echipament sunt descrise de valoarea accelerației vibrațiilor  $a_h$  (unde  $K$  reprezintă incertitudinea de măsurare).

Nivelul de presiune acustică  $L_{pA}$ , nivelul de putere acustică  $L_{WA}$  și valoarea accelerației vibrațiilor  $a_h$  specificate în aceste instrucțiuni au fost măsurate în conformitate cu EN 62841-1. Nivelul de vibrații specificat  $a_h$  poate fi utilizat pentru compararea echipamentelor și pentru evaluarea preliminară a expunerii la vibrații.

Nivelul de vibrații menționat este doar reprezentativ pentru utilizarea de bază a unității. În cazul în care unitatea este utilizată pentru alte aplicații sau cu alte instrumente de lucru, nivelul de vibrații se poate modifica. Nivelurile de vibrații mai ridicate vor fi influențate de o întreținere insuficientă sau prea puțin frecventă a unității. Motivele prezentate mai sus pot avea ca rezultat o expunere crescută la vibrații pe întreaga perioadă de lucru.

**Pentru a estima cu exactitate expunerea la vibrații, este necesar să se ia în considerare perioadele în care aparatul este oprit sau când este pornit, dar nu este utilizat pentru muncă. Odată ce toți factorii au fost estimați cu exactitate, expunerea totală la vibrații se poate dovedi a fi mult mai mică.**

Pentru a proteja utilizatorul de efectele vibrațiilor, ar trebui puse în aplicare măsuri de siguranță suplimentare, cum ar fi întreținerea ciclică a mașinii și a instrumentelor de lucru, asigurarea unei temperaturi adecvate a mâinilor și organizarea corespunzătoare a muncii.

#### PROTECȚIA MEDIULUI



• Продусле cu alimentare electrică nu trebuie eliminate împreună cu deșeurile menajere, ci trebuie duse la instalații adecvate pentru eliminare. Contactați distribuitorul produsului sau autoritatea locală pentru informații privind eliminarea. Deșeurile de echipamente electrice și electronice conțin substanțe neprietenoase cu mediul. Echipamentele care nu sunt reciclate prezintă un risc potențial pentru mediu și sănătatea umană.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa cu sediul social în Varșovia, ul. Pograniczna 2/4 (denumită în continuare: "Grupa Topex") informează că toate drepturile de autor asupra conținutului acestui manual (denumit în continuare: "Manualul"), inclusiv, printre altele, textul său, fotografiile, diagramele, desenele, precum și compoziția sa, aparțin exclusiv Grupa Topex și fac obiectul protecției juridice în temeiul Legii din 4 februarie 1994 privind drepturile de autor și drepturile conexe (Jurnalul Oficial 2006 nr. 90 Poz. 631, cu modificările ulterioare). Copierea, prelucrarea, publicarea, modificarea în scopuri comerciale a Întregului Manual și a elementelor sale individuale, fără acordul Grupa Topex exprimat în scris, este strict interzisă și poate atrage răspunderea civilă și penală.

## Declarația de conformitate CE

**Producător:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Prodot:** Mașină de frezat margini

**Model:** 59G718

**Denumire comercială:** GRAPHITE

**Număr de serie:** 00001 + 99999

Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

Produsul descris mai sus este în conformitate cu următoarele documente:

**Directiva Mașini 2006/42/CE**

**Directiva 2014/30/UE privind compatibilitatea electromagnetică**

**Directiva RoHS 2011/65/UE, astfel cum a fost modificată prin**

**Directiva 2015/863/UE.**

Și îndeplinește cerințele standardelor:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Prezenta declarație se referă numai la mașinile introduse pe piață și nu include componentele adăugate de către utilizatorul final sau efectuate ulterior de către acesta.

Numele și adresa persoanei rezidente în UE autorizate să întocmească dosarul tehnic:

Semnat în numele:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Strada Pograniczna nr. 2/4

02-285 Varșovia

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Responsabil cu calitatea

Varșovia, 2021-05-12

## UA ПОСІБНИК З ПЕРЕКЛАДУ (КОРИСТУВАЧА)

Кромкообрізувач  
59G718

**ПРИМІТКА: ПЕРЕД ТИМ, ЯК ПРОДОВЖИТИ ПРИ ВИКОРИСТАННІ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТУ УВАЖНО ПРОЧИТАЙТЕ ЦІ ІНСТРУКЦІ ТА ЗБЕРЕЖІТЬ ЇХ ДЛЯ ПОДАЛЬШОГО ВИКОРИСТАННЯ.**

## ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

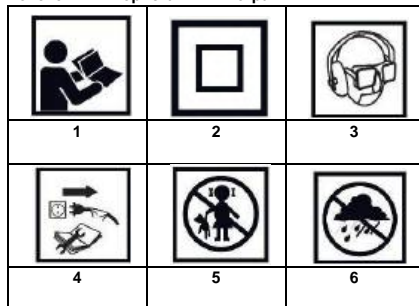
- Тримайте електроінструмент за ізольовані поверхні рукоятки, оскільки різак може контактувати з власним мережевим кабелем. Контакт з мережевим кабелем може призвести до передачі напруги на металеві частини

інструменту, що може спричинити ураження електричним струмом.

- **Оброблюваний матеріал повинен бути закріплений на стійкій основі і захищений від переміщення за допомогою затискачів або інших засобів.** Якщо заготовку тримати рукою або притиснути до тіла, вона залишається нестійкою, що може призвести до втрати контролю.
- **Фрези повинні точно входити в зажим електроінструменту, що використовується.** Невідповідність фрези затискачу електроінструменту призведе до нерівномірного обертання, сильної вібрації та може спричинити втрату контролю над електроінструментом.
- **Швидкість робочих інструментів, що використовуються, не повинна бути нижчою за максимальну швидкість, зазначену на електроінструменті.** Насадки, що обертаються з більшою швидкістю, можуть бути пошкоджені.
- **Під час роботи тримайте фрезер за обидві ручки та забезпечте стійке робоче положення.** Інструмент, який тримають обома руками, зменшує ризик травмування рук робочим інструментом.
- **Не торкайтеся обертової фрези та не наближайте руки до неї.** Іншою рукою тримайтеся за допоміжну рукоятку. Робота машиною обома руками зменшує ризик травмування рук робочим інструментом.
- **Необхідно носити засоби індивідуального захисту.** Залежно від виду робіт необхідно носити захисну маску, захисні окуляри, захисні окуляри та засоби захисту органів слуху. Захищайте очі від потрапляння в них сторонніх предметів, що утворюються в повітрі під час роботи. Протипиліва маска забезпечує захист органів дихання і повинна фільтрувати пил, що утворюється під час роботи. Тривалий вплив шуму може призвести до втрати слуху.
- **Пил деяких порід деревини може становити небезпеку для здоров'я.** Прямий фізичний контакт з пилом може викликати алергічні реакції та/або респіраторні захворювання у оператора або тих, хто знаходиться поблизу. Пил дуба або бука вважається канцерогенним.
- особливо в поєднанні з речовинами для обробки деревини (консервантами для деревини). У зв'язку з цим рекомендується використовувати протипилівові маски, системи відповідного вентиляції.
- **Регулярно очищайте вентиляційні отвори електроінструменту.** Вентилятор двигуна втягує пил всередину корпусу, і велике скопчення пилу може спричинити небезпеку ураження електричним струмом. Не використовуйте електроінструмент поблизу легкозаймистих матеріалів. Іскри можуть призвести до їх займання.
- **Не можна використовувати пошкоджені та незаточені фрези.** Тупі або пошкоджені фрези збільшують тертя, можуть забиватися, а також знижують якість обробки матеріалу.
- **Не торкайтеся фрези або відразу після завершення роботи.** Цей компонент може сильно нагрітися і спричинити опіки.
- **Електроінструмент необхідно вмикати до того, як різець увійде в контакт із заготовкою.** В іншому випадку існує небезпека віддачі, оскільки використовуваний інструмент застрягне в заготовці.
- Переконайтеся, що всі фіксуючі затискачі затягнуті.
- Ніколи не приєднуйте до електроінструменту інші робочі інструменти, крім рекомендованих виробником.
- При заміні фрези переконайтеся, що хвостовик закріплений на глибині не менше 20 мм.
- Перед фрезеруванням переконайтеся, що під заготовкою є зазор, щоб запобігти контакту фрези з іншими заготовками.
- Необхідно оглянути поверхню робочої зони. Потрібно переконатися у відсутності небажаних сторонніх матеріалів (цвяхів, шурупів тощо).
- Не залишайте увімкнений фрезерний верстат без нагляду.
- Коли електроінструмент не використовується, його завжди слід відключати від мережі та зберігати в захищеному від дітей місці.
- Завжди відключайте електроінструмент від мережі перед заміною робочого інструмента або будь-яким регулюванням, технічним обслуговуванням або експлуатацією.
- Не використовуйте для очищення електроінструменту розчинники, які можуть пошкодити пластикові деталі.

**УВАГА:** Пристрій призначений для роботи в приміщенні. Незважаючи на безпечну за своєю суттю конструкцію, використання заходів безпеки та додаткових захисних заходів, завжди існує ризик залишкової травми під час експлуатації.

#### Пояснення використаних піктограм



1. Прочитайте інструкцію з експлуатації та дотримуйтесь наведених у ній попереджень і правил техніки безпеки.
2. Другий клас захисту.
3. Носіть засоби індивідуального захисту (захисні окуляри, навушники, респіратор).
4. Перед обслуговуванням або ремонтом від'єднайте шнур живлення.
5. Тримайте дітей подалі від інструменту.
6. Захищати від дощу.

#### КОНСТРУКЦІЯ ТА ЗАСТОСУВАННЯ

Фрезер є ручним електроінструментом другого класу захисту. Він приводиться в дію за допомогою комутаторного двигуна, встановленого вертикально до оброблюваної поверхні. Ці типи електроінструментів широко використовуються для фрезерування деревини та деревоподібних матеріалів. Сфери використання включають легкі столярні роботи, паркетні роботи, оздоблення, ремонт і будівництво. **Не використовуйте електроінструмент не за призначенням.**

#### ОПИС ГРАФІЧНИХ СТОРІНОК

##### Малюнок 1

1. Опорна плита
2. Індикатор глибини
3. Глибина різання
4. Фіксуюча ручка
5. Регулювальний гвинт

##### Малюнок 2

1. Вимикач

##### Малюнок 3 увімкнення/вимкнення

1. Напрямок демонтажу
2. Напрямок монтажу
3. Ручка.

##### Малюнок 4

1. Заготовка
2. Напрямок обертання фрези
3. Вид зверху
4. Напрямок подачі

##### Малюнок 5

1. Напрямок подачі
2. Напрямок обертання фрези
3. Заготовка

4. Паралельна напрямна

##### Малюнок 7

1. Опорна плита
2. Гвинти
3. Викрутка

##### Малюнок 8

1. Фрезерна фреза
2. Опорна плита
3. Шаблон
4. Заготовка
5. Направляюча втулка

##### Малюнок 10

1. Гвинт.
2. Путівник
3. Паралельна напрямна
4. Горіх-метелик

##### Малюнок 11

1. Кріпильний гвинт
2. Паралельна напрямна
3. Горіх-метелик
4. Опорна плита

##### Рисунки 13 та 14

1. Горіх-метелик
2. Путівник
3. Паралельна напрямна
4. Центральний отвір
5. Гвинт.

##### Малюнок 15

1. Цвях.
2. Центральний отвір
3. Паралельна напрямна

##### Малюнок 17

1. Фіксувальна гайка (А)
2. Регулювальна гайка
3. Фіксуюча гайка (В)
4. Направляюча підшипника

##### Малюнок 18

1. Заготовка
2. Фрезерна фреза
3. Направляюча підшипника

#### ОБЛАДНАННЯ

ПЛОСКІ КЛАВІШІ -	2 PCS.
БЕЗКОШТОВНО -	2 PCS.
КОЛЛЕТ -	3 PCS.
РУКАВИЦЯ -	1 ПК.
ПРЯМИЙ БІГУН -	1 ПК.
ПОСІБНИК З КОПІЮВАННЯ -	1 КОМП'ЮТЕР.

#### ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

##### 1. Регулювання глибини різання

Послабте затискну ручку. Відрегулюйте положення основи для отримання бажаної глибини різання. Затягніть затискну ручку. (Мал.

##### 2. Увімкнення/вимкнення

Щоб увімкнути пристрій, переведіть перемикач в положення "I".

Щоб вимкнути, переведіть кнопку в положення "O". (Рис. 2).

##### 3. Встановлення та зняття фрез

Щоб встановити фрезу, помістіть її в гніздо, а потім за допомогою двох гайкових ключів затягніть затискні гайки. Відкрутіть їх, щоб вийняти фрезу (рис. 3).

##### 4. Фрезерування

- Помістіть інструмент на заготовку так, щоб фреза не контактувала з її поверхнею. Коли буде досягнута повна швидкість, перемістіть інструмент у потрібному напрямку. Під час фрезерування переконайтеся, що опорна плита інструменту постійно контактує з поверхнею заготовки. Підтримуйте постійну швидкість подачі. (Мал. 4).

**ПРИМІТКА:** Занадто висока швидкість подачі негативно впливає на якість обробки і може призвести до пошкодження фрези та

двигуна верстата. Занадто низька швидкість подачі призведе до сильного нагрівання фрези, що також негативно вплине на якість обробки. Перед використанням рекомендується перевірити відповідну швидкість подачі на допоміжній заготовці.

- Якщо ви використовуєте напрямні, переконайтеся, що вони встановлені з правого боку відносно напрямку подачі. (Рис. 5).

**ПРИМІТКА:** Перевантаження машини призведе до перевантаження приводу. Максимальна глибина фрезерування становить 3 міліметри. Більшої глибини можна досягти шляхом повторного фрезерування.

#### 5. напрямна втулка

- Після того, як фреза пройшла через направляючу втулку, можливе фрезерування за шаблоном (рис. 6).
- Змініть опорну пластину, відкрутивши гвинти. Вставте направляючу втулку в основу, а потім міцно зафіксуйте опорну пластину, закрутивши гвинти
- Встановіть шаблон на заготовку. Вставте фрезу в шаблон. Проведіть інструмент уздовж шаблону

#### 6. паралельна напрямна (опція)

- Паралельна напрямна корисна при обробці краю або кромки заготовки (мал. 9).
- За допомогою гвинта і барашкової гайки закріпіть паралельну направляючу на напрямній (рис. 10).
- За допомогою затискового гвинта закріпіть напрямну на фрезерному верстаті. Щоб відрегулювати положення паралельної направляючої, ослабте барашкову гайку. Після того, як ви визначили правильне положення, затягніть гайку (рис. 11).
- Якщо відстань від краю заготовки занадто велика для використання паралельної направляючої, прикріпіть до заготовки допоміжну деталь (наприклад, пряму дошку). Потім ведіть фрезер уздовж допоміжного елемента (рис. 12).

#### 7. Фрезерування по колу.

- Якщо встановлена паралельна напрямна, можливе фрезерування по колу. Під радіусом кола розуміється відстань між фрезою та центром кола:
- Мінімальний радіус: 70 мм Максимальний радіус: 221 мм
- Щоб вирізати коло радіусом від 70 мм до 121 мм, встановіть напрямну, як показано на рис. 13.
- Щоб вирізати коло радіусом від 121 мм до 221 мм, встановіть направляючу, як показано на рис. 14.
- Фрезерування по колу радіусом від 172 мм до 186 мм неможливе.
- Розмістіть центральний отвір направляючої над центральною точкою заготовки. Закріпіть напрямну на заготовці за допомогою цвяха менше 6 мм, забитого через центральний отвір. Фрезеруйте за годинниковою стрілкою (рис. 15).

#### 8. напрямна підшипника

- Для зручного переміщення верстата під час роботи з меблями, наприклад, столами, ліжками, стільцями тощо, можна використовувати направляючу на підшипниках. Це забезпечує точне переміщення пристрою для забезпечення високої якості обробки (рис. 16).
- За допомогою крипливої гайки (А) закріпіть напрямну на опорній плиті. Ослабте гайку (В), щоб відрегулювати відстань між напрямною та фрезою. Міцно затягніть гайку (В) після встановлення правильного положення (рис. 17).
- Під час роботи на верстаті щільно притискайте напрямну до краю заготовки (мал. 18).

**ПРИМІТКА:** Перед налаштуванням пристрою або функції переконайтеся, що пристрій вимкнено та від'єднано від джерела живлення.

Нижче наведено легенду для кожного з малюнків на початку посібника.

#### РЕЙТИНГОВІ ДАНІ

Кромкофрезерний верстат 59G718	
Параметр	Значення
Напруга живлення	230 В ЗМІННОГО СТРУМУ
Частота живлення	50 Гц
Номінальна потужність	510 W

Діапазон обертів холостого ходу	30000 хв-1
Діаметр цапги	Ø 6,35 мм
Клас захисту	II
Маса	1,64 кг
Рік випуску	2023
59G718 вказує як на тип, так і на позначення машини	

#### ДАНІ ЩОДО ШУМУ ТА ВІБРАЦІЇ

Рівень звукового тиску	$L_{pA} = 89$ дБ(А) $K = 3$ дБ(А)
Рівень звукової потужності	$L_{WA} = 100$ дБ(А) $K = 3$ дБ(А)
Значення віброприскорення	$a_h = 2,21$ м/с <sup>2</sup> $K = 1,5$ м/с <sup>2</sup>

#### Інформація про шум і вібрацію

Рівень шуму, що випромінюється обладнанням, описується: рівнем звукового тиску  $L_{pA}$  та рівнем звукової потужності  $L_{WA}$  (де К позначає невизначеність вимірювання). Вібрації, що випромінюються обладнанням, описується значенням віброприскорення  $a_h$  (де К - невизначеність вимірювання). Рівень звукового тиску  $L_{pA}$ , рівень звукової потужності  $L_{WA}$  і значення віброприскорення  $a_h$ , зазначені в цій інструкції, були виміряні відповідно до EN 62841-1. Зазначений рівень вібрації  $a_h$  можна використовувати для порівняння обладнання та для попередньої оцінки впливу вібрації.

Зазначений рівень вібрації є репрезентативним лише для основного використання пристрою. Якщо пристрій використовується для інших цілей або з іншими робочими інструментами, рівень вібрації може змінитися. На підвищення рівня вібрації впливає недостатнє або занадто рідкісне технічне обслуговування пристрою. Наведені вище причини можуть призвести до підвищеного впливу вібрації протягом усього робочого періоду.

**Щоб точно оцінити вплив вібрації, необхідно враховувати періоди, коли пристрій вимкнений або коли він увімкнений, але не використовується для роботи. Після точної оцінки всіх факторів загальний рівень впливу вібрації може виявитися набагато нижчим.**

Щоб захистити користувача від впливу вібрації, слід вжити додаткових заходів безпеки, таких як циклічне технічне обслуговування верстата і робочих інструментів, забезпечення належної температури рук і правильна організація праці.

#### ЗАХИСТ НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА



- Вироби з електричним живленням не можна викидати разом із побутовими відходами, їх слід передавати у відповідні центри для утилізації. Для отримання інформації про утилізацію зверніться до продавця виробу або місцевої влади. Відпрацьоване електричне та електронне обладнання містить шкідливі для навколишнього середовища речовини. Обладнання, яке не переробляється, становить потенційний ризик для навколишнього середовища та здоров'я людей.

"Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (далі - "Група Торех") повідомляє, що всі авторські права на зміст цього посібника (далі - "Посібник"), включаючи, серед іншого, його текст, фотографії, схеми та діаграми, належать Групі Торех. Його текст, фотографії, схеми, малюнки, а також його композиція належать виключно Групі Торех і підлягають правовому захисту відповідно до Закону від 4 лютого 1994 р. "Про авторське право і суміжні права" (Законодавчий вісник 2006 р. № 90 Poz. 631, з наступними змінами і доповненнями). Копіювання, обробка, публікація, модифікація з комерційною метою всього Посібника або його окремих елементів без письмової згоди Групи Торех суворо заборонено і може призвести до цивільної та кримінальної відповідальності.

CZ  
PŘEKLAD (UŽIVATELSKÉ) PŘÍRUČKY  
Zastihovač okrajů  
59G718

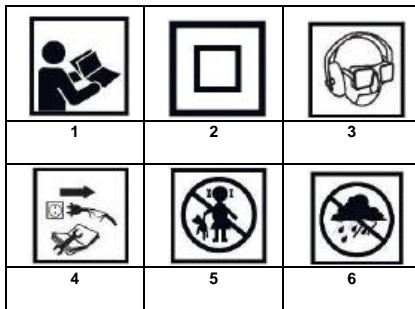
POZNÁMKA: PŘED POKRAČOVÁNÍM  
PŘI POUŽÍVÁNÍ ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ  
PEČLIVĚ SI PŘEČTĚTE TYTO POKYNY A USCHOVEJTE JE PRO  
BUDOUCÍ POUŽITÍ.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

- **Elektrické nářadí drže za izolované plochy rukojeti, protože by mohlo dojít ke kontaktu řezačky s vlastním síťovým kabelem. Při kontaktu se síťovým kabelem by mohlo dojít k přenosu napětí na kovové části nářadí, což by mohlo způsobit úraz elektrickým proudem.**
- **Obráběný materiál musí být upevněn na stabilním podkladu a zajištěn proti pohybu svorkami nebo jinými prostředky. Pokud je obrobek držen rukou nebo přitlačen k tělu, zůstává nestabilní, což může vést ke ztrátě kontroly.**
- **Nože musí přesně zapadnout do svorky používaného elektrického nářadí. Nesoulad frézy se svorkou elektrického nářadí způsobí nerovnoměrné otáčení, silné vibrace a může dojít ke ztrátě kontroly nad elektrickým nářadím.**
- **Otáčky používaných pracovních nástrojů nesmí být nižší než maximální otáčky uvedené na elektrickém nářadí. Přídavná zařízení otáčející se vyšší rychlostí se mohou poškodit.**
- **Při práci držte frézu za obě rukojeti a zajistěte stabilní pracovní polohu. Elektrické nářadí držené oběma rukama je bezpečnější.**
- **Otáčejte se rotujícího nože a nepřibližujte k němu ruce. Druhou rukou držte pomocnou rukojeť. Obsluha stroje oběma rukama snižuje riziko poranění rukou pracovním nástrojem.**
- **Je nutné používat osobní ochranné pomůcky. V závislosti na druhu práce je nutné nosit ochrannou masku, ochranné brýle, ochranné brýle a chrániče sluchu. Chraňte si oči před cizími tělesy ve vzduchu, která vznikají při práci. Prachová maska poskytuje ochranu dýchacích cest a musí odfiltrovat prach vznikající při práci. Dlouhodobé vystavení hluku může vést ke ztrátě sluchu.**
- **Prach z některých druhů dřeva může být zdraví nebezpečný. Přímý fyzický kontakt s prachem může způsobit alergické reakce a/nebo respirační onemocnění obsluhy nebo osob v okolí. Prach z dubu nebo buku je považován za karcinogenní,**
- zejména v kombinaci s látkami na ošetření dřeva (přípravky na ochranu dřeva). V tomto ohledu se doporučuje používat protiprachovou masku, systémy pro odsávání prachu a odpovídající větrání.
- **Pravidelně čistěte větrací otvory elektrického nářadí. Ventilátor motoru nasává prach do krytu a velké nahromadění prachu může způsobit nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Nepoužívejte elektrické nářadí v blízkosti hořlavých materiálů. Jiskry mohou způsobit - jejich vznícení.**
- **Poškozené a neostré nože by se neměly používat. Tupé nebo poškozené frézy zvyšují tření, mohou se zablokovat a také snižují kvalitu obrábění materiálu.**
- **Nedotýkejte se frézy ani těsně po dokončení práce. Tato součást se může velmi zahřát a způsobit popáleniny.**
- **Elektrické nářadí musí být spuštěno před kontaktem frézy s obrobkem. V opačném případě hrozí nebezpečí zpětného rázu, protože použitý nástroj se zablokuje na obrobku.**
- Ujistěte se, že jsou všechny zajišťovací svorky utaženy.
- K elektrickému nářadí nikdy nepřipevňujte jiné pracovní nástroje než ty, které doporučuje výrobce.
- Při výměně frézy dbejte na to, aby byla stopka upevněna v hloubce nejméně 20 mm.
- Před frézováním se ujistěte, že je pod obrobkem volný prostor, aby se fréza nedostala do kontaktu s jinými obrobky.
- Je třeba zkontrolovat povrch pracovní plochy. Je třeba se ujistit, že na něm nejsou žádné nežádoucí cizí materiály (hřebíky, šrouby atd.).
- Nenechávejte zapnutou frézku bez dozoru.
- Pokud elektrické nářadí nepoužíváte, mělo by být vždy odpojeno od sítě a uloženo na místě bezpečném pro děti.
- Před výměnou pracovního nástroje nebo jakýmkoli seřizováním, údržbou či obsluhou vždy odpojte elektrické nářadí od sítě.
- K čištění elektrického nářadí nepoužívejte žádná rozpouštědla, která by mohla poškodit plastové díly.

**UPOZORNĚNÍ: Zařízení je určeno pro provoz uvnitř budov. Navzdory z podstaty bezpečné konstrukci, použití bezpečnostních opatření a dalších ochranných opatření existuje vždy riziko zbytkového zranění během provozu.**

**Vysvětlení použitých piktogramů**



1. Přečtěte si návod k obsluze a dodržujte v něm uvedené upozornění a bezpečnostní podmínky.
2. Druhá třída ochrany.
3. Používejte osobní ochranné pomůcky (ochranné brýle, ochranu sluchu, protiprachovou masku).
4. Před údržbou nebo opravou odpojte napájecí kabel.
5. Dbejte na to, aby se k nářadí nepřibližovaly děti.
6. Chraňte před deštěm.

#### KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Směrovač je ruční elektrické nářadí druhé třídy ochrany. Je poháněna komutátorovým motorem namontovaným svisle k opracovávanému povrchu. Tyto typy elektrického nářadí se široce používají k frézování do dřeva a dřeva podobných materiálů. Mezi oblastí použití patří lehké truhlářské práce, parketářské práce, dekorace nebo renovace a stavebnictví. **Elektrické nářadí nepoužívejte nesprávně.**

#### POPIS GRAFICKÝCH STRÁNEK

##### Obrázek 1

1. Základní deska
2. Indikátor hloubky
3. Hloubka řezu
4. Upevňovací knoflík
5. Nastavovací šroub

##### Obrázek 2

1. Vypínač

##### Obrázek 3

1. Směr demontáže
2. Směr instalace
3. Rukojeť

##### Obrázek 4

1. Obrobek
2. Směr otáčení frézy
3. Pohled shora
4. Směr krmení

##### Obrázek 5

1. Směr krmení
2. Směr otáčení frézy
3. Obrobek
4. Paralelní průvodec

##### Obrázek 7

1. Základní deska
2. Šrouby
3. Šroubovák

##### Obrázek 8

1. Fréza
2. Základní deska
3. Šablona
4. Obrobek

- Vodící pouzdro

#### Obrázek 10

- Šroub
- Průvodce
- Paralelní průvodce
- Motýlí matice

#### Obrázek 11

- Upevňovací šroub
- Paralelní průvodce
- Motýlí matice
- Základní deska

#### Obrázky 13 a 14

- Motýlí matice
- Průvodce
- Paralelní průvodce
- Centrální otevírácí
- Šroub

#### Obrázek 15

- Hřebíky
- Centrální otevírácí
- Paralelní průvodce

#### Obrázek 17

- Upevňovací matice (A)
- Seřizovací matice
- Upevňovací matice (B)
- Průvodce ložisky

#### Obrázek 18

- Obrobek
- Fréza
- Průvodce ložisky

### VYBAVENÍ

PLOŠNÉ KLÁVESY -	2 KS.
FREES -	2 KS.
COLLET -	3 KS.
VODICÍ RUKÁV -	1 KS.
PRÍMÝ BĚŽEC -	1 KS.
PRŮVODCE KOPÍROVÁNÍM -	1 PC.

### NÁVOD K POUŽITÍ

#### 1. Nastavení hloubky řezu

Uvolněte upínací knoflík. Nastavte polohu základny tak, abyste dosáhli požadované hloubky řezu. Utáhněte upínací knoflík. (Obr. 2)

#### 2. Zapnutí/vypnutí

Chcete-li zařízení zapnout, posuňte přepínač do polohy "I".

Chcete-li přístroj vypnout, přesuňte tlačítko do polohy "O". (Obr. 2)

#### 3. Instalace a demontáž nožů

Chcete-li frézu nasadit, vložte ji do drážky a poté dvěma klíči utáhněte upínací matice. Po jejich vyšroubování frézu vyjměte (obr. 3).

#### 4. Frézování

Umístěte nástroj na obrobek tak, aby se fréza nedotýkala jeho povrchu. Po dosažení plných otáček pohybuje nástrojem v požadovaném směru. Dbejte na to, aby se základní deska nástroje po celou dobu frézování dotýkala povrchu obrobku. Udržujte konstantní rychlost posuvu. (Obr. 4)

**POZNÁMKA:** Příliš rychlý posuv negativně ovlivňuje kvalitu obrábění a může poškodit frézu a motor stroje. Příliš pomalý posuv způsobí silné zahřívání frézy, což rovněž negativně ovlivní kvalitu obrábění. Před použitím je vhodné vykoušet vhodnou rychlost posuvu na pomocném obrobku.

• Pokud používáte vodítka, ujistěte se, že jsou instalována na správné straně vzhledem ke směru podávání. (Obr. 5)

**POZNÁMKA:** Přetížení stroje způsobí přetížení pohonu. Maximální hloubka frézování je 3 milimetry. Větší hloubky lze dosáhnout opakovaným frézováním.

#### 5. vodící pouzdro

• Po průchodu frézy vodícím pouzdem je možné frézovat ze šablony (obr. 6).

• Základní desku sejměte povolením šroubů. Umístěte vodící pouzdro do základny a poté pevně upevněte základní desku utažením šroubů.

• Připevňte šablonu na obrobek. Vložte frézu do šablony. Veďte nástroj podél šablony

#### 6. paralelní vodítko (volitelné)

• Paralelní vedení je užitečné při práci na okrajích nebo hranách obrobku (obr. 9).

• Pomocí šroubu a křídlové matice připevňte paralelní vedení k vodítku (obr. 10).

• Pomocí upínacího šroubu upevněte vodítko na frézu. Chcete-li nastavit polohu paralelního vedení, povolte křídlovou matici. Po určení správné polohy matice utáhněte (obr. 11).

• Pokud je vzdálenost od okraje obrobku příliš velká na to, abyste mohli použít paralelní vedení, připevňte k obrobku pomocný kus (např. rovnou desku). Poté veďte frézu podél pomocného kusu (obr. 12).

#### 7. Frézování kruhu.

• Pokud je namontováno paralelní vedení, je možné frézovat do kruhu. Poloměry kružnic se rozumí vzdálenost mezi frézou a středem kružnice:

• Minimální poloměr: 70 mm Maximální poloměr: 221 mm

• Chcete-li vyříznout kruh o poloměru 70 až 121 mm, nasadte vodítko podle obr. 13.

• Chcete-li vyříznout kruh o poloměru 121 mm až 221 mm, namontujte vodítko podle obr. 14.

• Frézování kolem kruhu o poloměru 172 mm až 186 mm není možné.

• Umístěte středový otvor vodítka nad středový bod obrobku. Připevňte vodítko k obrobku pomocí hřebíku o průměru menším než 6 mm, který přibijete do středového otvoru. Frézujte ve směru hodinových ručiček (obr. 15).

#### 8. vodítko ložiska

• Pro pohodlnou manipulaci s jednotkou při práci s nábytkem, např. se stoly, postelemi, židlemi atd., lze použít vodící lištu ložiska. Umožňuje přesný pohyb jednotky a zajišťuje tak vysokou kvalitu zpracování (obr. 16).

• Pomocí upevňovací matice (A) připevňte vodítko k základní desce. Uvolnění matice (B) nastavte vzdálenost mezi vodítkem a frézou. Po nastavení správné polohy matice (B) pevně utáhněte (obr. 17).

• Při práci se strojem pevně přitlačte vodítko k okrajům obrobku (obr. 18).

**POZNÁMKA:** Před nastavením zařízení nebo funkce se ujistěte, že je zařízení vypnuté a odpojené od zdroje napájení.

Níže je uvedena legenda ke každému z obrázků na začátku příručky.

### ÚDAJE O HODNOCENÍ

Frézka na hrany 59G718	
Parametr	Hodnota
Napájecí napětí	230 V AC
Napájecí frekvence	50 Hz
Jmenovitý výkon	510 W
Rozsah volnoběžných otáček	30000 min-1
Průměr kleštiny	Ø 6,35 mm
Třída ochrany	II
Hromadné	1,64 kg
Rok výroby	2023
59G718 uvádí typ i označení stroje.	

### ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH

Hladina akustického tlaku	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hladina akustického výkonu	$L_{wA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hodnoty zrychlení vibrací	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

### Informace o hluku a vibracích

Hladinu emisí hluku zařízení popisují: hladina vyzářovaného akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladina akustického výkonu  $L_{wA}$  (kde K označuje nejistotu měření). Vibrace vyzářované zařízením jsou popsány hodnotou zrychlení vibrací  $a_n$  (kde K znamená nejistotu měření).

Hladina akustického tlaku  $L_{pA}$ , hladina akustického výkonu  $L_{wA}$  a hodnota zrychlení vibrací  $a_n$  uvedené v tomto návodu byly změněny podle normy EN 62841-1. Stanovenou hladinu vibrací  $a_n$  lze použít pro porovnání zařízení a pro předběžné posouzení expozice vibracím.



**PRI POUŽÍVANÍ ELEKTRICKÉHO NÁRADIA  
POZORNE SI PREČÍTAJTE TIETO POKYNY A USCHOVAJTE SI  
ICH PRE BUDÚCE POUŽITIE.**

**BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY**

Uvedená úroveň vibráci je reprezentatívni pouze pro základní použití jednotky. Pokud se jednotka používá pro jiné aplikace nebo s jinými pracovními nástroji, může se úroveň vibrací změnit. Vyšší úroveň vibrací bude ovlivněna nedostatečnou nebo příliš řídkou údržbou jednotky. Výše uvedené důvody mohou mít za následek zvýšenou expozici vibracím po celou dobu práce.

**Pro přesný odhad expozice vibracím je nutné vzít v úvahu období, kdy je zařízení vypnuté nebo kdy je zapnuté, ale nepoužívá se k práci. Po přesném odhadu všech faktorů se může ukázat, že celková expozice vibracím je mnohem nižší.**

Pro ochranu uživatele před účinky vibrací je třeba zavést další bezpečnostní opatření, jako je cyklická údržba stroje a pracovních nástrojů, zajištění odpovídající teploty rukou a správná organizace práce.

**OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ**



Elektrický poháněný výrobky by neměly být likvidovány společně s domovním odpadem, ale měly by být odvezeny do příslušných zařízení k likvidaci. Informace o likvidaci získáte u prodejce výrobku nebo na místním úřadě. Odpad z elektrických a elektronických zařízení obsahuje látky nešetrné k životnímu prostředí. Zařízení, která nejsou recyklována, představují potenciální riziko pro životní prostředí a lidské zdraví.

"Grupa TopeX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, ul. Pograniczna 2/4 (dále jen "Grupa TopeX") oznamuje, že veškerá autorská práva k obsahu této příručky (dále jen "příručka"), včetně mj. jejího textu, fotografií, schémat, nákresů, jakož i jejího složení, náleží výhradně společnosti Grupa TopeX a podle jejího právní ochrany podle zákona ze dne 4. února 1994 o autorském právu a právech s ním souvisejících (Sb. zákonů 2006 č. 90 poz. 631, ve znění pozdějších předpisů). Kopírování, zpracovávání, zveřejňování, úprava pro komerční účely celého manuálu a jeho jednotlivých prvků bez písemného souhlasu společnosti Grupa TopeX je přísně zakázáno a může mít za následek občanskoprávní a trestněprávní odpovědnost.

**ES prohlášení o shodě**

**Výrobce:** Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Výrobek:** Frézka na hrany

**Model:** 59G718

**Obchodní název:** GRAPHITE

**Sériové číslo:** 00001 + 99999

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Výše popsaný výrobek je v souladu s následujícími dokumenty:

**Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES**

**Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU**

**Směrnice RoHS 2011/65/EU ve znění směrnice 2015/863/EU**

A splňuje požadavky norem:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Toto prohlášení se vztahuje pouze na strojní zařízení ve stavu, v jakém bylo uvedeno na trh, a nezahrnuje součásti.

Přidal koncový uživatel nebo je provedl dodatečně.

Jméno a adresa osoby s bydlištěm v EU, která je oprávněna vypracovat

technickou dokumentaci:

Podepsáno jménem:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Ulice Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Referent kvality společnosti TOPEX GROUP

Varšava, 2021-05-12

**SK  
PREKLAD (POUŽÍVATELSKEJ) PŘÍRUČKY  
Zaštrihované hrán  
59G718**

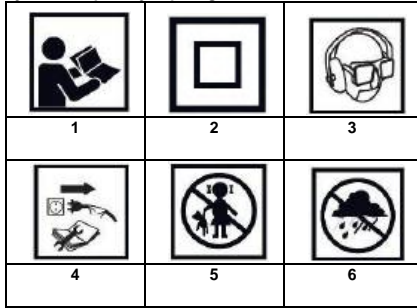
**POZNÁMKA: PRED POKRAČOVANÍM**

- Elektrické náradie držte za izolované plochy rúkaváte, pretože fréza by sa mohla dostať do kontaktu s vlastným sieťovým káblom. Kontakt so sieťovým káblom by mohol spôsobiť prenos napätia na kovové časti nástroja, čo by mohlo spôsobiť úraz elektrickým prúdom.
- Obrábaný materiál musí byť upevnený na stabilnom podklade a zabezpečený proti pohybu svorkami alebo inými prostriedkami. Ak je obrobok držaný rukou alebo prilačený k telesu, zostáva nestabilný, čo môže viesť k strate kontroly.
- Nože musia presne zapadnúť do svorky používaného elektrického náradia. Nesúlad frézy s upínaním elektrického nástroja spôsobí nerovnomerné otáčanie, silné vibrácie a môže spôsobiť stratu kontroly nad elektrickým nástrojom.
- Otáčky použitých pracovných nástrojov nesmú byť nižšie ako maximálne otáčky uvedené na elektrickom náradí. Prídavné zariadenia otáčajúce sa pri vyššej rýchlosti sa môžu poškodiť.
- Pri práci držte frézu za obe rúkaváte a zaistíte stabilnú pracovnú polohu. Elektrický nástroj držaný oboma rukami je bezpečnejší.
- Nedotýkajte sa rotujúcej frézy ani sa k nej nepribližujte rukami. Pomocnú rúkavú držte druhou rukou. Obsluha stroja oboma rukami znižuje riziko poranenia rúk pracovným nástrojom.
- Musia sa používať osobné ochranné prostriedky. V závislosti od druhu práce sa musí nosiť ochranná maska, ochranné okuliare, ochranné okuliare a chrániče sluchu. Chránite si oči pred cudzími telesami prenášanými vzduchom, ktoré vznikajú počas práce. Maska proti prachu poskytuje ochranu dýchacích ciest a musí odfiltrovať prach vznikajúci počas práce. Dlhodobé vystavenie hluku môže viesť k strate sluchu.
- Prach z niektorých druhov dreva môže byť zdravotne nebezpečný. Priamy fyzický kontakt s prachom môže spôsobiť alergické reakcie a/alebo respiračné ochorenia obsluhy alebo osôb v blízkosti. Dubový alebo bukový prach sa považuje za karcinogénny.
- najmä v kombinácii s látkami na ošetrovanie dreva (ochranné prostriedky na drevo). V tejto súvislosti sa odporúča používať protiprachovú masku, systémy na odsávanie prachu a primerané vetranie.
- Pravidelne čistite vetracie otvory elektrického náradia. Ventilátor motora nasáva prach do krytu a veľké nahromadenie prachu môže spôsobiť elektrické nebezpečenstvo. Elektrické náradie nepoužívajte v blízkosti horľavých materiálov. Iskry môžu spôsobiť - ich vznietenie.
- Poškodené a neostré nože by sa nemali používať. Tupé alebo poškodené frézy zvyšujú trenie, môžu sa zablokovať, ako aj znížiť kvalitu obrábania materiálu.
- Nedotýkajte sa frézy ani tesne po skončení práce. Tento komponent sa môže veľmi zahriať a môže spôsobiť popálenie.
- Elektrické náradie sa musí viesť do chodu skôr, ako sa fréza dostane do kontaktu s obrobkom. V opačnom prípade hrozí nebezpečenstvo spätného rázu, pretože použitý nástroj sa zablokuje na obrobku.
- Uistite sa, že sú všetky poistné svorky utiahnuté.
- K elektrickému náradu nikdy nepripájajte iné pracovné nástroje, ako tie, ktoré odporúča výrobca.
- Pri výmene frézy dajte na to, aby bola stopka upevnená v hĺbke najmenej 20 mm.
- Pred frézovaním sa uistite, že je pod obrobkom voľný priestor, aby sa fréza nedostala do kontaktu s inými obrobkami.
- Povrch pracovnej plochy sa musí skontrolovať. Musíte sa uistiť, že sa na ňom nenachádzajú žiadne nežiaduce cudzie materiály (klince, skrutky atď.).
- Zapnutú frézu nenechávajte bez dozoru.
- Ak sa elektrické náradie nepoužíva, malo by byť vždy odpojené od elektrickej siete a uložené na mieste bezpečnom pre deti.
- Pred výmenou pracovného nástroja alebo akýmkoľvek nastavením, údržbou alebo obsluhou vždy odpojte elektrické náradie zo siete.

- Na čistenie elektrického náradia nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá, ktoré by mohli poškodiť plastové časti.

**UPOZORNENIE:** Zariadenie je určené na prevádzku v interiéri. Napriek prirodzene bezpečnej konštrukcii, použitiu bezpečnostných opatrení a dodatočných ochranných opatrení vždy existuje riziko zostatkového poranenia počas prevádzky.

#### Vysvetlenie použitých piktogramov



1. Prečítajte si návod na obsluhu a dodržiavajte v ňom uvedené upozornenia a bezpečnostné podmienky.
2. Druhá trieda ochrany.
3. Používajte osobné ochranné prostriedky (ochranné okuliare, ochranu sluchu, protiprachovú masku).
4. Pred údržbou alebo opravou odpojte napájací kábel.
5. Udržujte deti mimo dosahu nástroja.
6. Chráňte pred dažďom.

#### KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Router je ručný elektrický nástroj druhej triedy ochrany. Je poháňaná komutátorovým motorom namontovaným vertikálne na obrábaný povrch. Tieto typy elektrického náradia sa široko používajú na frézovanie v dreve a drevu podobných materiáloch. Oblasť použitia zahŕňajú ľahké tesárske práce, parketárske práce, dekorácie alebo renovácie a stavebníctvo. **Elektrické náradie nepoužívajte nesprávne.**

#### POPIS GRAFICKÝCH STRÁŇOK

##### Obrázok 1

1. Základná doska
2. Indikátor hĺbky
3. Hĺbka rezu
4. Upevňovací gombík
5. Nastavovacia skrutka

##### Obrázok 2

1. Spínač

##### Obrázok 3

1. Smer demontáže
2. Smer inštalácie
3. Rukoväť

##### Obrázok 4

1. Obrobok
2. Smer otáčania frézy
3. Pohľad zhora
4. Smer podávania

##### Obrázok 5

1. Smer podávania
2. Smer otáčania frézy
3. Obrobok
4. Paralelný sprievodca

##### Obrázok 7

1. Základná doska
2. Skrutky
3. Skrutkovač

##### Obrázok 8

1. Fréza
2. Základná doska
3. Šablóna
4. Obrobok
5. Sprievodca rukávom

##### Obrázok 10

1. Skrutka
2. Sprievodca
3. Paralelný sprievodca
4. Motýlia matica

##### Obrázok 11

1. Upevňovacia skrutka
2. Paralelný sprievodca
3. Motýlia matica
4. Základná doska

##### Obrázky 13 a 14

1. Motýlia matica
2. Sprievodca
3. Paralelný sprievodca
4. Centrálné otváranie
5. Skrutka

##### Obrázok 15

1. Nechty
2. Centrálné otváranie
3. Paralelný sprievodca

##### Obrázok 17

1. Upevňovacia matica (A)
2. Nastavovacia matica
3. Upevňovacia matica (B)
4. Sprievodca ložiskom

##### Obrázok 18

1. Obrobok
2. Fréza
3. Sprievodca ložiskom

#### VYBAVENIE

POVRCHOVÉ KLÁVESY -	2 KS.
FREES -	2 KS.
COLLET -	3 KS.
VODIACI RUKÁV -	1 KS.
PRIAMY BEŽEC -	1 KS.
SPRIEVODCA KOPÍROVANÍM -	1 PC.

#### NÁVOD NA POUŽITIE

##### 1. Nastavenie hĺbky rezu

Uvoľnite upínací gombík. Nastavte polohu základne tak, aby ste dosiahli požadovanú hĺbku rezu. Utiahnite upínací gombík. **(Obr. 1)**

##### 2. Zapnutie/vypnutie

Ak chcete zariadenie zapnúť, posuňte prepínač do polohy "I".

Ak chcete zariadenie vypnúť, posuňte tlačidlo do polohy "O". **(Obr. 2)**

##### 3. Inštalácia a demontáž nožov

Ak chcete frézu nasadiť, vložte ju do drážky a potom pomocou dvoch kľúčov utiahnite upínacie matice. Po ich odskrutkovaní frézu vyberte **(obr. 3)**.

##### 4. Frézovanie

• Nástroj položte na obrobok tak, aby sa fréza nedotýkala jeho povrchu. Po dosiahnutí plných otáčok pohybujte nástrojom v požadovanom smere. Dbajte na to, aby sa základná doska nástroja počas frézovania vždy dotýkala povrchu obrobku. Udržujte konštantnú rýchlosť posuvu. **(Obr. 4)**

**POZNÁMKA:** Príliš rýchly posuv negatívne ovplyvní kvalitu obrábania a môže poškodiť frézu a motor stroja. Príliš pomalý posuv spôsobí silné zahrievanie frézy, čo tiež negatívne ovplyvní kvalitu obrábania. Pred použitím je dobré vyskúšať vhodnú rýchlosť posuvu na pomocnom obrobku.

• Ak používate vodiace lišty, uistite sa, že sú nainštalované na správnej strane vzhľadom na smer podávania. **(Obr. 5)**

**POZNÁMKA:** Preťaženie stroja spôsobí preťaženie pohonu. Maximálna hĺbka frézovania je 3 milimetre. Väčšie hĺbky možno dosiahnuť opakovaným frézovaním.

#### 5. vodiace puzdro

- Po prechode frézy vodiacim puzdrom je možné frézovať zo šablóny (obr. 6).
- Základnú dosku odstráňte uvoľnením skrutiek. Vložte vodiace puzdro do základne a potom pevne upevnite základnú dosku utiahnutím skrutiek
- Namontujte šablónu na obrobok. Vložte frézu do šablóny. Veďte nástroj pozdĺž šablóny

#### 6. paralelné vedenie (voliteľné)

- Paralelné vedenie je užitočné pri práci na okraji alebo hrane obrobku (obr. 9).
- Pomocou skrutky a krídlovej matice pripevnite paralelné vedenie k vedeniu (obr. 10).
- Pomocou upínacej skrutky pripevnite vodidlo na frézu. Ak chcete nastaviť polohu paralelného vedenia, uvoľnite krídlovú maticu. Po určení správnej polohy utiahnite maticu (obr. 11).
- Ak je vzdialenosť od okraja obrobku príliš veľká na použitie paralelného vedenia, pripevnite k obrobku pomocný kus (napr. rovnú dosku). Potom veďte frézu pozdĺž pomocného kusu (obr. 12).

#### 7. Frézovanie kruhu.

- Ak je namontované paralelné vedenie, je možné frézovať do kruhu. Polomerom kruhu sa rozumie vzdialenosť medzi frézou a stredom kruhu:
- Minimálny polomer: 70 mm Maximálny polomer: 221 mm
- Ak chcete vyrezať kruh s polomerom 70 mm až 121 mm, nasadíte vodidlo podľa obr. 13.
- Ak chcete vyrezať kruh s polomerom 121 mm až 221 mm, namontujte vodidlo podľa obr. 14.
- Frézovanie okolo kruhu s polomerom 172 mm až 186 mm nie je možné.
- Umiestnite stredový otvor vodidla nad stredový bod obrobku. Vodidlo pripevnite k obrobku pomocou klinca s priemerom menším ako 6 mm, ktorý pribijete cez stredový otvor. Frézujte v smere hodinových ručičiek (obr. 15).

#### 8. vodítko ložiska

- Na pohodlnú manipuláciu s jednotkou pri práci s nábytkom, napr. so stolmi, posteľami, stoličkami atď., možno použiť vodiace ložisko. Umožňuje presný pohyb jednotky na zabezpečenie vysokej kvality spracovania (obr. 16).
- Pomocou upevňovacej matice (A) pripevnite vodidlo k základnej doske. Uvoľnením matice (B) nastavte vzdialenosť medzi vodidlom a frézou. Po nastavení správnej polohy pevne utiahnite maticu (B) (obr. 17).
- Pri práci so strojom pevne prilačte vodidlo k okraju obrobku (obr. 18).

**POZNÁMKA:** Pred nastavením zariadenia alebo funkcie sa uistite, že je zariadenie vypnuté a odpojené od zdroja napájania.

Nižšie je uvedená legenda ku každému z obrázkov na začiatku príručky.

#### ÚDAJE O HODNOTENÍ

Frézka na hrany 59G718	
Parameter	Hodnota
Napájacie napätie	230 V AC
Napájacia frekvencia	50 Hz
Menovitý výkon	510 W
Rozsah voľnobežných otáčok	30000 min-1
Priemer nábojnice	Ø 6,35 mm
Trieda ochrany	II
Hmotnosť	1,64 kg
Rok výroby	2023
59G718 uvádza typ aj označenie stroja	

#### ÚDAJE O HLUKU A VIBRÁCIÁCH

Hladina akustického tlaku	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hladina akustického výkonu	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Hodnoty zrýchlenia vibrácií	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informácie o hluku a vibráciách

Hladina emisie hluku zariadenia je opísaná: hladinou vyžarovaného akustického tlaku  $L_{pA}$  a hladinou akustického výkonu  $L_{WA}$  (kde K znamená neistotu merania). Vibrácie emitované zariadením sú opísané hodnotou zrýchlenia vibrácií  $a_n$  (kde K znamená neistotu merania).

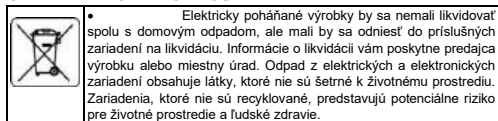
Hladina akustického tlaku  $L_{pA}$ , hladina akustického výkonu  $L_{WA}$  a hodnota zrýchlenia vibrácií  $a_n$  uvedené v tomto návode boli namerané v súlade s normou EN 62841-1. Uvedená hladina vibrácií  $a_n$  sa môže použiť na porovnanie zariadení a na predbežné posúdenie vystavenia vibráciám.

Uvedená úroveň vibrácií je reprezentatívna len pre základné použitie jednotky. Ak sa jednotka používa na iné účely alebo s inými pracovnými nástrojmi, úroveň vibrácií sa môže zmeniť. Vyššiu úroveň vibrácií ovplyvní nedostatok alebo príliš zriedkavá údržba jednotky. Uvedené dôvody môžu mať za následok zvýšenú expozíciu vibráciám počas celého pracovného obdobia.

**Na presný odhad vystavenia vibráciám je potrebné zohľadniť obdobia, keď je zariadenie vypnuté alebo keď je zapnuté, ale nepoužíva sa na prácu. Po presnom odhade všetkých faktorov sa môže ukázať, že celková expozícia vibráciám je oveľa nižšia.**

Na ochranu používateľa pred účinkami vibrácií by sa mali zaviesť ďalšie bezpečnostné opatrenia, ako je cyklická údržba stroja a pracovných nástrojov, zabezpečenie primeranej teploty rúk a správna organizácia práce.

#### OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej len "Grupa Topex") oznamuje, že všetky autorské práva k obsahu tejto príručky (ďalej len "príručka"), vrátane, okrem iného. Jeho text, fotografie, schémy, nákresy, ako aj jeho kompozícia patria výlučne spoločnosti Grupa Topex a podliehajú právnej ochrane podľa zákona zo 4. februára 1994 o autorských práve a svisiacich právach (Zbierka zákonov 2006 č. 90 poz. 631 v znení neskorších predpisov). Kopírovanie, spracovanie, zverejňovanie, úprava na komerčné účely celého manuálu a jeho jednotlivých prvkov bez písomného súhlasu spoločnosti Grupa Topex je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávnu a trestnoprávnu zodpovednosť.

#### ES vyhlásenie o zhode

**Výrobca:** Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Výrobok:** Frézka na hrany

**Model:** 59G718

**Obchodný názov:** GRAPHITE

**Sériové číslo:** 00001 + 99999

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Opísaný výrobok je v súlade s týmito dokumentmi:

**Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES**

**Smernica 2014/30/EÚ o elektromagnetickej kompatibilite**

**Smernica RoHS 2011/65/EÚ v znení smernice 2015/863/EÚ**

A spĺňa požiadavky noriem:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Toto vyhlásenie sa vzťahuje len na strojové zariadenie v podobe, v akej bolo uvedené na trh, a nezahŕňa komponenty pridá koncový používateľ alebo ho vykoná dodatočne.

Meno a adresa osoby so sídlom v EÚ, ktorá je oprávnená vypracovať technickú dokumentáciu:

Podpísané v mene:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

*Robert Kowalski*

SL  
**PREVOD (UPORABNIŠKI) PRIROČNIK**  
 Obrezovalnik robov  
**59G718**

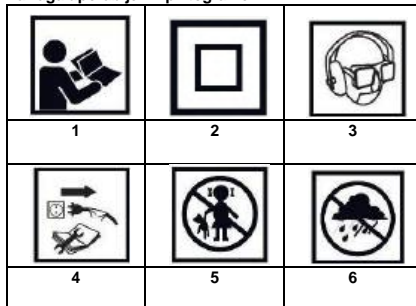
**OPOMBA: PRED NADALJEVANJEM  
 PRI UPORABI ELEKTRIČNEGA ORODJA  
 POZORNO PREBERITE TA NAVODILA IN JIH SHRANITE ZA  
 POZNEJŠO UPORABO.**

**VARNOSTNI PREDPISI**

- **Električno orodje držite za izolirane površine ročaja, saj lahko rezalnik pride v stik z lastnim omrežnim kablom. Ob stiku z omrežnim kablom se lahko napetost prenese na kovinske dele orodja, kar lahko povzroči električni udar.**
- **Obdelovani material mora biti pritrjen na stabilno podlago in zavarovan pred premikanjem z objemkami ali drugimi sredstvi. Če obdelovanec držite z roko ali ga pritiskate ob telo, ostane nestabilen, kar lahko povzroči izgubo nadzora.**
- **Rezalniki se morajo natančno prilagati v objemko električnega orodja, ki ga uporabljate. Neprilagojeni rezkarji se bodo neenakomerno vrtili, močno vibrirali in lahko povzročijo izgubo nadzora nad električnim orodjem.**
- **Hitrost uporabljenih delovnih orodij ne sme biti manjša od največje hitrosti, ki je navedena na električnem orodju. Priključki, ki se vrtijo z večjo hitrostjo, se lahko poškodujejo.**
- **Pri delu držite usmerjevalnik za oba ročaja in si zagotovite stabilen delovni položaj. Električno orodje, ki ga držite z obema rokama, je varnejše.**
- **Ne dotikajte se vrtečega se rezalnika in ne približujte rok v njegovo bližino. Pomožni ročaj držite z drugo roko. Upravljanje stroja z obema rokama zmanjšuje tveganje, da bi si delovno orodje poškodovalo roke.**
- **Nositi je treba osebno zaščitno opremo. Glede na vrsto dela je treba nositi zaščitno masko, zaščitna očala, varnostna očala in varovala sluha. Oči zaščitite pred tučki, ki se prenašajo po zraku in nastajajo med delom. Masko proti prahu zagotavlja zaščito dihal in mora filtrirati prah, ki nastane med delom. Dolgotrajna izpostavljenost hrupu lahko povzroči izgubo sluha.**
- **Prah iz nekaterih vrst lesa je lahko nevaren za zdravje. Neposreden fizični stik s prahom lahko povzroči alergijske reakcije in/ali boleznijo dihal pri upravljavcu ali osebah v bližini. Hrastov ali bukov prah velja za rakotvornega.**
- **Zlasti v kombinaciji s snovmi za obdelavo lesa (zaščitnimi sredstvi za les). Pri tem je priporočljiva uporaba maske proti prahu, sistemov za odsesavanje prahu in ustreznega prezračevanja.**
- **Redno čistite prezračevalne reže električnega orodja. Motorni ventilator v ohišje vleče prah, velika količina prahu pa lahko povzroči električno nevarnost. Električnega orodja ne uporabljajte v bližini vnetljivih materialov. Iskre lahko povzročijo - njihov vžig.**
- **Poškodovanih in neobrušenih rezalnikov ne smete uporabljati. Iztolčeni ali poškodovani rezkarji povečujejo trenje, lahko se zamašijo in zmanjšajo kakovost obdelave materiala.**
- **Ne dotikajte se rezalnika ali tik po končanem delu. Ta sestavni del se lahko močno segreje in povzroči opekline.**
- **Električno orodje je treba zagnati, preden pride rezalnik v stik z obdelovancem. V nasprotnem primeru obstaja nevarnost povratnega udarca, saj se uporabljeno orodje zaskoči na obdelovanec.**
- **Prepričajte se, da so vse zaporne sponke zategnjene.**
- **Na električno orodje nikoli ne pritrjujte drugih delovnih orodij, kot jih priporoča proizvajalec.**
- **Pri zamenjavi rezalnika poskrbite, da je rezilo pritrjeno na globino vsaj 20 mm.**
- **Pred rezkanjem se prepričajte, da je pod obdelovancem dovolj prostora, da se rezkar ne dotakne drugih obdelovancev.**

- **Pregledati je treba površino delovnega območja. Prepričajte se, da na njej ni neželenih tujih materialov (žebeljev, vijakov itd.).**
- **Vključnega rezkalnega stroja ne puščajte brez nadzora.**
- **Kadar električnega orodja ne uporabljate, ga vedno pustite izklopljenega iz električnega omrežja in ga shranite na mestu, ki je varno za otroke.**
- **Pred menjavo delovnega orodja ali kakršnim koli nastavljanjem, vzdrževanjem ali upravljanjem vedno izključite električno orodje iz električnega omrežja.**
- **Za čiščenje električnega orodja ne uporabljajte topil, ki bi lahko poškodovala plastične dele.**

**OPOZORILO: Naprava je namenjena za delovanje v zaprtih prostorih. Kljub po naravi varni zasnovi, uporabi varnostnih ukrepov in dodatnih zaščitnih ukrepov med delovanjem vedno obstaja nevarnost preostalih poškodb.**

**Razlaga uporabljenih piktogramov**

1. Preberite navodila za uporabo ter upoštevajte opozorila in varnostne pogoje, ki jih vsebujejo.
2. Zaščitni razred dve.
3. Nosite osebno zaščitno opremo (zaščitna očala, zaščito za ušesa, masko proti prahu).
4. Pred servisiranjem ali popravilom odklopite napajalni kabl.
5. Otrokom preprečite dostop do orodja.
6. Zaščitite pred dežjem.

**KONSTRUKCIJA IN UPORABA**

Usmerjevalnik je ročno električno orodje drugega razreda zaščite. Pogojna ga komutatorski motor, nameščen navpično na obdelovano površino. Te vrste električnih orodij se pogosto uporabljajo za rezkanje v lesu in lesu podobnih materialih. Področja uporabe vključujejo lahka mizarska dela, parkatarska dela, okraševanje ali prenovo in gradbeništvo. **Električnega orodja ne uporabljajte napačno.**

**OPIS GRAFIČNIH STRANI****Slika 1**

1. Osnovna plošča
2. Indikator globine
3. Globina rezanja
4. Pritrdilni gumb
5. Nastavitveni vijak

**Slika 2**

1. Stikalo za vklop/izklop

**Slika 3**

1. Smer razstavljanja
2. Smer namestitve
3. Ročaj

**Slika 4**

1. Obdelovanec
2. Smer vrtenja rezalnika
3. Pogled od zgoraj

- Smer podajanja

#### Slika 5

- Smer podajanja
- Smer vrtenja rezalnika
- Obdelovanec
- Vzporedni vodnik

#### Slika 7

- Osnovna plošča
- Vijaki
- Vijačnik

#### Slika 8

- Rezkar za rezkanje
- Osnovna plošča
- Predloga
- Obdelovanec
- Vodilni rokav

#### Slika 10

- Vijak
- Vodnik
- Vzporedni vodnik
- Metuljska matica

#### Slika 11

- Pritrdilni vijak
- Vzporedni vodnik
- Metuljeva matica
- Osnovna plošča

#### Sliki 13 in 14

- Metuljeva matica
- Vodnik
- Vzporedni vodnik
- Osrednje odpiranje
- Vijak

#### Slika 15

- Nohti
- Osrednje odpiranje
- Vzporedni vodnik

#### Slika 17

- Pritrdilna matica (A)
- Nastavitvena matica
- Pritrdilna matica (B)
- Vodilo ležaja

#### Slika 18

- Obdelovanec
- Rezkar za rezkanje
- Vodilo ležaja

#### OPREMA

PLOŠČNI KLJUČI -	2 KOSA.
FREES -	2 KOSA.
COLLET -	3 KOSI.
VODILNI ROKAV -	1 KOS.
NARAVNOST TEKAČ -	1 KOS.
VODNIK ZA KOPIRANJE -	1 RAČUNALNIK.

#### NAVODILA ZA UPORABO

##### 1. Nastavitev globine rezanja

Sprostite vpenjalni gumb. Nastavite položaj podlage, da dosežete želeno globino reza. Zategnite vpenjalni gumb. (SI).

##### 2. Vklp/izklp

Za vklop naprave premaknite stikalo v položaj "I".

Za izklp premaknite gumb v položaj "O". (Slika 2).

##### 3. Namestitev in odstranitev rezalnikov

Rezalnik namestite tako, da ga vstavite v režo, nato pa z dvema ključema privijte vpenjalne matice. Odvijte ju in odstranite rezalnik (slika 3).

##### 4. Rezkanje

- Orodje postavite na obdelovanec tako, da se rezilo ne dotika njegove površine. Ko je dosežena polna hitrost, premaknite orodje v zeleno smer. Prepričajte se, da se osnovna plošča orodja med

rezkanjem ves čas dotika površine obdelovanca. Vzdržujte konstantno hitrost podajanja. (Slika 4).

**OPOMBA:** Prehitro podajanje negativno vpliva na kakovost obdelave ter lahko poškoduje rezalnik in motor stroja. Prepočasno podajanje bo povzročilo močno segrevanje rezkarja, kar bo prav tako negativno vplivalo na kakovost obdelave. Pred uporabo je dobro preizkusiti ustrezno hitrost podajanja na pomožnem obdelovancu.

- Če uporabljate vodila, se prepričajte, da so nameščena na pravi strani glede na smer podajanja. (Slika 5).

**OPOMBA:** Preobremenitev stroja povzroči preobremenitev pogona. Največja globina rezkanja je 3 milimetre. Večje globine lahko dosežete s ponavljajočim se rezkanjem.

##### 5. vodilni rokav

- Ko je rezkar speljan skozi vodilno tuljavo, je mogoče rezkanje po predlogi (slika 6).
- Osnovno ploščo odstranite tako, da sprostite vijake. Vodilni tulec vstavite v podstavek, nato pa z zategovanjem vijakov trdno pritrdite osnovno ploščo.
- Šablono namestite na obdelovanec. Rezalnik vstavite v šablono.

Vodite orodje vzdolž šablone

##### 6. vzporedno vodilo (neobvezno)

- Vzporedno vodilo je uporabno pri delu na robu ali ob robu obdelovanca (slika 9).
- Z vijakom in krilno matico pritrdite vzporedno vodilo na vodilo (slika 10).
- Z vpenjalnim vijakom pritrdite vodilo na rezalni stroj. Če želite prilagoditi položaj vzporednega vodila, popustite krilno matico. Ko določite pravi položaj, zategnite matico (slika 11).
- Če je razdalja od roba obdelovanca prevelika za uporabo vzporednega vodila, na obdelovanec pritrdite pomožni kos (npr. ravno desko). Nato usmerjevalnik vodite vzdolž pomožnega dela (slika 12).

##### 7. Rezkanje kroga.

- Če je nameščeno vzporedno vodilo, je mogoče krožno rezkanje. Polmer kroga se razume kot razdalja med rezkarjem in središčem kroga:
- Najmanjši polmer: 70 mm Največji polmer: 221 mm
- Za rezanje kroga s polmerom od 70 mm do 121 mm namestite vodilo, kot je prikazano na sliki 13.
- Za rezanje kroga s polmerom od 121 mm do 221 mm namestite vodilo, kot je prikazano na sliki 14.
- Rezanje po krogu s polmerom od 172 mm do 186 mm ni mogoče.
- Središčno odprtno vodilo postavite nad središčno točko obdelovanca. Vodilo pritrdite na obdelovanec z žebeljem, manjšim od 6 mm, ki ga pribijete skozi sredinsko luknjo. Frezajte v smeri urinega kazalca (slika 15).

##### 8. vodilo ležaja

- Za udobno rokovanje z napravo pri delu s pohištvom, npr. z mizami, posteljami, stoli itd., se lahko uporablja vodilo ležaja. To omogoča natančno premikanje enote za zagotavljanje visoke kakovosti obdelave (slika 16).
- S pritrdilno matico (A) pritrdite vodilo na osnovno ploščo. Za nastavitev razdalje med vodilom in rezalnikom sprostite matico (B). Ko določite pravi položaj, trdno privijte matico (B) (slika 17).
- Med delovanjem stroja vodilo trdno pritrdite ob rob obdelovanca (slika 18).

**OPOMBA:** Pred nastavljanjem naprave ali funkcije se prepričajte, da je naprava izklopljena in izključena iz vira napajanja.

Spodaj je legenda za vsako od slik na začetku priročnika.

#### PODATKI O OCENJEVANJU

Stroj za rezkanje robov 59G718	
Parameter	Vrednost
Napajalna napetost	230 V AC
Napajalna frekvenca	50 Hz
Nazivna moč	510 W
Območje hitrosti v prostem teku	30000 min-1
Premer vpenjalne sponke	Ø 6,35 mm
Zaščitni razred	II
Masa	1,64 kg
Leto izdelave	2023

59G718 navaja tip in oznaka stroja

## PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Raven zvočnega tlaka	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Raven zvočne moči	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vrednosti pospeška vibracij	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## Informacije o hrupu in vibracijah

Raven emisije hrupa opreme je opisana z: ravnijo emitiranega zvočnega tlaka  $L_{pA}$  in ravnijo zvočne moči  $L_{WA}$  (kjer K označuje merilno negotovost). Vibracije, ki jih oddaja oprema, so opisane z vrednostjo pospeška vibracij  $a_n$  (kjer K pomeni merilno negotovost).

Raven zvočnega tlaka  $L_{pA}$ , raven zvočne moči  $L_{WA}$  in vrednost pospeška vibracij  $a_n$ , ki so navedeni v teh navodilih, so bili izmerjeni v skladu s standardom EN 62841-1. Navedena raven vibracij  $a_n$  se lahko uporabi za primerjavo opreme in za predhodno oceno izpostavljenosti vibracijam.

Navedena raven vibracij je reprezentativna le za osnovno uporabo enote. Če se enota uporablja za druge namene ali z drugimi delovnimi orodji, se lahko raven vibracij spremeni. Na višjo raven vibracij vpliva nezadostno ali prebogosto vzdrževanje enote. Zaradi zgoraj navedenih razlogov je lahko izpostavljenost vibracijam povečana v celotnem delovnem obdobju.

**Za natančno oceno izpostavljenosti vibracijam je treba upoštevati obdobja, ko je naprava izklopljena ali ko je vklopljena, vendar se ne uporablja za delo. Po natančni oceni vseh dejavnikov se lahko izkaže, da je skupna izpostavljenost vibracijam veliko manjša.**

Za zaščito uporabnika pred učinki vibracij je treba izvajati dodatne varnostne ukrepe, kot so ciklično vzdrževanje stroja in delovnih orodij, zagotavljanje ustreznih temperature rok in ustrezná organizacija dela.

## VARSTVO OKOLJA



Izdelkov na električni pogon ne smete odlagati skupaj z gospodinjstvi odpadki, temveč jih je treba odnesti v ustrezne prostore za odstranjevanje. Za informacije o odstranjevanju se obrnite na prodajalca izdelka ali lokalne oblasti. Odpadna električna in elektronska oprema vsebuje okolju neprijazne snovi. Oprema, ki ni reciklirana, predstavlja potencialno tveganje za okolje in zdravje ljudi.

\*Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością\* Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju: "Grupa Topex") obvešča, da ima vse avtorske pravice na vsebini tega priročnika (v nadaljevanju: "Priročnik"), med drugim tudi, njegovo besedilo, fotografije, diagrame, risbe in sestavo, pripadajo izključno skupini Topex in so predmet pravnega varstva v skladu z Zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorski in srodnih pravicah (Ur. l. 2006, št. 90 Poz. 631, s spremembami). Kopiranje, obdelava, objava, spreminjanje celotnega priročnika in njegovih posameznih elementov v komercialne namene brez pisno izražene soglasja družbe Grupa Topex so strogo prepovedani in lahko povzročijo civilno in kazensko odgovornost.

## Izjava ES o skladnosti

**Proizvajalec:** Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Izdelek:** Stroj za rezkanje robov

**Model:** 59G718

**Trgovsko ime:** GRAPHITE

**Serijska številka:** 00001 + 99999

Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec.

Opisani izdelek je skladen z naslednjimi dokumenti:

**Direktiva o strojih 2006/42/ES**

**Direktiva 2014/30/EU o elektromagnetni združljivosti**

**Direktiva RoHS 2011/65/EU, kakor je bila spremenjena z Direktivo 2015/863/EU**

In izpolnjuje zahteve standardov:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Ta izjava se nanaša samo na stroj, kot je bil dan na trg, in ne vključuje sestavnih delov.

Ki jih doda končni uporabnik ali jih izvede naknadno.

Ime in naslov osebe s sedežem v EU, ki je pooblaščená za pripravo tehnične dokumentacije:

Podpisano v imenu:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4  
02-285 Warszawa

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP pooblaščenec za kakovost

Varšava, 2021-05-12

LT  
VERTIMO (NAUDOTOJO) VADOVAS  
Kraštų žoliapjovė  
59G718

PASTABA: PRIEŠ PRADĖDAMI  
KAI NAUDOJATE ELEKTRINĮ ĮRANKĮ.  
ATIDŽIAI PERSKAITYKITE ŠIAS INSTRUKCIJAS IR  
IŠŠAUGOKITE JAS ATEITYJE.

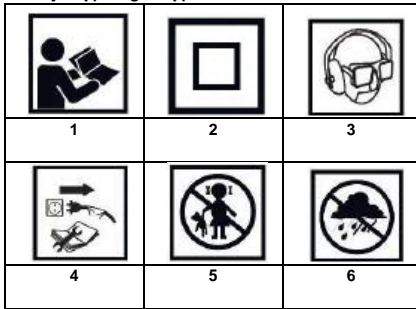
## SAUGOS TAISYKLĖS

- Elektrinį įrankį laikykite už izoliuotų rankenos paviršių, nes įjauistuvus gali liestis su savo tinklo kabeliu. Dėl sąlyčio su tinklo kabeliu įtampa gali būti perduota į metalines įrankio dalis, o tai gali sukelti elektros smūgį.
- Apdirbama medžiaga turi būti pritvirtinta prie stabilaus pagrindo ir apsaugota nuo judėjimo spausdukais ar kitomis priemonėmis. Jei ruošinys laikomas rankomis arba spaudžiamas prie korpuso, jis išlieka nestabilus, todėl gali būti prarastas valdymas.
- Frezos turi tiksliai priglusti prie naudojamo elektrinio įrankio spausduko. Prie elektrinio įrankio spausduko netinkamai priderintas frezas sukasi netolygiai, stipriai vibruoja ir gali prarasti elektrinio įrankio valdymą.
- Naudojamų darbo įrankių sukimosi greitis turi būti ne mažesnis už didžiausią at elektrinio įrankio nurodytą greitį. Didesniu greičiu besisukantys priedai gali būti sugadinti.
- Dirbami laikykite maršrutizatorių už abiejų rankenų ir užtikrinkite stabilią darbo padėtį. Elektrinį įrankį laikyti abiem rankomis yra saugiau.
- Nelieskite besisukančio įjauistuvo ir neikiškite rankų arčiau ju. Kita ranka laikykite pagalbinią rankeną. Valdant mašiną abiem rankomis, sumažėja rizika, kad darbo įrankis sužalotų jūsų rankas.
- Būtina dėvėti asmenines apsaugos priemones. Atsižvelgiant į darbo pobūdį, būtina dėvėti apsauginę kaukę, apsauginius akinius, apsauginius akinius ir klausos apsaugos priemones. Saugokite akis nuo darbo metu susidarantių ore esančių svetimkūnių. Dulkių kiekis užtikrina kvėpavimo takų apsaugą ir turi filtruoti darbo metu susidariusias dulkes. Ilgalaisis triukšmo poveikis gali sukelti klausos praradimą.
- Tam tikrų rūšių medienos dulksės gali kelti pavojų sveikatai. Tiesioginis fizinis kontaktas su dulkiėmis gali sukelti alerginių reakcijų ir (arba) kvėpavimo takų ligų operatoriui arba šalia esantiems žmonėms. Ažuolo arba buko dulksės laikomos kancerogeninėmis.
- ypač kartu su medieną apdorojančiomis medžiagomis (medienos apsaugos priemonėmis). Todėl rekomenduojama naudoti dulkių kaukes, dulkių ištraukimo sistemas ir tinkamą vėdinimą.
- Reguliariai valykite elektrinio įrankio ventilacijos angas. Variofilo ventiliatoriai įtraukia dulkes į korpusą, o susikaupusios didelės dulkių sankaupos gali sukelti elektros pavojų. Nenaudokite elektrinio įrankio šalia degių medžiagų. Dėl kibirkščių jos gali užsidegti.
- Negalima naudoti sugadintų ir neaštrių pjoviklių. Tupi ar pažeisti frezos didina trintį, gali užsikirsti, taip pat blogina medžiagos apdirbimo kokybę.
- Nelieskite įjauistuvo arba tik baigę darbą. Šis komponentas gali labai įkaisti ir nudegti.
- Elektriniai įrankiai turi būti įjungiami prieš pjovimo įrankių prisiliečiant prie ruošinio. Priešingu atveju kyla atitrankos pavojus, nes naudojamas įrankis užsikisuos ant ruošinio.
- Įsitikinkite, kad visi fiksavimo spausdukai yra priveržti.

- Prie elektrinio įrankio niekada nepritvirtinkite kitų darbo įrankių, išskyrus gamintojo rekomenduojamus.
- Keisdami frezą, įsitinkinkite, kad kotas užfiksuotas ne mažesniame kaip 20 mm gylyje.
- Prieš frezuodami įsitinkinkite, kad po ruošinių yra laisvos vietos, kad frezos nesilietų su kitais ruošiniais.
- Reikia apžiūrėti darbo vietas paviršių. Reikia įsitikinti, kad nėra nepageidaujamų pašalinių medžiagų (vinių, varžtų ir pan.).
- Nepalikite įjungtų frezavimo staklių be priežiūros.
- Kai elektrinis įrankis nenaudojamas, jis visada turi būti atjungtas nuo elektros tinklo ir laikomas vaikams apsaugotoje vietoje.
- Prieš keisdami darbo įrankį ar atikdami bet kokį reguliavimą, techninę priežiūrą ar operaciją, visada atjunkite elektrinį įrankį nuo elektros tinklo.
- Elektriniams įrankiams valyti nenaudokite jokių tirpiklių, nes jie gali pažeisti plastikinę dalis.

**DĖMESIO: prietaisas skirtas naudoti patalpose. Nepaisant iš esmės saugios konstrukcijos, saugos priemonių ir papildomų apsaugos priemonių naudojimo, eksploatuojant prietaisą visada išlieka liekamųjų sužalojimų rizika.**

**Naudojamų piktogramų paaiškinimas**



1. Perskaitykite naudojimo instrukciją ir laikykitės joje pateiktų įspėjimų bei saugos reikalavimų.
2. Antroji apsaugos klasė.
3. Dėvėkite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugą, dulkių kaukę).
4. Prieš atikdami techninę priežiūrą ar remontą atjunkite maitinimo laidą.
5. Saugokite vaikus nuo įrankio.
6. Apsaugokite nuo lietaus.

#### KONSTRUKCIJA IR TAIKYMAS

Maršrutizatorius yra antros apsaugos klasės rankinis elektrinis įrankis. Jį suka komutatorinis variklis, sumontuotas vertikaliai prie apdirbamo paviršiaus. Šio tipo elektriniai įrankiai plačiai naudojami medienai ir į medieną panašioms medžiagoms frezuoti. Naudojimo sritys - lengvi staliaus darbai, parketo darbai, dekoravimas ar remontas ir statyba. **Nenaudokite elektrinio įrankio netinkamai.**

#### GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRĄŠYMAS

**1 pav.**

1. Pagrindo plokštė
2. Gylio indikatorius
3. Pjovimo gylis
4. Tvirtinimo rankenėlė
5. Reguliavimo varžtas

**2 pav.**

1. Įjungimo / išjungimo jungiklis

**3 pav.**

1. Išmontavimo kryptis
2. Įrengimo kryptis

3. Rankena

**4 pav.**

1. Ruošinys
2. Frezos sukimosi kryptis
3. Vaizdas iš viršaus
4. Padavimo kryptis

**5 pav.**

1. Padavimo kryptis
2. Frezos sukimosi kryptis
3. Ruošinys
4. Lygiagretusis vadovas

**7 pav.**

1. Pagrindo plokštė
2. Varžtai
3. Atsuktuvus

**8 pav.**

1. Frezos
2. Pagrindo plokštė
3. Šablonas
4. Ruošinys
5. Vadovo įvorė

**10 pav.**

1. Sraigtas
2. Vadovas
3. Lygiagretusis vadovas
4. Drugelio formos veržlė

**11 pav.**

1. Tvirtinimo varžtas
2. Lygiagretusis vadovas
3. Drugelio formos veržlė
4. Pagrindo plokštė

**13 ir 14 paveikslėliai**

1. Drugelio formos veržlė
2. Vadovas
3. Lygiagretusis vadovas
4. Centrinis atidarymas
5. Sraigtas

**15 pav.**

1. Nagai
2. Centrinis atidarymas
3. Lygiagretusis vadovas

**17 pav.**

1. Tvirtinimo veržlė (A)
2. Reguliavimo veržlė
3. Tvirtinimo veržlė (B)
4. Guolių kreipiklis

**18 pav.**

1. Ruošinys
2. Frezos
3. Guolių kreipiklis

#### ĮRANGA

PLOKŠTIEJI KLAVIŠAI -	2 VNT.
FREES -	2 VNT.
COLLET -	3 VNT.
VADOVO RANKŠTAS -	1 VNT.
TIESUS BĖGIKAS -	1 VNT.
KOPIJAVIMO VADOVAS -	1 KOMPIUTERIS.

#### NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

##### 1. Pjovimo gylio reguliavimas

Atlaisvinkite prispaudimo rankenėlę. Sureguliuokite pagrindo padėtį, kad pasiektumėte norimą pjovimo gylį. Užveržkite prispaudimo rankenėlę. (1 pav.)

##### 2. Įjungimas / išjungimas

Norėdami įjungti prietaisą, pastumkite jungiklį į padėtį "I". Norėdami išjungti, perkelkite mygtuką į padėtį "O". (2 pav.)

##### 3. Frezų montavimas ir nuėmimas

Norėdami pritivrinti pjaustytuvą, įdėkite jį į lizdą, tada dviem veržliarakčiais priveržkite prispaudimo veržles. Jas atsukite ir nuimkite pjaustytuvą (3 pav.).

#### 4. Frezavimas

Padėkite įrankį ant ruošinio taip, kad frezos nesiliesių su jo paviršiumi. Pasiekę maksimalų greitį, judinkite įrankį norima kryptimi. Įsitikinkite, kad frezavimo metu įrankio pagrindo pokštė visą laiką liečiasi su ruošinio paviršiumi. Išlaikykite pastovų pastūmos greitį. (4 pav.).

**DĖMESIO:** Per greitą pastūmą neigiamai veikia apdirbimo kokybę ir gali sugadinti frezą bei staklių variklį. Dėl per lėtos pastūmos pjovimo greitis smarkiai įkaista, o tai taip pat neigiamai paveiks apdirbimo kokybę. Prieš pradėdami naudoti, verta išbandyti tinkamą pastūmos greitį ant pagalbinio ruošinio.

Jei naudojate kreipiančiąsias, įsitikinkite, kad jos yra sumontuotos dešinėje pusėje tiekimo krypties atžvilgiu. (5 pav.).

**DĖMESIO:** Perkraunant mašiną, bus perkrauta pavara. Didžiausias frezavimo gylis yra 3 milimetrai. Didesnio gylio galima pasiekti pakartotinai frezuojant.

#### 5. kreipiančioji įvorė

- Kai frezos perkūšamos per kreipiamąją įvorę, galima frezuoti pagal šablona (6 pav.).
- Atlaisvindami varžtus nuimkite pagrindą pokštė. Įdėkite kreipiamąją įvorę į pagrindą, tada tvirtai pritvirtinkite pagrindą pokštė priverždami varžtus.
- Pritvirtinkite šablona prie ruošinio. Įdėkite frezą į šablona. Nukreipkite įrankį išilgai šablono

#### 6. lygiagretusis kreipiklis (neprivalomas)

- Lygiagretusis kreipiklis naudingas dirbant ant ruošinio krašto arba krašto (9 pav.).
- Varžtu ir sparnuotąją veržlę pritvirtinkite lygiagretųjį kreiptuvą prie kreipiančiosios (10 pav.).
- Naudodami prispaudimo varžtą pritvirtinkite kreiptuvą prie frezavimo staklių. Norėdami reguliuoti lygiagretaus kreiptuvo padėtį, atlaisvinkite sparnuotąją veržlę. Nustatę tinkamą padėtį, priveržkite veržlę (11 pav.).
- Jei atstumas iki ruošinio krašto yra per didelis, kad būtų galima naudoti lygiagrečią kreipiančiąją, prie ruošinio pritvirtinkite pagalbinę detalę (pvz., tiesią lentą). Tada nukreipkite frezavimo įrenginį išilgai pagalbinio elemento (12 pav.).

#### 7. Apskritimo frezavimas.

- Įrengus lygiagrečiąją kreipiančiąją, galima frezuoti apskritimu. Apskritimo spindulys suprantamas kaip atstumas tarp frezos ir apskritimo centro:
- Mažiausias spindulys: 70 mm Didžiausias spindulys: 221 mm
- Norėdami išpjauti 70-121 mm spindulio apskritimą, pritvirtinkite kreipiančiąją, kaip parodyta 13 pav.
- Norėdami išpjauti apskritimą, kurio spindulys nuo 121 mm iki 221 mm, pritvirtinkite kreiptuvą, kaip parodyta 14 pav.
- Frezuoti aplink 172-186 mm spindulio apskritimą neįmanoma.
- Įstatykite kreipiančiosios centrinę skylę į centrinį ruošinio tašką. Pritvirtinkite kreiptuvą prie ruošinio mažesne nei 6 mm vinimi, įkelta per centrinę skylę. Frezuokite pagal laikrodžio rodyklę (15 pav.).

#### 8. guolio kreipiančioji

- Norint patogiai valdyti įrenginį dirbant su baldais, pvz., rašomaisiais stalais, lovomis, kėdėmis ir pan., galima naudoti guolių kreipiančiąją. Tai leidžia tiksliai judinti įrenginį, kad būtų užtikrinta aukšta apdoravimo kokybė (16 pav.).
- Naudodami tvirtinimo veržlę (A) pritvirtinkite kreiptuvą prie pagrindo pokštės. Atlaisvinkite veržlę (B), kad sureguliuotumėte atstumą tarp kreipiančiosios ir pjoviklio. Nustatę tinkamą padėtį, veržlę (B) tvirtai priveržkite (17 pav.).
- Dirbdami su staklėmis, tvirtai prispauskite kreipiančiąją prie ruošinio krašto (18 pav.).

**PASTABA:** Prieš reguliuodami įrenginį ar funkciją įsitikinkite, kad įrenginys yra išjungtas ir atjungtas nuo maitinimo šaltinio.

Toliau pateikiama kiekvieno vadovo pradžioje esančio paveikslėlio legenda.

#### ĮVERTINIMO DUOMENYS

Kraštų frezavimo staklės 59G718	
Parametras	Vertė

Maitinimo įtampa	230 V KINTAMOSIOS SROVĖS
Maitinimo dažnis	50 Hz
Nominalioji galia	510 W
Tuščiosios eigos greičio diapazonas	30000 min-1
Įvorės skersmuo	Ø 6,35 mm
Apsaugos klasė	II
Masė	1,64 kg
Gamybos metai	2023
59G718 nurodo ir mašinos tipą, ir pavadinimą	

#### TRIUŠMO IR VIBRACIJOS DUOMENYS

Garso slėgio lygis	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Garso galios lygis	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vibracijos pagreičio vertės	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Įrangos skleidžiamo triukšmo lygį apibūdina: skleidžiamo garso slėgio lygis  $L_{pA}$  ir garso galios lygis  $L_{WA}$  (kur K reiškia matavimo neapibrėžtį). Įrangos skleidžiamą vibraciją apibūdina vibracijos pagreičio vertė  $a_n$  (kur K - matavimo neapibrėžtis).

Šiose instrukcijose nurodytas garso slėgio lygis  $L_{pA}$ , garso galios lygis  $L_{WA}$  ir vibracijos pagreičio vertė  $a_n$  buvo išmatuoti pagal standartą EN 62841-1. Nurodytas vibracijos lygis  $a_n$  gali būti naudojamas įrangai palyginti ir preliminariai įvertinti vibracijos poveikį.

Nurodytas vibracijos lygis atspindi tik pagrindinį įrenginio naudojimą. Jei įrenginys naudojamas kitais tikslais arba su kitais darbo įrankiais, vibracijos lygis gali pasikeisti. Didesniam vibracijos lygiui įtakos turės nepakankama arba per reta įrenginio techninė priežiūra. Dėl pirmiau nurodytų priežasčių per visą darbo laikotarpį gali padidėti vibracijos poveikis.

**Norint tiksliai įvertinti vibracijos poveikį, būtina atsižvelgti į laikotarpius, kai prietaisas yra išjungtas arba įjungtas, bet nenaudojamas darbu. Tiksliai įvertinus visus veiksnius, gali paskiekti, kad bendras vibracijos poveikis yra daug mažesnis.**

Paeikiant apsaugoti naudotojų nuo vibracijos poveikio, reikėtų imtis papildomų saugos priemonių, pavyzdžiui, atlikti ciklinę mašinos ir darbo įrankių priežiūrą, užtikrinti tinkamą rankų temperatūrą ir tinkamai organizuoti darbą.

#### APLINKOS APSAUGA



- Elektra varomų gaminių negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis, juos reikia pristatyti į atitinkamas utilizavimo vietas. Dėl informacijos apie šalinimą kreipkitės į gaminio pardavėją arba vietos valdžios instituciją. Elektros ir elektroninės įrangos atliekose yra aplinkai nepalankių medžiagų. Neperdirbta įranga kelia galimą pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.

\*Grupa TopeX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością "Spółka komandytowa", kurios registruota buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 (toliau - "Grupa TopeX") informuoja, kad visos autorių teisės į šio vadovo (toliau - "Vadovas") turinį, įskaitant, be kita ko, jo tekstą, nuotraukas, diagramas, brėžinius, taip pat jo kompoziciją, priklauso tik "Grupa TopeX" ir yra teisėnapsaugs objektas pagal 1994 m. vasario 4 d. Autorių teisių ir gretutinųjų teisių įstatymą (Žin., 2006, Nr. 90 Poz. 631, su pakeitimais). Viso Vadovo ir atskirų jo elementų kopijavimas, apdorojimas, skelbimas, keičimas komerciniais tikslais be "Grupa TopeX" raštu išreikšto sutikimo yra griežtai draudžiamas ir gali užtraukti civilinę ir baudžiamąją atsakomybę.

#### EB atitikties deklaracija

**Gamintojas:** Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Produkts:** Kraštų frezavimo staklės

**Modelis:** 59G718

**Prekybos pavadinimas:** GRAPHITE

**Serijs numeris:** 00001 + 99999

Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas.

Pirmiau aprašytas gaminys atitinka šiuos dokumentus:

**Mašinų direktyva 2006/42/EB**

**Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES**

**RoHS direktyva 2011/65/ES su pakeitimais, padarytais Direktyva 2015/863/ES**

Ir atitinka standartų reikalavimus:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**



EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019; IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013; IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017

Ši deklarācija taikoma tik rīnkai pateiktoms mašīnoms ir neapima sudeadamāju daļu.

prīdēda galutinīs naudotojās arba atlieka vēliāu. ES rezīduošančio asmēns, īgalīotē rengtī tehnīnē dokumentācijā, vārdās, pavārdē ir adresās:

Pasīrāsīta:  
Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.  
Pogranīczna gatvė 2/4  
02-285 Varšuva

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP kokybės pareigūnas

Varšuva, 2021-05-12

LV  
**TULKOŠANAS (LIETOTĀJA) ROKASGRĀMATA**  
Malu apgrīešanas īerīce  
59G718

**PIEZĪME: PIRMS TURPINĀT  
LIETOJOT ELEKTRISKO INSTRUMENTU.  
RŪPĪGI IZLASIET ŠOS NORĀDĪJUMUS UN SAGLABĀJIET TOS  
TURPMĀKAI LIETOŠANAI.**

**DROŠĪBAS NOTEIKUMI**

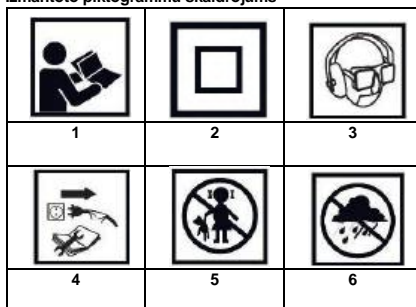
- **Elektroinstrumentu turiet par roktura izolētājām virsmām, jo griezējs var saskarties ar savu tīkla kabeli.** Saskaroties ar elektrotīkla kabeli, spriegums var tikt pārņemts uz instrumenta metāla daļām, kas var izraisīt elektriskās strāvas triecienus.
- **Apstrādājamajam materiālam jābūt nostiprinātam uz stabila pamata un nostiprinātam pret kustību ar skavām vai citiem līdzekļiem.** Ja apstrādājamo detaļu tur ar rokām vai piespiež pie korpusa, tā paliek nestabila, kas var izraisīt kontroles zudumu.
- **Griezējiem precīzi jāielietplst izmantotā elektroinstrumenta skavā.** Neatbilstošs griezējs, kas neatbilst elektroinstrumenta skavai, griežas nevienmērīgi, spēcīgi vibrē un var izraisīt elektroinstrumenta kontroles zudumu.
- **Izmantoto darba rīku ātrums nedrīkst būt mazāks par maksimālo ātrumu, kas norādīts uz elektroinstrumenta.** Ar lielāku ātrumu rotējoši darbarīki var tikt bojāti.
- **Strādājot turiet maršrutētāju par abiem rokturiem un nodrošiniet stabili darba pozīciju.** Ar abām rokām turētis elektroinstrumentis ir drošāks.
- **Nepieskarieties rotējošajam griezējam un nenovietojiet rokas tā tuvumā.** Ar otro roku turiet palīgrokturi. Strādājot ar mašīnu ar abām rokām, samazinās risks, ka darba rīks var traumēt jūsu rokas.
- **Jālieto individuālie aizsardzības līdzekļi. Atkarībā no darba veida jālieto aizsargmaska, aizsargbrilles, aizsargbrilles un dzirdes aizsargi.** Sargājiet acis no darba laikā gaisā radušos svešķermeņu. Putekļu maska nodrošina elpceļu aizsardzību, un tai jāfiltrē darba laikā radušies putekļi. Ilgstoša trokšņa iedarbība var izraisīt dzirdes zudumu.
- **Dažu koksnes sugu putekļi var būt bīstami veselībai.** Tieša fiziska saskare ar putekļiem var izraisīt alerģiskas reakcijas un/vai elpceļu slimības operatoram vai tuvumā esošajām personām. Ozola vai dižskābarža putekļi tiek uzskatīti par kancerogēniem,
- jo īpaši kombinācijā ar koksnes apstrādes vielām (koksnes konservantiem). Šajā sakarā ieteicams lietot putekļu masku, putekļu nosūces sistēmu un atbilstošu ventilāciju.
- **Regulāri tīriet elektroinstrumenta ventilācijas atveres.** Motora ventilators ievilk putekļus korpusā, un liels putekļu uzkrājums var radīt elektriskās strāvas apdraudējumu. Nelielotiet

elektroinstrumentu viegli uzliesmojošu materiālu tuvumā. Dzirksteles var izraisīt to aizdegšanos.

- **Nedrīkst izmantot bojātus un neasinātus griezējus.** Tukši vai bojāti griezēji palielina berzi, var bloķēties, kā arī pasliktina materiāla apstrādes kvalitāti.
- **Nepieskarieties griezējam vai tieši pēc darba pabeigšanas.** Šī sastāvdaļa var kļūt ļoti karsta un izraisīt apdegumus.
- **Elektriski darbarīki ir jāiedarbina, pirms griezējs saskaras ar apstrādājamo detaļu.** Pretējā gadījumā pastāv atsitiena draudi, jo izmantolās instruments piekšersies apstrādājamai detaļai.
- **Pārliedcinieties, ka visas fiksācijas skavas ir pievilktas.**
- **Nekad nepievienojiet elektriskajam darbarīkam citus darba rīkus, izņemot tos, kurus ir ieteicis ražotājs.**
- **Nomainīt frēzi, pārliedcinieties, ka kāts ir nostiprināts vismaz 20 mm dziļumā.**
- **Pirms frēzēšanas pārliedcinieties, ka zem apstrādājāmā izstrādājuma ir brīvs laukums, lai novērstu fregzes saskari ar citiem apstrādājamiem priekšmetiem.**
- **Jāpārbauda darba zonas virsma.** Jāpārliedcinās, ka uz tās nav nevēlamu svešķermeņu (naglu, skrūvju u. c.).
- **Neatstājiet ieslēgtu frēzmašīnu bez uzraudzības.**
- **Ja elektroinstrumentus netiek lietots, tas vienmēr jāatstāj atvienots no tīkla un jāglabā bērniem drošā vietā.**
- **Pirms darba rīka maiņas vai jebkādas regulēšanas, apkopes vai darbības vienmēr atvienojiet elektroinstrumentu no tīkla.**
- **Elektrisku instrumentu tīrīšanai neizmantojiet šķīdinātājus, jo tie var sabojāt plastmasas detaļas.**

**UZMANĪBU: Ierīce ir paredzēta darbam telpās. Neraugoties uz pēc būtības drošu konstrukciju, drošības pasākumu un papildu aizsardzības pasākumu izmantošanu, ekspluatācijas laikā vienmēr pastāv risks gūt atlikušās traumas.**

**Izmantoto piktogrammu skaidrojums**



1. Izlasiet lietošanas instrukciju un ievērojiet tajā ietvertos brīdinājumus un drošības nosacījumus.
2. Otrā aizsardzības klase.
3. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, ausu aizsarglīdzekļus, putekļu masku).
4. Pirms apkopes vai remonta atvienojiet strāvas vadu.
5. Aizsargājiet bērns no instrumenta.
6. Aizsargājiet no lietus.

**KONSTRUKCIJA UN PIELIETOJUMS**

Maršrutētājs ir otrās aizsardzības klases rokas elektroinstrumentis. To darbina komutatora motors, kas uzstādīts vertikāli uz apstrādājamās virsmas. Šāda veida elektroinstrumenti tiek plaši izmantoti koka un koksnei līdzīgu materiālu frēzēšanai. Izmantošanas jomas ir vieglie galdniecības darbi, parketa darbi, dekorēšana vai atjaunošana un būvniecība. **Neizmantojiet elektroinstrumentu nepareizi.**

**GRAFISKO LAPU APRAKSTS**

**1. attēls**

1. Pamatplāksne
2. Dziļuma indikators
3. Griešanas dziļums

4. Stiprinājuma poga
5. Regulēšanas skrūve

## 2. attēls

1. Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis

## 3. attēls

1. Demontāžas virziens
2. Uzstādīšanas virziens
3. Rokturis

## 4. attēls

1. Apstrādājamais gabals
2. Frēzes rotācijas virziens
3. Skats no augšas
4. Barošanas virziens

## 5. attēls

1. Barošanas virziens
2. Frēzes rotācijas virziens
3. Apstrādājamais gabals
4. Paralēlais ceļvedis

## 7. attēls

1. Pamatplāksne
2. Skrūves
3. Skrūvgriezis

## 8. attēls

1. Frēzēšanas frēze
2. Pamatplāksne
3. Šablons
4. Apstrādājamais gabals
5. Vadlīniju uzdeva

## 10. attēls

1. Skrūve
2. Ceļvedis
3. Paralēlais ceļvedis
4. Tauriņa uzgrieznis

## 11. attēls

1. Stiprinājuma skrūve
2. Paralēlais ceļvedis
3. Tauriņa uzgrieznis
4. Pamatplāksne

## 13. un 14. attēls

1. Tauriņa uzgrieznis
2. Ceļvedis
3. Paralēlais ceļvedis
4. Centrālā atvēršana
5. Skrūve

## 15. attēls

1. Nagi
2. Centrālā atvēršana
3. Paralēlais ceļvedis

## 17. attēls

1. Stiprinājuma uzgrieznis (A)
2. Regulēšanas uzgrieznis
3. Stiprinājuma uzgrieznis (B)
4. Gultņu ceļvedis

## 18. attēls

1. Apstrādājamais gabals
2. Frēzēšanas frēze
3. Gultņu ceļvedis

## IEKĀRTAS

PLATIE KLĀJI -	2 GAB.
FREES -	2 GAB.
COLLET -	3 GAB.
VADĪTĀJA SLEEVE -	1 GAB.
TAISNS SKRĒJĒJS -	1 GAB.
KOPĒŠANAS CEĻVEDIS -	1 DATORS.

## LIETOŠANAS PAMĀCĪBA

### 1. Griešanas dziļuma regulēšana

Atbrīvojiet fiksācijas pogu. Noregulējiet pamatnes pozīciju, lai iegūtu vēlamo griezuma dziļumu. Pievelciet saspišanas pogu. (1. attēls).

### 2. Ieslēgšana/izslēgšana

Lai ieslēgtu ierīci, novietojiet slēdzi pozīcijā "I".

Lai izslēgtu, pārvietojiet pogu uz pozīciju "O". (2. attēls).

### 3. Frēžu uzstādīšana un noņemšana

Lai uzstādītu griezēju, ievietojiet to slotā, pēc tam ar diviem uzgriežņu atslēgiem pievelciet stiprinājuma uzgriežņus. Atskrūvējiet tās, lai noņemtu griezēju (3. attēls).

### 4. Frēzēšana

- Novietojiet instrumentu uz apstrādājamā gabala tā, lai griezējs nesaskartos ar tā virsmu. Kad ir sasniegts pilns apgriezīnu skaits, pārvietojiet instrumentu vēlāmajā virzienā. Frēzēšanas laikā pārliecinieties, ka instrumenta pamatplāksne visu laiku saskaras ar apstrādājamās detaļas virsmu. Uzturiet nemainīgu padeves ātrumu. (4. attēls).

**PIEZĪME:** Pārāk ātra padeve negatīvi ietekmēs apstrādes kvalitāti un var sabojāt griezēju un mašīnas motoru. Ja padeves ātrums ir pārāk lēns, griezējs ļoti saskarst, kas arī negatīvi ietekmē apstrādes kvalitāti. Pirms lietošanas ir ieteicams pārbaudīt piemērotu padeves ātrumu uz palīgdetāļas.

- Ja izmantojat vadotnes, pārliecinieties, ka tās ir uzstādītas pareizajā pusē attiecībā pret padeves virzienu. (5. attēls).

**PIEZĪME:** pārslodgājot mašīnu, tiks pārslodgota piedziņa. Maksimālais frēzēšanas dziļums ir 3 milimetri. Lielāku dziļumu var sasniegt, veicot atkārtotu frēzēšanu.

### 5. vadotnes uzmava

- Kad frēze ir izlaista cauri virzošajai uzmvai, ir iespējama frēzēšana no šablona (6. attēls).
- Noņemiet pamatplati, atskrūvējot skrūves. Ievietojiet vadotnes uzdevu pamatnē, pēc tam stingri nostipriniet pamatplāksni, pievelkot skrūves.
- Uzstādiēt šablonu uz apstrādājamās detaļas. Ievietojiet griezēju šablonā. Virziet instrumentu gar šablonu

### 6. paralēlais ceļvedis (pēc izvēles)

- Paralēlā vadotne ir noderīga, strādājot uz apstrādājamās detaļas malas vai malas (9. attēls).
- Izmantojiet skrūvi un spārnu uzgriezni, lai piestiprinātu paralēlo vadotni pie vadotnes (10. attēls).
- Izmantojiet stiprinājuma skrūvi, lai uzstādītu vadotni uz frēzmašīnas. Lai regulētu paralēlās vadotnes pozīciju, atskrūvējiet spārnu uzgriezni. Kad esat noteicis pareizo pozīciju, pievelciet uzgriezni (11. attēls).
- Ja attālumam no sagataves malas ir pārāk liels, lai izmantotu paralēlo vadotni, piestipriniet pie sagataves palīgdetāļu (piemēram, taisnu dēli). Pēc tam virziet maršrutētāju gar palīgdetāļu (12. attēls).

### 7. Apla frēzēšana.

- Ja ir uzstādīta paralēlā vadotne, ir iespējama aplekšana frēzēšana. Ar aplekšanas rādītājus saprot attālumus starp frēzi un aplekšanas centru:
- Minimālais rādītājs: 70 mm Maksimālais rādītājs: 221 mm
- Lai izgrieztu apli ar rādītājus no 70 mm līdz 121 mm, uzlieciet vadītāku, kā parādīts 13. attēlā.
- Lai izgrieztu apli ar rādītājus no 121 mm līdz 221 mm, uzstādiēt vadotni, kā parādīts 14. attēlā.
- Nav iespējama frēzēšana ap loku ar rādītājus no 172 mm līdz 186 mm.
- Novietojiet vadotnes centra atveri virs sagataves centra punkta. Piestipriniet vadotni pie sagataves ar naglu, kuras izmērs ir mazāks par 6 mm un kura ir iedzīta caur centrālo caurumu. Frēzējiet pulksteņrādītāja kustības virzienā (15. attēls).

### 8. gultņu ceļvedis

- Lai nodrošinātu ērtu ierīces pārvietošanu, strādājot ar mēbelēm, piemēram, rakstāmgaldiem, gultām, krēsliem u. c., var izmantot gultņa vadītāku. Tas ļauj precīzi pārvietot ierīci, lai nodrošinātu augstu apstrādes kvalitāti (16. attēls).
- Izmantojiet fiksācijas uzgriezni (A), lai piestiprinātu vadotni pie pamatplāksnes. Atbrīvojiet uzgriezni (B), lai regulētu attālumus starp vadītāku un griezēju. Pēc pareizās pozīcijas noteikšanas stingri pievelciet uzgriezni (B) (17. attēls).

- Strādājot ar mašīnu, stingri piespiediet vadotni pie apstrādājamās detaļas malas (18. attēls).

**PIEZĪME:** Pirms ierīces vai funkcijas regulēšanas pārlecieties, ka ierīce ir izslēgta un atvienota no strāvas avota.

Zemāk ir lēģenda par katru no skaitļiem rokasgrāmatas sākumā.

#### RITINGA DATI

Malu frēzēšanas iekārta 59G718	
Parametrs	Vērtība
Barošanas spriegums	230 V MAINSTRĀVA
Piegādes biežums	50 Hz
Nominālā jauda	510 W
Tukšas darbības ātruma diapazons	30000 min-1
Skavas diametrs	Ø 6,35 mm
Aizsardzības klase	II
Masu	1,64 kg
Ražošanas gads	2023
59G718 norāda gan mašīnas tipu, gan apzīmējumu.	

#### TROKŠNA UN VIBRĀCIJAS DATI

Skaņas spiediena līmenis	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Skaņas jaudas līmenis	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vibrācijas paātrinājuma vērtības	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informācija par troksni un vibrāciju

Iekārtas trokšņa emisijas līmeni raksturo: emitētais skaņas spiediena līmenis  $L_{pA}$  un skaņas jaudas līmenis  $L_{WA}$  (kur  $K$  apzīmē mērījumu nenoteiktību). Iekārtas emitēto vibrāciju raksturo vibrācijas paātrinājuma vērtība  $a_h$  (kur  $K$  ir mērījumu nenoteiktība).

Skaņas spiediena līmenis  $L_{pA}$ , skaņas jaudas līmenis  $L_{WA}$  un vibrācijas paātrinājuma vērtība  $a_h$ , kas norādīti šajos norādījumos, ir izmērīti saskaņā ar EN 62841-1. Norādīto vibrācijas līmeni  $a_h$  var izmantot iekārta salīdzināšanai un vibrācijas iedarbības sākotnējam novērtējumam.

Norādītais vibrāciju līmenis ir reprezentatīvs tikai ierīces pamatlietošanas gadījumā. Ja ierīce tiek izmantota citiem mērķiem vai ar citiem darba rīkiem, vibrācijas līmenis var mainīties. Augstāku vibrācijas līmeni ietekmēs nepietiekama vai pārāk reta ierīces apkope. Iepriekš minētē iemesli var izraisīt paaugstinātu vibrācijas iedarbību visā darba laikā.

**Lai precīzi novērtētu vibrācijas iedarbību, ir jāņem vērā periodi, kad ierīce ir izslēgta vai kad tā ir ieslēgta, bet netiek izmantota darbam. Kad visi faktori ir precīzi novērtēti, kopējā vibrācijas iedarbība var izrādīties daudz mazāka.**

Lai aizsargātu lietotāju no vibrācijas iedarbības, jāievieš papildu drošības pasākumi, piemēram, cikliski jāveic mašīnas un darba rīku apkope, jānodrošina atbilstoša rokas temperatūra un pareiza darba organizācija.

#### VIDES AIZSARDZĪBA



- Ar elektroenerģiju darbināmus izstrādājumus nedrīkst izmantot kopā ar sadzīves atkritumiem, bet tie jānogādā atbilstošās utilizācijas vietās. Lai iegūtu informāciju par utilizāciju, sazinieties ar sava izstrādājuma izplatītāju vai vietējo iestādi. Elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumi satur videi neapdraudzīgas vielas. Iekārtas, kas netiek pārstrādātas, rada potenciālu risku videi un cilvēku veselībai.

"Grupa TopeX Spółka z ierobežoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa ar juridisko adresi Varšavā, ul. Pograniczna 2/4 (turpmāk tekstā - "Grupa TopeX") informē, ka visas autoritātes uz šīs rokasgrāmatas (turpmāk tekstā - "Rokasgrāmata") saturu, tostarp, cita starpā, tās tekstu, fotogrāfijām, diagrammām, zīmējumiem, kā arī tās sastāvā, pieder tikai grupai Grupa TopeX un ir pakļautas tiesiskai aizsardzībai saskaņā ar 1994. gada 4. februāra Likumu par autoritēstību un blakustiesībām (OV 2006, Nr. 90 Poz. 631, ar grozījumiem). Visas Rokasgrāmatas un tās atsevišķu elementu kopēšana, apstrāde, publicēšana, pārveidošana komerciālos nolūkos bez Grupa TopeX rakstiski izteiktas piekrišanas ir stingri aizliegta un var novest pie civiltiesiskās un krimināltbildības.

#### EK atbilstības deklarācija

**Ražotājs:** Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Izstrādājums:** Malu frēzēšanas iekārta

**Modelis:** 59G718

#### Tirdzniecības nosaukums: GRAPHITE

Sērijas numurs: 00001 - 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību.

Iepriekš aprakstītais izstrādājums atbilst šādiem dokumentiem:

**Mašīnu direktīva 2006/42/EK**

**Elektromagnētiskās saderības direktīva 2014/30/ES**

**RoHS Direktīva 2011/65/ES, kurā grozījumi izdarīti ar Direktīvu 2015/863/ES**

Un atbilst standartu prasībām:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Šī deklarācija attiecas tikai uz tirgū laistajām mašīnām, un tā neattiecas uz sastāvdaļām.

pievieno galalietotājs vai vēlāk veic pats lietotājs.

Tās ES reģistrējošās personas vārds, uzvārds un adrese, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko dokumentāciju:

Parakstīts uzņēmuma vārdā:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna iela 2/4

02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP kvalitātes speciālists

Varšava, 2021-05-12

EE

**TŪLKĪMISE (KASUTAJA) KĀSIRAAMAT**

Serva trimmer

59G718

**MĀRKUS: ENNE JĀTKAMIST**

**ELEKTRILISE TŌIRISTA KASUTAMISEL**

**LUGEGE NEID JUHISEID HOOLIKALT LĀBI JA HOIDKE NEED EDASPIDISEKS KASUTAMISEKS ALLES.**

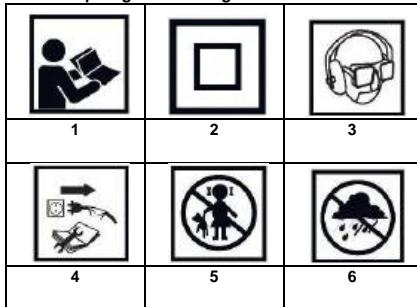
#### OHUTUSNŌUDEID

- **Hoidke elektrilist tŌoirista kĀepideme isoleeritud pindadest, sest lŌikur vŌib puutuda kokku oma vŌrgukaabliga.** Kontakt vŌrgukaabliga vŌib pŌhjustada pinge ūlekandumist tŌoirista metallosadele, mis vŌib pŌhjustada elektrilŌogi.
- **TŌodeldav materjal peab olema kinnitatud stabiilesele alusele ja kinnitatud klambrite vŌi muude vahenditega liikumise vastu.** Kui tŌodeldavet detailli hoitakse kĀega vŌi surutakse vastu keha, jĀab see ebastabiileks, mis vŌib kaasa tuua kontrolli kaotuse.
- **LŌikurid peavad tĀpselt sobima kasutatava elektrilise tŌoirista klambrisse.** ElektritŌoirista klambriga mitte sobiva lŌikuri pŌrreline on ebaūhtlane, see viibreerib tugevalt ja vŌib pŌhjustada kontrolli kaotamist elektritŌoirista ūlre.
- **Kasutatavate tŌovahendite kiirus ei tohi olla vĀiksem kui elektritŌoiristal mĀrgitud maksimaalne kiirus.** Suurema kiirusega pŌrreleavad tŌovahendid vŌivad kahjustada.
- **TŌutamisel hoidke ruuterit mŌlemast kĀepidemest kinni ja tagage stabiilne tŌoasend.** MŌlema kĀega hoitud elektriline tŌoirist on ohtum.
- **Ārge puudutage pŌrreleat lŌiketera ega viige oma kĀsi selle lĀhedusse.** Hoidke teise kĀega kinni abikĀepidemest. Masinat mŌlema kĀega kĀsitsedes vĀheneb tŌovahendi kĀte vigastamise oht.
- **Tuleb kanda isikukaitsevahendeid. SŌituvatl tŌŌ liigist tuleb kanda kaitsemaski, kaitseprille, kaitseprille ja kuulmiskaitsevahendeid.** Kaitse silmi tŌŌ kĀigus tekkivate vŌrkehade eest. Tolmuskait tagab hingamisteede kaitse ja peab filtreerima tŌŌ kĀigus tekkiva tolmu. Pikaajaline kokkupuude mŪraga vŌib pŌhjustada kuulmislangust.

- **Teatud puulikele tolm võib olla tervisele ohtlik.** Otsene füüsiline kokkupuude tolmuga võib põhjustada operaatorile või läheduses viibivatele inimestele allergilisi reaktsioone ja/või hingamisteede haigusi. Tamm- või pöögitolmu peetakse kantserogeenseks.
- eriti koos puidutöötlusainetega (puidukaitselahenditega). Sellega seoses on soovitatav kasutada tolmumaski, tolmueemaldussüsteeme ja piisavat ventilatsiooni.
- **Puhastage elektrilise tööriista ventilatsioonivad regulaarselt.** Mootori puhur tõmbab korpusesse tolmuga ja suur tolmukogunemine võib põhjustada elektrilist ohtu. Ärge kasutage elektritööriista tuleohtlike materjalide läheduses. Sädemed võivad põhjustada nende süttimist.
- **Kahjustatud ja teritamata lõiketerasid ei tohi kasutada.** Tümpsunud või kahjustatud lõiketerad suurendavad hõõrdumist, võivad ummistuda ning halvendada materjali töötlemise kvaliteeti.
- **Ärge puudutage lõikurit või vahetult pärast töö lõpetamist.** See osa võib muutuda väga kuumaks ja põhjustada põletusi.
- **Elektritööriistad tuleb käivitada enne, kui lõiketera puutub toorikuga kokku.** Vastasel juhul on tagasilöögi oht, kuna kasutatav tööriist lukustub töödeldava detaili külge.
- Veenduge, et kõik lukustusklambrid on pingutatud.
- Ärge kunagi kinnitage elektrilise tööriista külge muid kui tootja soovitatud tööriistu.
- Lõikuri vahetamisele veenduge, et varras on kinnitatud vähemalt 20 mm sügavusele.
- Enne freesimist veenduge, et töödeldava detaili all on vaba ruumi, et vältida lõikuri kokkupuudet teiste töödeldavate detailidega.
- Töökohta pinda tuleb kontrollida. Tuleb veenduda, et seal ei ole soovimatuid võõrkehi (naelad, kruvid jne).
- Ärge jätke sisselülitatud freespinka järelevalveta.
- Kui elektrilist tööriista ei kasutata, tuleks see alati jätta vooluvõrgust välja ja hoida seda lapsekindlas kohas.
- Enne töövahendi vahetamist või mis tahes reguleerimist, hooldust või töötamist tõmmake elektriline tööriist alati vooluvõrgust välja.
- Ärge kasutage elektritööriista puhastamiseks lahusteid, mis võivad kahjustada plastosasid.

**TÄHELEPANU:** Seade on mõeldud kasutamiseks siseruumides. Hooldamata oma olemuselt turvalisest konstruktsioonist, ohutusmeetmete ja täiendavate kaitsemeetmete kasutamisest, on alati olemas jääkvigastuste oht käitamise ajal.

#### Kasutatud piktogrammide selgitus



1. Lugege kasutusjuhendit ja järgige selles sisalduvaid hoiatusi ja ohustingimusi.
2. Kaitseklass kaks.
3. Kandke isikukaitselahenditeid (kaitseprillid, kõrvakaitse, tolmumask).
4. Enne hooldust või remonti ühendage toitejuhe lahti.
5. Hoidke lapsed tööriistast eemal.
6. Kaitse vihma eest.

#### KONSTRUKTSIOON JA KOHALDAMINE

Marsruuter on teise kaitseklassi kuuluv käeshoitav elektriline tööriist. Seda ajab kommutaatormootor, mis on paigaldatud vertikaalselt töödeldava pinna suhtes. Seda tüüpi elektritööriistu kasutatakse laialdaselt puidu ja puidulaadsete materjalide freesimiseks.

Kasutusvaldkondade hulka kuuluvad kerged tiseritööd, parketitööd, kaunistamis- või renoveerimistööd ja ehitustööd. **Ärge kasutage elektritööriista vääral.**

#### GRAAFILISTE LEHEKÜLGEDE KIRJELDUS

##### Joonis 1

1. Alusplaat
2. Sügavusindikaator
3. Lõike sügavus
4. Kinnitusnupp
5. Reguleerimiskruvi

##### Joonis 2

1. Sisse/välja lüliti

##### Joonis 3

1. Demonteerimise suund
2. Paigaldamise suund
3. Käepide

##### Joonis 4

1. Töödetail
2. Lõikuri pöörlemis-suund
3. Vaade ülevalt
4. Söötmise suund

##### Joonis 5

1. Söötmise suund
2. Lõikuri pöörlemis-suund
3. Töödetail
4. Paralleelne juhend

##### Joonis 7

1. Alusplaat
2. Kruvid
3. Kruvikeeraja

##### Joonis 8

1. Freesija
2. Alusplaat
3. Mall
4. Töödetail
5. Juhtmuhv

##### Joonis 10

1. Kruvi
2. Juhend
3. Paralleelne juhend
4. Butterfly mutter

##### Joonis 11

1. Kinnituskruvi
2. Paralleelne juhend
3. Butterfly mutter
4. Alusplaat

##### Joonised 13 ja 14

1. Butterfly mutter
2. Juhend
3. Paralleelne juhend
4. Keskne avamine
5. Kruvi

##### Joonis 15

1. Nail
2. Keskne avamine
3. Paralleelne juhend

##### Joonis 17

1. Kinnitusmutter (A)
2. Reguleerimismutter
3. Kinnitusmutter (B)
4. Laagri juhend

##### Joonis 18

1. Töödetail
2. Freesija

### 3. Laagri juhend

#### VARUSTUS

FLAT KEYS -	2 PCS.
FREES -	2 PCS.
COLLET -	3 PCS.
JUHENDAJA SLEEVE -	1 PC.
SIRGE JOOKSJA -	1 PC.
COPY GUIDE -	1 PC.

#### KASUTUSJUHEND

##### 1. Lõikesügavuse reguleerimine

Keerake kinnitusnupp lahti. Reguleerige aluse asendit, et saavutada soovitud lõikesügavus. Pingutage kinnitusnupp. (Joonis 1).

##### 2. Sisse/välja lülitamine

Seadme sisselülitamiseks lükake lüliti asendisse "I".

Väljalülitamiseks viige nupp asendisse "O". (Joonis 2).

##### 3. Lõikuri paigaldamine ja eemaldamine

Lõikuri paigaldamiseks asetage see pesa ja pingutage seejärel kahe mutrivõtmega kinnitusmutreid. Lõikuri eemaldamiseks keerake need lahti (Joonis 3).

##### 4. Freesimine

- Asetage tööriist töödeldavale detailile nii, et lõikur ei puutuks selle pinnaga kokku. Kui on saavutatud täielik kiirus, liigutage tööriista soovitud suunas. Veenduge, et tööriista alusplaat oleks freesimise ajal kogu aeg kokkupuutes tööriku pinnaga. Säilitage konstantset etteandmiskiirust. (Joonis 4).

**MÄRKUS:** Liiga kiire etteandmine kiirus mõjub negatiivselt töötlemise kvaliteeti ning võib kahjustada lõiketera ja masina mootorit. Liiga aeglane söötmine põhjustab lõiketera tugevat kuumenemist, mis mõjub samuti negatiivselt töötlemise kvaliteeti. Enne kasutamist on hea mõte katsetada sobivat etteandmiskiirust abitooriku peal.

- Kui kasutate juhikuid, veenduge, et need on paigaldatud õigele küljele seoses etteandmissuunaga. (Joonis 5).

**MÄRKUS:** masina ülekoormamine koormab ajami üle. Maksimaalne freesimisügavus on 3 millimeetrit. Suurema sügavuse saab saavutada korduva freesimisega.

##### 5. juhtmuhv

- Kui frees on läbi juhtmuhvi viidud, on võimalik freesimine šablooni järgi (Joonis 6).
- Eemaldage alusplaat, keerates kruvid lahti. Asetage juhtmuhv alusele, seejärel kinnitage alusplaat kindlalt, pingutades kruvisid.
- Paigaldage šabloon töödeldavale detailile. Sisestage lõikur šablooni. Juhtige tööriista mööda šablooni

##### 6. paralleelsed juhised (valikuline)

- Paralleelsed juhikud on kasulikud, kui töötate töödeldava detaili serval või serval (Joonis 9).
- Kinnitage paralleeljühik kruvi ja tiibmutri abil juhiku külge (Joonis 10).
- Kinnituskruvi abil kinnitage juhik freespingile. Paralleelse juhiku asendi reguleerimiseks lõdvendage tiibmutrit. Kui olete õige asendi kindlaks määranud, pingutage mutter kinni (Joonis 11).
- Kui kaugus töödeldava detaili servast on paralleelse juhiku kasutamiseks liiga suur, kinnitage töödeldava detaili külge abitükk (nt sirge laud). Seejärel suunake freeserit piki abitükki (Joonis 12).

##### 7. Ringfreesimine.

- Kui paralleelsed juhikud on paigaldatud, on võimalik ringjoonelise freesimine. Ringi raadiuse all mõistetakse lõikuri ja ringi keskmeh vahelist kaugust:
- Minimaalne raadius: 70 mm Maksimaalne raadius: 221 mm
- 70 mm kuni 121 mm raadiusega ringi lõikamiseks paigaldage juhik, nagu on näidatud Joonisel 13.
- Kui soovite lõigata ringi raadiusega 121 mm kuni 221 mm, paigaldage juhik vastavalt Joonisel 14 näidatud viisil.
- 172 mm kuni 186 mm raadiusega ringi freesimine ei ole võimalik.
- Asetage juhiku keskkohta ava tooriku keskpunkti kohale. Kinnitage juhik tooriku külge keskse augu kaudu naelaga, mille läbimõõt on alla 6 mm. Freesige päripäeva (Joonis 15).

##### 8. laagrijuhik

- Mööbli, nt laudade, voodite, toolide jne. puhul saab seadme mugavaks käsitlemiseks kasutada laagrijuhik. See võimaldab seadme täpselt liikumist, et tagada kõrge töötlemiskvaliteet (Joonis 16).

- Kinnitusmutri (A) abil kinnitage juhik alusplaadi külge. Lõdvendage mutrit (B), et reguleerida juhiku ja lõikuri vahelist kaugust. Kui õige asend on kindlaks määratud, pingutage mutter (B) tugevalt kinni (Joonis 17).
- Masina kasutamisel suruge juhik kindlalt vastu töödeldava detaili serva (Joonis 18).

**MÄRKUS:** Enne seadme või funktsiooni reguleerimist veenduge, et seade on välja lülitatud ja voluallikast lahti ühendatud.

Allpool on esitatud iga joonise legend, mis on esitatud käsiraamatu alguses.

#### RATING ANDMED

Servafreesimismasin 59G718	
Parameeter	Väärtus
Toitepinge	230 V AC
Tarnesagedus	50 Hz
Nimivõimsus	510 W
Tühikäigu kiirusvahemik	30000 min-1
Tööriista läbimõõt	Ø 6,35 mm
Kaitseklass	II
Mass	1,64 kg
Tootmisaasta	2023
59G718 näitab nii masina tüüpi kui ka nimetust.	

#### MÜRA JA VIBRATSIOONI ANDMED

Helirõhu tase	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Helivõimsuse tase	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vibratsioonikiirenduse väärtused	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Teave müra ja vibratsiooni kohta

Seadme määratud kirjeldavad: kiirata helirõhutase  $L_{pA}$  ja helivõimsuse tase  $L_{WA}$  (kus K tähistab mõõtemääramatust). Seadme tekitatud vibratsiooni kirjeldatakse vibratsioonikiirenduse väärtusega  $a_n$  (kus K on mõõtemääramatust).

Käesolevas juhendis esitatud helirõhu tase  $L_{pA}$ , helivõimsuse tase  $L_{WA}$  ja vibratsioonikiirenduse väärtus  $a_n$  on mõeldud vastavalt standardile EN 62841-1. Kindlaksmääratud vibratsioonitaset  $a_n$  võib kasutada seadmete võrdlemiseks ja vibratsiooniga kokkupuute esialgseks hindamiseks.

Esitatud vibratsioonitase iseloomustab ainult seadme põhikasutust. Kui seadet kasutatakse muudes rakendustes või koos teiste töövahenditega, võib vibratsioonitase muutuda. Kõrgemat vibratsioonitaset mõjutab seadme ebapiisav või liiga harv hooldus. Eespool nimetatud põhjused võivad põhjustada suuremat vibratsioonikoormust kogu tööperioodi jooksul.

**Vibratsiooniga kokkupuute täpseks hindamiseks tuleb arvesse võtta ajavahemikke, mil seade on välja lülitatud või kui see on sisse lülitatud, kuid ei kasutata tööks. Kui kõik tegurid on täpselt hinnatud, võib kogu vibratsioonikiirustus osutada palju väiksemaks.**

Selleks, et kaitsa kasutajat vibratsiooni mõju eest, tuleks rakendada täiendavaid ohutusmeetmeid, näiteks masina ja töövahendite tsüklilist hooldust, piisava käetemperatuuri tagamist ja nõuetekohast töökorraldust.

#### KESKKONNAKAITSE



- Elektritoitega tooteid ei tohiks hävitada koos olmejäätmetega, vaid need tuleks viia asjakohastesse jäätmekäitluskohtadesse. Teabe saamiseks kõrvaldamise kohta võtke ühendust oma toote edasimüüja või kohaliku omavalitsusega. Elektri- ja elektronikaesadmete jäätmed sisaldavad keskkonnasõbralikke aineid. Seadmed, mida ei taaskasutata, kujutavad endast potentsiaalselt ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, mille registrirjärene asukoht on Varssavis, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi "Grupa Topex") teatab, et kõik autoriõigused käesoleva käsiraamatu (edaspidi "käsiraamat") sisule, sealhulgas muu hulgas Selle tekit, fotod, diagrammid, joonised ja koostamine kuuluvad eranditult Grupa Topexile ja on õiguskaitses alla vastavalt 4. veebruaril 1994. aasta seadusele autoriõiguse ja sellega seotud õiguste kohta (Teataja 2006 nr 90 Poz. 631, muudetud kujul). Kogu käsiraamatu ja selle üksikute elementide kopeerimine, töötlemine, avaldamine ja muutmine ärilistel eesmärkidel ilma Grupa Topexi kirjaliku nõusolekuta on rangelt keelatud ning võib kaasa tuua tsiviil- ja kriminaalvastutuse.

## ЕЎ vastavusdeklaratsioon

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

Toode: Ääretöötlusmasin: servafreesumismasin

Mudel: 59G718

Kaubanimi: GRAPHITE

Seerianumber: 00001 + 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel.

Eespool kirjeldatud toode vastab järgmistele dokumentidele:

**Masinadirektiiv 2006/42/EÜ**

**Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EL**

**RoHS direktiiv 2011/65/EL, muudetud direktiiviiga 2015/863/EL**

Ja vastab standardite nõuetele:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-**

**2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-**

**5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC**

**62321-8:2017**

Käesolev deklaratsioon käsitleb ainult masinat sellisena, nagu see on

turul viidud, ja ei hõlma komponente

mida lõppkasutaja lisab või mida ta teostab hiljem.

Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud ELi residentid isiku nimi ja

aadress:

Allkirjastatud järgmistele isikute nimel:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp. k.

2/4 Pograniczna tänav

02-285 Varssavi

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Kvaliteediametrik

Varssavi, 2021-05-12

BG

## ПРЕВОД (РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ)

Тример за кантове

59G718

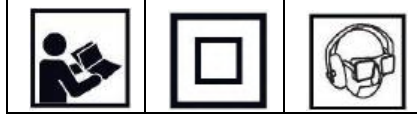
**ЗАБЕЛЕЖКА: ПРЕДИ ДА ПРОДЪЛЖИТЕ  
ПРИ ИЗПОЛЗВАНЕ НА ЕЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ  
ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО ТЕЗИ ИНСТРУКЦИИ И ГИ  
ЗАПАЗЕТЕ ЗА БЪДЕЩИ СПРАВКИ.**




## ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

- Дръжте електроинструмента за изолираните повърхности на дръжката, тъй като режещият инструмент може да влезе в контакт със съвобения си съхраняващ кабел. Контактът с мрежовия кабел може да доведе до предаване на напрежение към металните части на инструмента, което може да причини токов удар.
- Обработваният материал трябва да бъде закрепен върху стабилна основа и да бъде обезопасен срещу движение чрез скоби или други средства. Ако обработваният детайл се държи с ръка или се притиска към тялото, той остава нестабилен, което може да доведе до загуба на контрол.
- Режещите инструменти трябва да пасват точно в скобата на използвания електроинструмент. Несъответстващ на скобата на електроинструмента нож ще се върти неравномерно, ще вибрира силно и може да доведе до загуба на контрол върху електроинструмента.
- Скоростта на използваните работни инструменти не трябва да бъде по-ниска от максималната скорост, посочена върху електроинструмента. Приспособленията, които се въртят с по-висока скорост, могат да се повредят.
- Когато работите, дръжте рутера за двете дръжки и осигурете стабилна работна позиция. Електроинструментът, държан с двете ръце, е по-безопасен.

- Не докосвайте въртящите се нож и не доближавайте ръцете си до него. Дръжте спомагателната дръжка с другата ръка. Работата с машината с двете ръце намалява риска работният инструмент да нарани ръцете ви.
  - Трябва да се носят лични предпазни средства. В зависимост от вида на работата трябва да се носят защитна маска, очила, предпазни очила и предпазни средства за защита на слуха. Предпазвайте очите си от въздушни чужди тела, образувани по време на работа. Маската за прах осигурява защита на дихателните пътища и трябва да филтрира праха, генериран по време на работа. Излагането на шум за продължителен период от време може да доведе до загуба на слуха.
  - Прахът от някои дървесни видове може да бъде опасен за здравето. Прекият физически контакт с праха може да причини алергични реакции и/или респираторни заболявания на оператора или на хората в близост. Прахът от дъб и бук се счита за канцерогенен.
  - Особено в комбинация с вещества за обработка на дървесина (консерванти за дървесина). В тази връзка се препоръчва използването на маска против прах, системи за извличане на прах и подходяща вентилация.
  - Почиствайте редовно вентилационните отвори на електроинструмента. Вентилаторът на двигателя засмуква прах в корпуса и голямото натрупване на прах може да доведе до електрическа опасност. Не използвайте електроинструмента в близост до запалими материали. Искрите могат да предизвикат - тяхното запалване.
  - Не трябва да се използват повредени и незаточени ножове. Затъпените или повредени фрези увеличават триенето, могат да се блокират, както и да намалят качеството на обработката на материала.
  - Не докосвайте режещия инструмент или непосредствено след приключване на работата. Този компонент може да стане много горещ и да причини изгаряния.
  - Електроинструментите трябва да се стартират преди режещият инструмент да влезе в контакт с обработвания детайл. В противен случай съществува опасност от обратен удар, тъй като използваният инструмент се фиксира върху обработвания детайл.
  - Уверете се, че всички блокиращи скоби са затегнати.
  - Никога не прикрепяйте към електроинструмента други работни инструменти, освен препоръчаните от производителя.
  - Когато сменяте режещия инструмент, уверете се, че дръжката е фиксирана на дълбочина най-малко 20 mm.
  - Преди фрезоване се уверете, че под детайла има свободно пространство, за да предотвратите контакт на фрезата с други детайли.
  - Повърхността на работната зона трябва да се провери. Трябва да се уверите, че няма нежелани чужди материали (пирони, винтове и др.).
  - Не оставяйте включена фрезова машина без надзор.
  - Когато електроинструментът не се използва, той винаги трябва да се оставя изключен от електрическата мрежа и да се съхранява на място, защитено от деца.
  - Винаги изключвайте електроинструмента от електрическата мрежа преди смяна на работния инструмент или каквато и да е настройка, поддръжка или операция.
  - Не използвайте разтворители за почистване на електроинструмента, които могат да повредят пластмасовите части.
- ВНИМАНИЕ:** Устройството е предназначено за работа на закрито. Въпреки по своята същност безопасната конструкция, използването на мерки за безопасност и допълнителни защитни мерки, по време на работа винаги съществува риск от остъпачни наранявания.

## Обяснение на използваните пиктограми



1	2	3
		
4	5	6

1. Прочетете инструкциите за експлоатация и спазвайте съдържащите се в тях предупреждения и условия за безопасност.
2. Клас на защита две.
3. Носете лични предпазни средства (предпазни очила, защита на ушите, маска против прах).
4. Изключете захранващия кабел, преди да извършвате сервизно обслужване или ремонт.
5. Пазете децата далеч от инструмента.
6. Защитете от дъжд.

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Маршрутизаторът е ръчен електроинструмент от втори клас на защита. Той се задвижва от комутаторен двигател, монтиран вертикално към обработваната повърхност. Този тип електроинструменти се използват широко за фрезоване на дърво и дървоподобни материали. Областите на употреба включват леки дърводелски работи, работа с паркет, декориране или обновяване и строителство. **Не използвайте неправилно електроинструмента.**

#### ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

##### Фигура 1

1. Базова плоча
2. Индикатор за дълбочина
3. Дълбочина на рязане
4. Закрепващо копче
5. Регулиращ винт

##### Фигура 2

1. Превключвател за

##### Фигура 3

1. Посока на разглобяване
2. Посока на инсталиране
3. Дръжка

##### Фигура 4

1. Заготовка
2. Посока на въртене на ножа
3. Изглед отгоре
4. Посока на подаване

##### Фигура 5

1. Посока на подаване
2. Посока на въртене на ножа
3. Заготовка
4. Паралелно

##### Фигура 7

1. Базова плоча
2. Винтове
3. Отвертка

##### Фигура 8

1. Фреза за фрезование

2. Базова плоча
3. Шаблон
4. Заготовка
5. Ръководна втулка

##### Фигура 10

1. Винт
2. Ръководство
3. Паралелно ръководство
4. Гайка на пеперуда

##### Фигура 11

1. Фиксиращ винт
2. Паралелно ръководство
3. Гайка на пеперуда
4. Базова плоча

##### Фигури 13 и 14

1. Гайка на пеперуда
2. Ръководство
3. Паралелно ръководство
4. Централно отваряне
5. Винт

##### Фигура 15

1. Нокти
2. Централно отваряне
3. Паралелно ръководство

##### Фигура 17

1. Фиксираща гайка (А)
2. Регулираща гайка
3. Фиксираща гайка (В)
4. Водач на лагера

##### Фигура 18

1. Заготовка
2. Фреза за фрезование
3. Водач на лагера

#### ОБОРУДВАНЕ

ПЛОСКИ КЛЮЧОВЕ -	2 БР.
FREES -	2 БР.
COLLET -	3 БР.
РЪКОВОДЕН РЪКАВ -	1 БР.
ПРАВ БЕГАЧ -	1 БР.
РЪКОВОДСТВО ЗА КОПИРАНЕ -	1 РС.

#### РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА

##### 1. Регулиране на дълбочината на рязане

Разхлабете притискащото копче. Регулирайте позицията на основата, за да получите желаната дълбочина на рязане. Затегнете затягащото копче. (Фиг. 2).

##### 2. Включване/изключване

За да включите устройството, преместете превключвателя в положение "I".

За да изключите, преместете бутона в положение "O". (Фиг. 2).

##### 3. Монтаж и демонтаж на режещи инструменти

За да монтирате режещия инструмент, поставете го в гнездото, след което затегнете затягащите гайки с помощта на два гаечни ключа. Отвийте ги, за да извадите режещия инструмент (фиг. 3).

##### 4. Фрезование

- Поставете инструмента върху детайла, така че режещият инструмент да не е в контакт с повърхността му. Когато се достигне пълна скорост, преместете инструмента в желаната посока. Уверете се, че основната плоча на инструмента е в контакт с повърхността на детайла през цялото време по време на фрезование. Поддържайте постоянна скорост на подаване. (Фиг. 4).

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Твърде високата скорост на подаване ще се отрази негативно на качеството на обработката и може да повреди фрезата и двигателя на машината. Твърде бавната скорост на подаване ще доведе до силно загряване на фрезата, което също ще се отрази негативно на качеството на обработката. Добра идея е да тествате подходящата скорост на подаване върху спомагателен детайл преди употреба.

- Ако използвате водачи, уверете се, че те са монтирани от правилната страна спрямо посоката на подаване. (Фиг. 5).

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Претоварването на машината води до претоварване на задвижването. Максималната дълбочина на фрезозане е 3 милиметра. По-голяма дълбочина може да се постигне чрез многократно фрезозане.

#### 5. направляваща втулка

- След като фрезата премине през направляващата втулка, е възможно фрезозане по шаблона (**фиг. 6**).
- Сваелете основната плоча, като разхлабете винтовете. Поставете направляващата втулка в основата, след което фиксирайте плочата на основата здраво, като затегнете винтовете
- Монтирайте шаблона върху обработвания детайл. Поставете режещия инструмент в шаблона. Водете инструмента покрай шаблона

#### 6. паралелен водач (по избор)

- Паралелният водач е полезен, когато работите по ръба или ръба на детайла (**Фиг. 9**).
- Използвайте винта и крилчатата гайка, за да закрепите паралелния водач към водача (**Фиг. 10**).
- Използвайте затягащия винт, за да монтирате водача на фрезозата машина. За да регулирате позицията на паралелния водач, разхлабете крилчатата гайка. След като определите правилната позиция, затегнете гайката (**Фиг. 11**).
- Ако разстоянието до ръба на детайла е твърде голямо, за да се използва успореден водач, прикрепете към детайла спомагателен елемент (например права дъска). След това водете фрезата покрай спомагателния елемент (**фиг. 12**).

#### 7. Фрезозане на кръгове.

- Когато се монтира паралелен водач, е възможно кръгово фрезозане. Радиусите на кръга се забират като разстоянието между фрезата и центъра на кръга:
- Минимален радиус: 70 mm Максимален радиус: 221 mm
- За изрязване на кръг с радиус от 70 mm до 121 mm поставете водач, както е показано на **фиг. 13**.
- За изрязване на кръг с радиус от 121 mm до 221 mm монтирайте водача, както е показано на **фиг. 14**.
- Не е възможно фрезозане по окръжност с радиус от 172 mm до 186 mm.
- Поставете централния отвор на водача върху централната точка на обработвания детайл. Закрепете водача към детайла с пирон с диаметър по-малък от 6 mm, забит през централния отвор. Фрезозайте по посока на часовниковата стрелка (**фиг. 15**).

#### 8. водач на лагера

- За удобна работа с уреда при работа с мебели, напр. бюра, легла, столове и др., може да се използва водач за лагери. Това дава възможност за прецизно движение на уреда, за да се осигури високо качество на обработката (**фиг. 16**).
- Използвайте фиксиращата гайка (A), за да закрепите водача към основната плоча. Разхлабете гайката (B), за да регулирате разстоянието между водача и режещия инструмент. Затегнете здраво гайката (B), след като установите правилната позиция (**фиг. 17**).
- Когато работите с машината, притиснете здраво водача към ръба на обработвания детайл (**Фиг. 18**).

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Преди да регулирате устройството или функция, уверете се, че устройството е изключено и изключено от източника на захранване.

По-долу е представена легенда за всяка от фигурите в началото на ръководството.

#### ДАНИИ ЗА ОЦЕНЯВАНЕ

Машина за фрезозане на ръбове 59G718	
Параметър	Стойност
Захранващо напрежение	230 V AC
Честота на захранване	50 Hz
Номинална мощност	510 W
Диапазон на оборотите на празен ход	30000 min-1
Диаметър на кангата	Ø 6,35 mm
Клас на защита	II
Маса	1,64 кг

Година на производство	2023
59G718 посочва както типа, така и обозначението на машината	

#### ДАНИИ ЗА ШУМА И ВИБРАЦИИТЕ

Ниво на звукова налягане	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Ниво на звукова мощност	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Стойности на вибрационното ускорение	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Информация за шума и вибрациите

Нивото на шума, излъчван от оборудването, се описва чрез: нивото на излъчваното звуково налягане  $L_{pA}$  и нивото на звуковата мощност  $L_{WA}$  (където K означава неопределеност на измерването). Вибрациите, излъчвани от оборудването, се описват от стойността на вибрационното ускорение  $a_h$  (където K означава неопределеност на измерването).

Нивото на звуково налягане  $L_{pA}$ , нивото на звукова мощност  $L_{WA}$  и стойността на вибрационното ускорение  $a_h$ , посочени в тези инструкции, са измерени в съответствие с EN 62841-1. Определено ниво на вибрациите  $a_h$  може да се използва за сравнение на оборудването и за предварителна оценка на излагането на вибрации.

Посоченото ниво на вибрации е представително само за основната употреба на уреда. Ако уредът се използва за други приложения или с други работни инструменти, нивото на вибрациите може да се промени. По-високите нива на вибрации ще бъдат повлияни от недостатъчна или твърде рядка поддръжка на уреда. Посочените по-горе причини могат да доведат до повишено излагане на вибрации през целия период на работа.

**За да се направи точна оценка на експозицията на вибрации, е необходимо да се вземат предвид периодите, когато устройството е изключено или когато е включено, но не се използва за работа. След като всички фактори бъдат точно оценени, общата експозиция на вибрации може да се окаже много по-ниска.**

За да се предпази потребителят от въздействието на вибрациите, трябва да се приложат допълнителни мерки за безопасност, като например циклична поддръжка на машината и работните инструменти, осигуряване на подходяща температура на ръцете и подходяща организация на работата.

#### ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



- Захранването с електричество продукти не трябва да се изхвърлят заедно с битовите отпадъци, а да се предават в подходящи съоръжения за изхвърляне. Свържете се с търговския на продукта или с местните власти за информация относно изхвърлянето. Отпадъците от електрическо и електронно оборудване съдържат вещества, които не са благоприятни за околната среда. Оборудването, което не се рециклира, представлява потенциален риск за околната среда и човешкото здраве.

"Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa със седалище във Варшава, ул. Pograniczna 2/4 (наричана по-нататък "Grupa Torhex") информира, че всички авторски права върху съдържанието на това ръководство (наричано по-нататък "Ръководство"), включително, наред с другото, неговия текст, снимки, диаграми, чертежи, както и композицията му, принадлежат изключително на Grupa Torhex и са обект на правна защита съгласно Закона от 4 февруари 1994 г. за авторското право и сродните му права (DZ, бр. 90 от 2006 г., поз. 631, с измененията). Копирането, обработката, публикуването, модифицирането с търговска цел на цялото Ръководство и отделните му елементи без съгласието на Grupa Torhex, изразено в писмена форма, е строго забранено и може да доведе до гражданска и наказателна отговорност.

#### ЕО декларация за съответствие

**Производител:** Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Продукт:** Машина за фрезозане на ръбове

**Модел:** 59G718

**Търговско наименование:** GRAPHITE

**Серийн номер:** 00001 + 99999

Настоящата декларация за съответствие се издава на

изключителната отговорност на производителя.

Продуктът, описан по-горе, съответства на следните документи:

**Директива за машините 2006/42/ЕО**

**Директива 2014/30/ЕС за електромагнитна съвместимост**

**Директива 2011/65/ЕС, изменена с Директива 2015/863/ЕС**



И отговаря на изискванията на стандартите:

EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;  
EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;  
IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;  
IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017

Настоящата декларация се отнася само за машината, както е пусната на пазара, и не включва компоненти.

добавени от крайния потребител или извършени от него впоследствие.

Име и адрес на лицето, пребиваващо в ЕС, упълномощено да изготви техническото досие:

Подписано от името на:

Grupa Torex Sp. z o.o. Sp.k.

Улица Pograniczna 2/4

02-285 Варшава

*Pavel Kovalski*

Павел Ковалски

Отговорник по качеството на TOPEX GROUP

Варшава, 2021-05-12

HR  
PRIRUČNIK ZA PRIJEVOD (KORISNIK)  
Trimer ruba  
59G718

НАПОМЕНА: PRIJE NASTAVKA  
PRILIKOM KORIŠTENJA ALATA ZA NAPAЈANJE

PAЖLJIVO PROČITAJTE OVE UPUTE I ČUVAЈTE IH ZA BUDUĆU  
REFERENCУ.




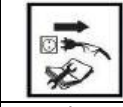


СИГУРНОСИ ПРОПИСИ

- **Држете електрични алат за изолирани површине рачке, јер би резач mogao доći u контакт с vlastitim mrežnim kabeлом.** Контакт с mrežним кабелом mogao би резултирати пријеносом напона на металне дијелове алата, што би могло узроковати струјни удар.
- **Материјал који се обрађује мора бити причвршћен на стабилну подлогу и осигуран од кретања стезалјкама или другим средствима.** Ако се радни комад држи ручно или притисне уз тијело, остаје нестабилан, што може резултирати губитком контроле.
- **Резачи морају точно стати u стезалјку електричног алата који се користи.** Неприлагођени резач на стезалјки електричног алата ротират ќе се неравнојерно, снажно вибрирати и може узроковати губитак контроле над електричним алатом.
- **Брзина коришћених радних алата не смеје бити нижа од максималне брзине наведене на електричном алату.** Прикључки који се okreћу већом брзином могу бити оштећени.
- **Приликом рада држете усмјеривач за обје рачке и осигурајте стабилан радни положај.** Електрични алат који се држи с обје руке је сигурнији.
- **Не додирujte ротирајући резач или ставите руке u домет.** Другом руком држете помоћну рачку. Управљање стројем с обје руке смањује ризик од озлеђивања руку радним алатом.
- **Мора се носити особна заштитна опрема. Овисно о врсти посла, мора се носити заштитна маска, наочале, заштитне наочале и заштитници слуха.** Заштитите очи од страних тијела u zraku насталих tijekom рада. Маска за праšину пружа заштиту дишњог sustava и мора филтрирати праšину насталу tijekom рада. Изложеност буци tijekom dulјег раздобља може довести до губитка слуха.
- **Праšине одређених врста дрва могу бити опасне по здравље.** Израван физички контакт с праšином може узроковати алергијске реакције и/или респираторне болести operaterу или онима u близини. Храстове или букове праšине сматрају се канцерогенима,
- особито u комбинацији с тварима за обраду дрва (konzervansi за дрво). U том смислу препоручује се uporaba маске за праšину, sustava за уsисавање праšине и одговарајуће вентилације.

- **Redовито čistite вентилацијске отворе електричног алата.** Пуhalо мотора увлачи праšину u кућиште, а велико накупљање праšине може узроковати електричну опасност. Не користите електрични алат u близини запaljивих материјала. Искре могу узроковати да се запале.
- **Оштећени и неразвијени резачи се не смеју користити.** Tupи или оштећени резачи повећавају тренје, могу се блокирати, као и smanјити квалитету обраде материјала.
- **Не dirajte резач или одмах nakon завршетка радова.** Ова компонента може постати врло врућа и може узроковати опеклине.
- **Електрични алати морају се покренути prije него што резач дође u контакт с изратком.** Иначе постоји опасност од повратног удара, јер ќе се коришћени алат закључајући на радни комад.
- Проверите јесу ли све стезалјке за закључавање затегнуте.
- Никада не причвршћујете радне алате на електрични алат осим оних које препоручује произвођач.
- Приликом zamјене резача осигурајте да је колјеница фиксирана на дубини од најмање 20 mm.
- Прије glodanja проверите постоји ли размак isпод obrатка како biste spriječili да резач дође u контакт с другим изратцима.
- Површина радног подручја мора се pregledати. Морате бити сигурни да нема нежељених страних материјала (чавли, vijци итд.).
- Не остављајте укључену glodalicu без nadzora.
- Kada електрични алат nije u uporabi, увјек га треба оставити isкљученим и pohранити на mјесту otpорном на djecu.
- Увјек isкључите електрични алат prije промјене радног алата или bilo каквог podešavanja, održavanja или rada.
- Не користите никаква отапала за чишћење електричног алата, што би могло оштетити пластичне дијелове.

**PAЖNJA:** Uређај је namijenjen за рад u затvoreном простору. Унаоћ inherentно сигурном dizajну, primјени сигурносних mјера и dodatnim заштитним mјерима, увјек постоји ризик од преосталих озлеђа tijekom рада.

Објашњење коришћених пиктограма

		
1	2	3
		
4	5	6

1. Прочитајте упуте за uporabu и придржавајте се упозорења и сигурносних uvјета који се u njима налазе.
2. Класа заштите два.
3. Носите особну заштитну опрему (заштитне наочале, заштите за уши, маска за праšину).
4. Прије сервисирања или поправки одspojите кабел за napajanje.
5. Држите djecu подalје од алата.
6. Заштитите од кише.

ИЗГРАДNЈА И ПРИМЈЕНА

Усмјеривач је ручни електрични алат u другој класи заштите. Pokреће га комутаторски мотор montiran okомито на површину која се обрађује. Ове врсте електричних алата широко се користе за мљевање u дрву и материјалима nalik дрву. Подручја uporabe укључују лaganу stolariju, parkетне радове, уређење или обнову и изградњу. **Немојте злoupотребљивати електрични алат.**

ОПИС ГРАФИЧКИХ СТРАНИЦА

Слика 1.

1. Основна ploча

2. Pokazatelj dubine
3. Dubina rezanja
4. Pričvršćivanje gumba
5. Vijak za podešavanje

**Slika 2.**

1. Prekidač za uključivanje/isključivanje

**Slika 3.**

1. Smjer rastavljanja
2. Smjer instalacije
3. Drška

**Slika 4.**

1. Izradak
2. Smjer rotacije rezača
3. Prikaz odzgo
4. Smjer umetanja

**Slika 5.**

1. Smjer umetanja
2. Smjer rotacije rezača
3. Izradak
4. Paralelni vodič

**Slika 7.**

1. Osnovna ploča
2. Vijke
3. Odvijač

**Slika 8.**

1. Glodalica
2. Osnovna ploča
3. Predložak
4. Izradak
5. Rukav vodilice

**Slika 10.**

1. Vijak
2. Vodič
3. Paralelni vodič
4. Leptir orah

**Slika 11.**

1. Vijak za pričvršćivanje
2. Paralelni vodič
3. Leptir orah
4. Osnovna ploča

**Slike 13. i 14.**

1. Leptir orah
2. Vodič
3. Paralelni vodič
4. Centralno otvaranje
5. Vijak

**Slika 15.**

1. Čvavo
2. Centralno otvaranje
3. Paralelni vodič

**Slika 17.**

1. Ispravljanje bilješki (A)
2. Prilagodavanje bilješki
3. Fiksiranje bilješki (B)
4. Vodilica ležaja

**Slika 18.**

1. Izradak
2. Glodalica
3. Vodilica ležaja

**OPREMA**

RAVNE TIPKE -  
 BESPLATNO -  
 COLLET -  
 RUKAV VODIČA -  
 RAVNI TRKAČI -

2 KOM.  
 2 KOM.  
 3 KOM.  
 1 RAČUNALO.  
 1 RAČUNALO.

**PRIRUČNIK****1. Podešavanje dubine rezanja**

Otpustite stezni gumb. Podesite položaj baze kako biste dobili željenu dubinu rezanja. Zategnite stezni gumb. (SI. 2).

**2. Uključivanje/isključivanje**

Da biste uključili uređaj, pomaknite prekidač u položaj "I".  
 Da biste se isključili, pomaknite gumb u položaj "O". (SI. 2).

**3. Ugradnja i uklanjanje rezača**

Da biste uklopili rezač, stavite ga u utor, a zatim upotrijebite dva ključa za zatezanje steznih matica. Odvijte ih kako biste uklonili rezač (slika 3).

**4. Glodanje (razdvojbja)**

• Stavite alat na radni komad tako da rezač nije u kontaktu s njegovom površinom. Kada se postigne puna brzina, pomaknite alat u željenom smjeru. Osigurajte da je osnovna ploča alata cijelo vrijeme tijekom glodanja u dodiru s površinom obratka. Održavajte stalnu brzinu hranjenja. (Slika 4).

**NAPOMENA:** Brzina punjenja koja je prebrza negativno će utjecati na kvalitetu obrade i može oštetiti rezač i strojni motor. Brzina hranjenja koja je prespora uzrokovat će ozbiljno zagrijavanje rezača, što će također negativno utjecati na kvalitetu strojne obrade. Dobro je testirati odgovarajuću brzinu hranjenja na pomoćnom izratku prije uporabe.

• Ako koristite vodilice, provjerite jesu li instalirane na desnoj strani u odnosu na smjer uvlačenja. (Slika 5).

**NAPOMENA:** Preopterećenje stroja preopteretit će pogon. Maksimalna dubina glodanja je 3 milimetra. Veće dubine mogu se postići ponovljenim glodanjem.

**5. Rukav vodiča**

• Nakon što rezač prođe kroz vodilicu, moguće je glodanje iz predloška (Slika 6).

• Uklonite osnovnu ploču otpuštanjem vijaka. Postavite vodilicu u podnožje, a zatim čvrsto pričvrstite osnovnu ploču zatezanjem vijaka

• Montirajte predložak na radni komad. Umetnite rezač u predložak. Vodič alata duž predloška

**6. paralelni vodič (opcionarno)**

• Paralelna vodilica korisna je pri radu na granici ili rubu obratka (slika 9).

• Pomoću vijka i matice krila pričvrstite paralelnu vodilicu na vodilicu (slika 10).

• Pomoću steznog vijka montirajte vodilicu na glodalicu. Da biste prilagodili položaj paralelne vodilice, otpustite krilnu maticu. Nakon što odredite ispravan položaj, zategnite maticu (slika 11).

• Ako je udaljenost od ruba obratka prevelika za korištenje paralelne vodilice, pričvrstite pomoćni komad na radni komad (npr. Ravna ploča). Zatim vodite usmjerivač duž pomoćnog komada (slika 12).

**7. Kružno glodanje.**

• Kada je ugrađena paralelna vodilica, moguće je kružno glodanje. Kružni radijus shvaćeni kao udaljenost između rezača i središta kruga:

• Minimalni radijus: 70 mm Maksimalni radijus: 221 mm  
 • Da biste izrezali krug s polumjerom od 70 mm do 121 mm, postavite vodilicu kao što je prikazano na slici. U 13.

• Da biste izrezali krug s polumjerom od 121 mm do 221 mm, montirajte vodilicu kao što je prikazano na slici. U 14.

• Glodanje oko kruga s polumjerom od 172 mm do 186 mm nije moguće.

• Postavite središnju rupu vodilice preko središnje točke obratka. Pričvrstite vodilicu na radni komad čavlom manjim od 6 mm prikovanim kroz središnju rupu. Mlin u smjeru kazaljke na satu (slika 15).

**8. vodilica ležaja**

• Vodilica ležaja može se koristiti za udobno rukovanje jedinicom pri radu s namještajem, npr. stolovima, krevetima, stolicama itd. To omogućuje precizno kretanje jedinice kako bi se osigurala visoka kvaliteta obrade (sl. 16).

• Pomoću matice za pričvršćivanje (A) pričvrstite vodilicu na osnovnu ploču. Otpustite maticu (B) kako biste prilagodili udaljenost između vodilice i rezača. Čvrsto zategnite maticu (B) nakon što se utvrdi ispravan položaj (slika 17).

- Prilikom rada stroja čvrsto pritisnite vodilicu uz rub obratka (slika 18).

**НАПОМЕНА:** Prije podešavanja uređaja ili funkcije provjerite li uređaj isključiti i odspojen od izvora napajanja.

Ispod je legenda za svaku od figura na početku priručnika.

#### OCJENJIVAČKI PODACI

Stroj za glodanje rubova 59G718	
Parameter	Value
Napon napajanja	230 VAC
Učestalost opskrbe	50 Hz
Nazivna snaga	510 vata (Tisak)
Domet brzine u praznom hodu	30000 min-1
Promjer stezne čahure	Ø 6,35 mm
Klasa zaštite	II
Misa	1,64 kg
Godina proizvodnje	2023
59G718 označava i vrstu i oznaku stroja	

#### PODACI O BUCI I VIBRACIJAMA

Razina zvučnog tlaka	$L_p A = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Razina zvučne snage	$L_w A = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Vrijednosti ubrzanja vibracija	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informacije o buci i vibracijama

Razina emisije buke opreme opisana je: emitiranom razinom zvučnog tlaka  $L_p A$  i razinom zvučne snage  $L_w A$  (gdje  $K$  označava mjernu nesigurnost). Vibracije koje emitira oprema opisane su vrijednošću ubrzanja vibracija  $a_h$  (gdje je  $K$  mjerna nesigurnost).

Razina zvučnog tlaka  $L_p A$ , razina zvučne snage  $L_w A$  i vrijednost ubrzanja vibracija  $a_h$  navedena su u ovim uputama izmjereni su u skladu s EN 62841-1. Navedena razina vibracija  $a_h$  može se koristiti za usporedbu opreme i za preliminarnu procjenu izloženosti vibracijama. Navedena razina vibracija reprezentativna je samo za osnovnu uporabu jedinice. Ako se jedinica koristi za druge primjene ili s drugim radnim alatima, razina vibracija može se promijeniti. Na više razine vibracija utjecat će nedovoljno ili previše rijetko održavanje jedinice. Gore navedeni razlozi mogu rezultirati povećanom izloženosti vibracijama tijekom cijelog radnog razdoblja.

**Kako bi se točno procijenila izloženost vibracijama, potrebno je uzeti u obzir razdoblja kada je uređaj isključen ili kada je uključen, ali se ne koristi za rad. Nakon što su svi čimbenici točno procijenjeni, ukupna izloženost vibracijama može se pokazati mnogo nižom.**

Kako bi se korisnika zaštitilo od učinaka vibracija, trebalo bi provesti dodatne sigurnosne mjere, kao što su cikličko održavanje stroja i radnih alata, osiguravanje odgovarajuće temperature ruku i pravilna organizacija rada.

#### ZAŠTITA OKOLIŠA



- Proizvodi na električni pogon ne smiju se odlagati s kućnim otpadom, već ih treba odvoziti u odgovarajuće objekte za odlaganje. Za informacije o odlaganju obratite se prodavaču proizvoda ili lokalnoj upravi. Otpadna električna i elektronička oprema sadrži električno neprijateljske tvari. Oprema koja se ne reciklira predstavlja potencijalni rizik za okoliš i ljudsko zdravlje.

Pogranična 2/4 (u daljnjem tekstu: "Grupa Topex") obavještava da sva autorska prava na sadržaj ovog priručnika (u daljnjem tekstu: "Priručnik"), uključujući, između ostalog, Njezin tekst, fotografije, dijagrame, crteže, kao i njegov sastav, pripadaju isključivo Grupi Topex i podliježu pravnoj zaštiti prema Zakonu od 4. veljače 1994. o autorskom pravu i srodnim pravima (Journal of Laws 2006 br. 90 Poz. 631, kako je izmijenjen). Kopiranje, obrada, objavljivanje, izmjena u komercijalne svrhe cijelog Priručnika i njegovih pojedinačnih elemenata, bez suglasnosti Grupe Topex izražene u pisanom obliku, strogo je zabranjena i može rezultirati građanskom i kaznenom odgovornošću.

#### Izjava EZ-a o sukladnosti

**Proizvođač:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pogranična 2/4 02-285  
Varšava

**Proizvod:** Rubna glodalica

**Broj proizvoda:** 59G718

**Trgovački naziv:** GRAFIT

**Serijski broj:** 00001 + 99999

Ova izjava o sukladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača.

Gore opisani proizvod u skladu je sa sljedećim dokumentima:

**Direktiva o strojevima 2006/42/EZ**

**Direktiva o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU**

**RoHS Direktiva 2011/65/EU** kako je izmijenjena Direktivom 2015/863/EU

I zadovoljava zahtjeve standarda:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

Ova se izjava odnosi samo na strojeve koji se stavljaju na tržište i ne uključuje komponente dodao krajnji korisnik ili ga je naknadno izvršio.

Ime i adresa osobe s boravištem u EU-u ovlaštene za pripremu tehničkog dosjea:

Potpisano u ime:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Borderland Street

02-285 Varšava

*Paul Smith*

Paul Smith

TOPEX GROUP službenik za kvalitetu

Varšava, 2021-05-12

**SR**  
**ПРИРУЧНИК ЗА ПРЕВОЂЕЊЕ (КОРИСНИК)**  
Тример за ивице  
**59G718**

**НАПОМЕНА : ПРЕ НЕГО ШТО НАСТАВИТЕ  
КАДА КОРИСТИТЕ АЛАТКУ ЗА НАПАЈАЊЕ  
ПАЖЉИВО ПРОЧИТАЈТЕ ОВА УПУТСТВА И ЗАДРЖИТЕ ИХ  
ЗА БУДУЋУ РЕФЕРЕНЦУ.**

#### БЕЗБЕДНОСНИ ПРОПИСИ

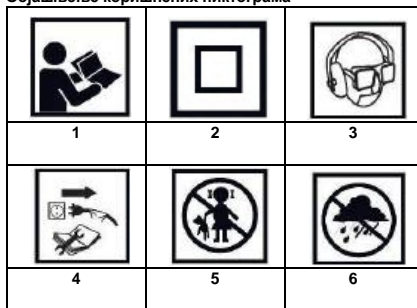
- Држите алат за напајање поред изолованих површина дршке, јер би резач могао да дође у контакт са сопственим главним каблом. Контакт са главним каблом могао би да резултира преношењем напона на металне делове алата, што може да изазове електрични шок.
- Материјал који треба да се ради мора да се поправи на стабилној бази и обезбеди против кретања стегама или другим средствима. Ако се радни део држи ручно или притисне на тело, он остаје нестабилан, што може довести до губитка контроле.
- Резачи морају да стану тачно у стегу алата за напајање који се користи. Неподударни резач на стегу алата за напајање ће се неравномерно ротирати, снажно вибрирати и може довести до губитка контроле над алатом за напајање.
- Брзина коришћених радних алатки не сме бити мања од максималне брзине назначене на алатки за напајање. Прилози који се ротирају већом брзином могу бити оштећени.
- Када радите, држите рутер за обе ручке и обезбедите стабилну радну позицију. Алат за напајање који се држи са обе руке је безбеднији.
- Не дирајте ротирајући резач или принесите руке у домет њему. Дрћи помоћну дрљку другом руком. Управљање машином обема рукама смањује ризик од повреде радног средства рукама.
- Лична заштитна опрема мора да се носи. У зависности од врсте посла, мора се носити заштитна маска, заштитне наочаре, заштитне наочаре и заштитници слуха. Заштитите очи од ваздушно преносивих страних тела генерисаних током рада. Маска за праšину пружа респираторну заштиту и мора да

филтрира прашину генерисану током рада. Изложеност буци током дужег периода може довести до губитка слуха.

- **Прашине од одређених врста дрвета могу бити опасност по здравље.** Директан физички контакт са прашином може да изазове алергијске реакције и/или респираторне болести оператеру или онима у близини. Хрст или букова прашина се сматрају канцерогеним,
- нарочито у комбинацији са супстанцама за третман дрвета (дрвени конзерванси). У том смислу, препоручује се употреба маске за прашину, система за вађење прашине и адекватне вентилације.
- **Редовно чистите конекторе за вентилацију алата за напајање.** Моторни дувач увлаче прашину у кућиште и велика акумулација прашине може да изазове опасност од струје. Немојте користити алатку за напајање у близини запалјивих материјала. Варнице могу да изазову да се запале.
- **Не треба користити оштећене и неоштећене секаче.** Досадни или оштећени секачи повећавају трење, могу постати блокирани као и смањити квалитет махинације материјала.
- **Не дирајте резач или непосредно по завршетку посла.** Ова компонента може постати веома врућа и може изазвати опекотине.
- **Алатке за напајање морају да се покрену пре него што резач дође у контакт са радним делом.** У супротном, постоји опасност од повратка, јер ће се алатка која се користи закључати на радни део.
- Уверите се да су све стеге за закључавање затегнуте.
- Никада не прилажите радне алатке алатки за напајање осим оних које препоручује произвођач.
- Приликом замене резача уверите се да је бодеж фиксиран на дубини од најмање 20 мм.
- Пре мљења, уверите се да постоји одобрење испод радног места да бисте спречили да резач дође у контакт са другим радним деловима.
- Површина радне површине мора бити прегледана. Потребно је да се уверите да нема нежељених страних материјала (ексера, шрафова итд.).
- Не остављајте замењену машину за мљење без надзора.
- Када алатка за напајање није у употреби, увек је треба искључити и ускладиштити на дечијем месту.
- Увек искључите алатку за напајање пре него што промените радну алатку или било какво подешавање, одржавање или операцију.
- Немојте користити никакве растварачима за чишћење алата за напајање, што може оштетити пластичне делове.

**ПАЖЊА :** Уређај је намењен за рад у затвореном простору. Упркос инхерентно безбедном дизајну, коришћењу безбедносних мера и додатним заштитним мерама, увек постоји ризик од повреда које су заостаци током рада.

**Објашњење коришћених пиктограма**



1. Прочитајте упутства за рад и посматрајте упозорења и безбедносне услове који се тамо налазе.
2. Заштитна класа 2.
3. Носите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, заштиту ушију, маску за прашину).

4. Искључите кабл за напајање пре сервисирања или поправке.
5. Држи децу подаље од алата.
6. Заштитите се од кише.

#### ИЗГРАДЊА И ПРИЈАВА

Рутер је ручни алат за напајање у другој класи заштите. Вози га комуникациони мотор постављен вертикално на површину да би био машински постављен. Ове врсте алата за напајање се широко користе за мљење материјала налик дрвету и дрвету. Области коришћења укључују лаку столарију, радове на паркету, уређење или реновирање и изградњу. **Немојте злоупотребљавати алатку за напајање.**

#### ОПИС ГРАФИЧКИХ СТРАНИЦА

##### Слика 1

1. Основна плоча
2. Индикатор дубине
3. Дубина сечења
4. Поправљање кваке
5. Шраф прилагођавања

##### Слика 2

1. Укључивање

##### Слика 3

1. /Искључивање прекидача
1. Правац раставкања
2. Смер инсталације
3. Регулатор

##### Слика 4

1. Радни део
2. Смер ротације резача
3. Приказ одзога
4. Смер убацивања папира

##### Слика 5

1. Смер убацивања папира
2. Смер ротације резача
3. Радни део
4. Паралелни водич

##### Слика 7

1. Основна плоча
2. Љрафова
3. Љрафцигер

##### Слика 8

1. Резач мљења
2. Основна плоча
3. Предложак
4. Радни део
5. Рукав водича

##### Слика 10

1. Зајеби
2. Водич
3. Паралелни водич
4. Орах од лептира

##### Слика 11

1. Поправљање шрафа
2. Паралелни водич
3. Орах од лептира
4. Основна плоча

##### Бројке 13 и 14

1. Орах од лептира
2. Водич
3. Паралелни водич
4. Централно отварање
5. Зајеби

##### Слика 15

1. Нокат
2. Централно отварање
3. Паралелни водич

#### Слика 17

1. Поправљање бележака (А)
2. Подешавање бележака
3. Поправљање бележака (Б)
4. Водич за лежање

#### Слика 18

1. Радни део
2. Резач млевења
3. Водич за лежање

#### ОПРЕМУ

ФЛАТ KEYС -	2 РАЧУНАРА.
ФРЕЕС -	2 ПЦС.
ЦОПЛЕТ -	3 РАЧУНАРА.
РУКАВ ВОДИЧА -	1 РАЧУНАР.
СТРАИГХТ РУННЕР -	1 ПЦ.
СОПУ ВОДИЧ -	1 РАЧУНАР.

#### УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ

##### 1. Подешавање дубине сечења

Олабави кваку за стезање. Подесите положај базе да бисте добили жељену дубину реза. Затегните кваку за стезање. (Слич. 2).

##### 2. Укључивање/искључивање

Да бисте се пребацили на уређај, пребациите прекидач на позицију "И".

Да бисте се искључили, преместите дугме на позицију "О". (Слич. 2).

##### 3. Монтажа и уклањање секача

Да бисте уклопили резач, ставите га у конектор, а затим користите два шланера да стегнете стегнуте орахе. Одрните их да бисте уклонили резач (смоква 3).

##### 4. Млевење (дисамбигација)

- Поставите алатку на радни део тако да резач не буде у контакту са његовом површином. Када се достигне пуна брзина, померите алатку у жељену смеру. Уверите се да је база плоча алата све време у контакту са површином радног дела током млевења. Одржавајте константну брзину убацивања хране. (Смоква 4).

**НАПОМЕНА:** Стопа преноса која је пребрза негативно ће утицати на квалитет машинација, а може оштетити резач и машински мотор. Стопа исхране која је преспора узроковаће озбиљно загревање сечења, што ће такође негативно утицати на квалитет машинација. Било би добро да тестирате одговарајућу стопу феедова на помоћном радном делу пре употребе.

- Ако користите водиче, уверите се да су инсталирани на десној страни у односу на смер фееда. (Смоква 5).

**НАПОМЕНА:** Преоптерећење машине ће преоптеретити диск јединицу. Максимална дубина млевења је 3 милиметра. Веће дубине се могу постићи поновљеним млевењем.

##### 5. Рукав водича

- Када се резач прође кроз рукав водича, могуће је млевење из предлошка (Слич. 6).
- Уклоните основну плочу тако што ћете олабавити шрафове. Ставите рукав водича у базу, а затим чврсто поправите основну плочу тако што ћете затегнути шрафове
- Поставите предложак на радни део. Уметните резач у предложак. Вођење алатке дуж предлошка

##### 6. паралелни водич (опционо)

- Паралелни водич је користан када радите на ивици или ивици радног дела (Сличицу 9).
- Користите шраф и орах од крила да поправите паралелни водич (Слич. 10).
- Користите шраф за стезање да поставите водич на машину за млевење. Да бисте подесили положај паралелног водича, олабавите орах од крила. Када одредите правилан положај, затегните орах (смоква 11).
- Ако је удаљеност од ивице радног дела превелика да би се користило паралелни водич, приложите помоћни део на радни део (нпр. равну таблу). Затим водите рутер дуж помоћног дела (Слич. 12).

#### 7. Кружно млевење.

- Када се уклопи паралелни водич, могуће је кружно млевење. Круг радији је разумео као растојање између сечења и центра круга:
- Минимални радијус: Максимални радијус од 70 мм: 221 мм
- Да бисте пресекли круг пречника од 70 мм до 121 мм, уклоните водич као што је приказано у **Смокви. 13.**
- Да бисте пресекли круг пречника од 121 мм до 221 мм, монтирате водич као што је приказано у **Смокви. 14 .**
- Млевење око круга пречника од 172 мм до 186 мм није могуће.
- Поставите централну рупу водича преко централне тачке радног дела. Поправите водич за радни део ноктом мањим од 6mm зауцан кроз централну рупу. Млин у смеру казањке на сату (Сл. 15).

#### 8. водич за лежање

- Водич за лежање се може користити за удобно руковање јединицом приликом рада са намештајем, нпр. радним столовима, креветима, столицама итд. Ово омогућава прецизно кретање јединице како би се обезбедило висок квалитет обраде (Слич. 16).
- Користите фиксирање ораха (А) да поправите водич од основне плоче. Олабавите орах (Б) да бисте подесили растојање између водича и сецкача. Затегните орах (Б) чврсто када се успостави исправна позиција (Сличја 17).
- Када управљате машином, притисните водич безбедно уз ивицу радног дела (Сличицу 18).

**НАПОМЕНА:** Пре подешавања уређаја или функције уверите се да је уређај искључен и искључен из извора напајања.

Испод је легенда за сваку од цифара на почетку приручника.

#### ПОДАЦИ О ОЦЕЊИВАЊА

Машина за млевење ивица 59G718	
Параметр	Валуе
Напон снабдевања	230 ВАЦ
Учесталост снабдевања	50 Хз
Оцењено напајање	510 вати (Штампа)
Опсег брзине у нудли	30000 мин-1
Пречник колета	Ø 6.35 мм
Класа заштите	ИИ
Масовно	1,64 кг
Година производње	2023
59G718 означава и тип и ознаку машине	

#### ПОДАЦИ О БУЦИ И ВИБРАЦИЈАМА

Ниво притиска звука	Лп А = 89 дБ(А) К = 3 дБ(А)
Ниво напајања звука	Лв А = 100 дБ(А) К = 3 дБ(А)
Вредности убрзања вибрација	$a_x = 2,21 \text{ м/с}^2$ 2 К = 1,5 м/с <sup>2</sup>

#### Информације о буци и вибрацијама

Ниво емисије буке опреме описује: емитују се ниво звучног притиска Лп А и ниво звучне снаге ЛвА<sub>х</sub> (где К означава мерну неизвесност). Вибрације које емитује опрема описане су вибрационим вредношћу убрзања  $a_x$  (где је К мерна неизвесност). Ниво звучног притиска Лп А, ниво звучне снаге ЛвА<sub>х</sub> и вредност убрзања вибрације  $a_x$  наведено у овим упутствима измерени су у складу са ЕН 62841-1. Наведени вибрациони нивои, може да се користи за поређење опреме и за прелиминарну процену изложености вибрацијама.

Цитирани ниво вибрације је само представник основне употребе јединице. Ако се јединица користи за друге апликације или друге радне алатке, ниво вибрације може да се промени. На виши ниво вибрација утицаће недовољно или превише неретко одржавање јединице. Горе наведени разлози могу резултирати повећаном изложеношћу вибрацијама током целог радног периода.

**Да би се прецизно проценила изложеност вибрацијама, неопходно је узети у обзир периоде када је уређај искључен или када је искључен, али се не користи за рад. Када се тачно процене сви фактори, укупна изложеност вибрацијама може се испоставити као много мања.**

У циљу заштите корисника од ефеката вибрација, треба спровести додатне мере безбедности, као што су циклочно одржавање

маchine и радни алати, обезбедивање адекватне температуре руке и одговарајућа радна организација.

## ЗАШТИТА ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ



Производи на електрични погон не би требало да се одлажу кћиним отпадом, већ их треба однети у одговарајуће објекте за одлагање. Обратите се продацу производа или локалном ауторитету за информације о расходу. Отпадна електрична и електронска опрема садржи еколошки непријателске супстанце. Опрема која се не рециклира представља потенцијални ризик по животну средину и људско здравље.

Пограница 2/4 (у даљем тексту: "Група Топех") обавештава да су сва ауторска права на садржај овог приручника (у даљем тексту: "Приручник"), укључујући, између осталих. Њен текст, фотографије, дијаграми, цртежи, као и његов састав, припадају искључиво Групи Топех и подлежу правној заштити на основу Акта од 4. фебруара 1994. године о ауторским и сродним правима (Журнал оф Лавс 2006 Но. 90 Поз. 631, као измењен). Копирање, обрада, издаваштво, измена у комерцијалне сврхе целог Приручника и његових појединачних елемената, без сагласности Групе Топех изражене у писаној форми, строго је забрањено и може резултирати грађанском и кривичном одговорношћу.

GR  
EGХEIP'IDIO METAΦPAΣHΣ (XPHΣHTH)  
Κόφτης άδρου  
59G718

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: ΠΡΙΝ ΠΡΟΧΩΡΗΣΕΤΕ  
ΌΤΑΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΕ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ  
ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΕΚΤΙΚΑ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΚΑΙ ΦΥΛΑΞΤΕ  
ΤΙΣ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΗ ΑΝΑΦΟΡΑ.**

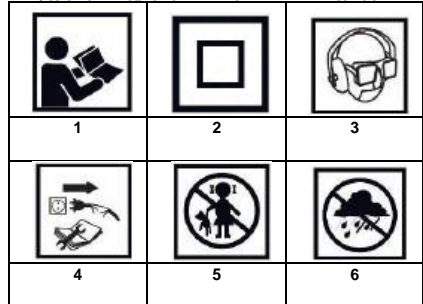
## ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΪ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

- Κρατήστε το ηλεκτρικό εργαλείο από τις μονωμένες επιφάνειες της λαβής, καθώς το κοπτικό μπορεί να έρθει σε επαφή με το ίδιο το καλώδιο δικτύου του. Η επαφή με το καλώδιο δικτύου θα μπορούσε να έχει ως αποτέλεσμα τη μετάδοση τάσης στα μεταλλικά μέρη του εργαλείου, γεγονός που θα μπορούσε να προκαλέσει ηλεκτροπληξία.
- Το προς επεξεργασία υλικό πρέπει να στερεώνεται σε σταθερή βάση και να ασφαρίζεται έναντι μετακίνησης με σφιγκτήρες ή άλλα μέσα. Εάν το τεμάχιο εργασίας συγκρατείται με το χέρι ή πιέζεται στο σώμα, παραμένει ασταθές, γεγονός που μπορεί να οδηγήσει σε απώλεια του ελέγχου.
- Οι κόφτες πρέπει να εφαρμόζονται ακριβώς στον σφιγκτήρα του χρησιμοποιούμενου ηλεκτρικού εργαλείου. Ένα κοπτικό που δεν ταιριάζει με το σφιγκτήρα του ηλεκτρικού εργαλείου θα περιστρέφεται ανομοιόμορφα, θα δονείται έντονα και μπορεί να προκαλέσει απώλεια ελέγχου του ηλεκτρικού εργαλείου.
- Η ταχύτητα των χρησιμοποιούμενων εργαλείων εργασίας δεν πρέπει να είναι μικρότερη από τη μέγιστη ταχύτητα που αναγράφεται στο ηλεκτρικό εργαλείο. Τα εξαρτήματα που περιστρέφονται με υψηλότερη ταχύτητα ενδέχεται να υποστούν ζημιά.
- Όταν εργάζεστε, κρατήστε τη φρέζα και από τις δύο λαβές και εξασφαλίστε σταθερή θέση εργασίας. Ένα ηλεκτρικό εργαλείο που κρατιέται και με τα δύο χέρια είναι ασφαλέστερο.
- Μην αγγίζετε τον περιστρεφόμενο κόφτη και μην φέρνετε τα χέρια σας στην εμβέλειά του. Κρατήστε τη βοηθητική λαβή με το άλλο χέρι. Ο χειρισμός του μηχανήματος και με τα δύο χέρια μειώνει τον κίνδυνο τραυματισμού των χεριών σας από το εργαλείο εργασίας.
- Πρέπει να φοριέται ατομικός προστατευτικός εξοπλισμός. Ανάλογα με το είδος της εργασίας, πρέπει να φοράτε προστατευτική μάσκα, γυαλιά, προστατευτικά γυαλιά και προστατευτικά ακοής. Προστατεύετε τα μάτια σας από τα αερομεταφερόμενα ξένα σώματα που δημιουργούνται κατά τη διάρκεια της εργασίας. Μια μάσκα σκόνης παρέχει αναπνευστική προστασία και πρέπει να φιλτράρει τη σκόνη που παράγεται κατά τη διάρκεια της εργασίας. Η έκθεση σε θόρυβο για παρατεταμένο χρονικό διάστημα μπορεί να οδηγήσει σε απώλεια ακοής.
- Οι σκόνες από ορισμένα είδη ξύλου μπορεί να αποτελέσουν κίνδυνο για την υγεία. Η άμεση φυσική επαφή με τις σκόνες μπορεί να προκαλέσει αλλεργικές αντιδράσεις ή/και αναπνευστικές

ασθένειες στον χειριστή ή σε όσους βρίσκονται κοντά. Οι σκόνες δρούς ή οξείας θεωρούνται καρκινογόνες.

- ιδίως σε συνδυασμό με ουσίες επεξεργασίας ξύλου (συντηρητικά ξύλου). Στο πλαίσιο αυτό, συνιστάται η χρήση μάσκας σκόνης, συστημάτων αναρρόφησης σκόνης και επαρκούς εξαερισμού.
  - **Κρατιζέτε τακτικά τις σχισμές εξαερισμού του ηλεκτρικού εργαλείου.** Ο ανεπιθύητος του κινητήρα τραβάει σκόνη στο περιβλήμα και μια μεγάλη συσσώρευση σκόνης μπορεί να προκαλέσει ηλεκτρικό κίνδυνο. Μην χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο κοντά σε ευφλεκτα υλικά. Οι σπινθήρες μπορεί να προκαλέσουν - την ανάφλεξη τους.
  - **Δεν θα πρέπει να χρησιμοποιούνται καταστραμμένα και μη ακονισμένα κοπτικά.** Τα θαμπά ή καταστραμμένα κοπτικά αυξάνουν την τριβή, μπορεί να μπλοκάρουν καθώς και να μειώσουν την ποιότητα της καταργασίας του υλικού.
  - **Μην αγγίζετε τον κόφτη ή αμέσως μετά το τέλος της εργασίας.** Αυτό το εξάρτημα μπορεί να ζεσταθεί πολύ και να προκαλέσει εγκαύματα.
  - **Τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να τίθενται σε λειτουργία πριν το κοπτικό έρθει σε επαφή με το τεμάχιο.** Διαφορετικά, υπάρχει κίνδυνος κλωτσιάς, καθώς το χρησιμοποιούμενο εργαλείο θα ασφαλίσει στο τεμάχιο εργασίας.
  - Βεβαιωθείτε ότι όλοι οι σφιγκτήρες ασφάλισης είναι σφιγμένοι.
  - Ποτέ μην συνδέετε εργαλεία εργασίας στο ηλεκτρικό εργαλείο εκτός από αυτά που συνιστά ο κατασκευαστής.
  - Κατά την αντικατάσταση του κοπτικού, βεβαιωθείτε ότι το στέλεχος είναι στερεωμένο σε βάθος τουλάχιστον 20 mm.
  - Πριν από το φρεζάρισμα, βεβαιωθείτε ότι υπάρχει ελεύθερος χώρος κάτω από το τεμάχιο εργασίας για να μην έρθει το κοπτικό σε επαφή με άλλα τεμάχια εργασίας.
  - Η επιφάνεια του χώρου εργασίας πρέπει να επιθεωρείται. Πρέπει να βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν ανεπιθύηματα ξένα υλικά (καρφιά, βίδες κ.λπ.).
  - Μην αφήνετε μια ενεργοποιημένη φρέζα χωρίς επίβλεψη.
  - Όταν το ηλεκτρικό εργαλείο δεν χρησιμοποιείται, πρέπει πάντα να παραμένει αποσυνδεδεμένο από την πρίζα και να αποθηκεύεται σε ασφαλή για τα παιδιά μέρος.
  - Βγάδετε πάντα το ηλεκτρικό εργαλείο από την πρίζα πριν από την αλλαγή του εργαλείου εργασίας ή πριν από οποιαδήποτε ρύθμιση, συντήρηση ή λειτουργία.
  - Μην χρησιμοποιείτε διαλύτες για τον καθαρισμό του ηλεκτρικού εργαλείου, οι οποίοι θα μπορούσαν να προκαλέσουν ζημιά στα πλαστικά μέρη.
- ΠΡΟΣΟΧΗ: Η συσκευή προορίζεται για λειτουργία σε εσωτερικούς χώρους. Παρά τον εγγενώς ασφαλή σχεδιασμό, τη χρήση μέτρων ασφαλείας και πρόσθετων μέτρων προστασίας, υπάρχει πάντα κίνδυνος υπολειπόμενου τραυματισμού κατά τη λειτουργία.**

## Επεξήγηση των χρησιμοποιούμενων εικονογραμμάτων



1. Διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας και τηρήστε τις προειδοποιήσεις και τους όρους ασφαλείας που περιέχονται σε αυτές.
2. Κατηγορία προστασίας δύο.
3. Φοράτε εξοπλισμό ατομικής προστασίας (γυαλιά ασφαλείας, υψοασπίδες, μάσκα σκόνης).

4. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας πριν από τη συντήρηση ή την επισκευή.
5. Κρατήστε τα παιδιά μακριά από το εργαλείο.
6. Προστατέψτε από τη βροχή.

#### ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Το ρούτερ είναι ένα φορητό ηλεκτρικό εργαλείο της δεύτερης κατηγορίας προστασίας. Κινείται από κινητήρα με μεταγωγή που τοποθετείται κάθεται στην επιφάνεια που πρόκειται να επεξεργαστεί. Αυτού του είδους τα ηλεκτρικά εργαλεία χρησιμοποιούνται ευρέως για φρεζάρισμα σε ξύλο και σε υλικά που μοιάζουν με ξύλο. Στους τομείς χρήσης περιλαμβάνονται οι ελαφρές ξυλουργικές εργασίες, οι εργασίες παρκέ, η διακόσμηση ή η ανακαίνιση και οι κατασκευές. **Μην κάνετε κακή χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου.**

#### ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΓΡΑΦΙΚΩΝ ΣΕΛΙΔΩΝ

##### Σχήμα 1

1. Πλάκα βάσης
2. Ένδειξη βάθους
3. Βάθος κοπής
4. Κουμπί στερέωσης
5. Βίδα ρύθμισης

##### Σχήμα 2

1. Διακόπτης on/off

##### Σχήμα 3

1. Κατεύθυνση αποσυναρμολόγησης
2. Κατεύθυνση εγκατάστασης
3. Λαβή

##### Σχήμα 4

1. Τεμάχιο εργασίας
2. Κατεύθυνση περιστροφής του κοπτικού
3. Άποψη από ψηλά
4. Κατεύθυνση τροφοδοσίας

##### Σχήμα 5

1. Κατεύθυνση τροφοδοσίας
2. Κατεύθυνση περιστροφής του κοπτικού
3. Τεμάχιο εργασίας
4. Παράλληλος οδηγός

##### Εικόνα 7

1. Πλάκα βάσης
2. Βίδες
3. Κατσαβίδι

##### Σχήμα 8

1. Κοπτικό φρεζάρισμα
2. Πλάκα βάσης
3. Πρότυπο
4. Τεμάχιο εργασίας
5. Οδηγός μανίκι

##### Εικόνα 10

1. Βίδα
2. Οδηγός
3. Παράλληλος οδηγός
4. Παξιμάδι πεταλούδας

##### Εικόνα 11

1. Βίδα στερέωσης
2. Παράλληλος οδηγός
3. Παξιμάδι πεταλούδας
4. Πλάκα βάσης

##### Εικόνες 13 και 14

1. Παξιμάδι πεταλούδας
2. Οδηγός
3. Παράλληλος οδηγός
4. Κεντρικό άνοιγμα
5. Βίδα

##### Εικόνα 15

1. Νύχι
2. Κεντρικό άνοιγμα
3. Παράλληλος οδηγός

##### Εικόνα 17

1. Παξιμάδι στερέωσης (A)
2. Παξιμάδι ρύθμισης
3. Παξιμάδι στερέωσης (B)
4. Οδηγός ρουλεμάν

##### Εικόνα 18

1. Τεμάχιο εργασίας
2. Κοπτικό φρεζάρισμα
3. Οδηγός ρουλεμάν

#### ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

FLAT KEYS -	2 ΤΕΜΑΧΙΑ.
FREES -	2 PCS.
COLLET -	3 ΤΕΜΑΧΙΑ.
ΜΑΝΙΚΙ ΟΔΗΓΟΥ -	1 PC.
ΕΥΘΥΣ ΔΡΟΜΕΑΣ -	1 PC.
ΟΔΗΓΟΣ ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ -	1 PC.

#### ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΟΔΗΓΙΩΝ

##### 1. Ρύθμιση του βάθους κοπής

Χαλαρώστε το κουμπί σύσφιξης. Ρυθμίστε τη θέση της βάσης για να επιτύχετε το επιθυμητό βάθος κοπής. Σφίξτε το κουμπί σύσφιξης. (Εικ. 2).

##### 2. Ενεργοποίηση/απενεργοποίηση

Για να ενεργοποιήσετε τη συσκευή, σύρετε το διακόπτη στη θέση "I". Για να απενεργοποιήσετε, μετακινήστε το κουμπί στη θέση "O". (Εικ. 2).

##### 3. Εγκατάσταση και αφαίρεση των κοπτών

Για να τοποθετήσετε τον κόφτη, τοποθετήστε τον στην υποδοχή και, στη συνέχεια, χρησιμοποιήστε δύο κλειδιά για να σφίξετε τα παξιμάδια σύσφιξης. Ξεβιδώστε τα για να αφαιρέσετε το κοπτικό (Εικ. 3).

##### 4. Φρεζάρισμα

- Τοποθετήστε το εργαλείο στο τεμάχιο εργασίας έτσι ώστε το κοπτικό να μην έρχεται σε επαφή με την επιφάνειά του. Όταν επιτευχθεί η πλήρης ταχύτητα, μετακινήστε το εργαλείο προς την επιθυμητή κατεύθυνση. Βεβαιωθείτε ότι η πλάκα βάσης του εργαλείου βρίσκεται σε επαφή με την επιφάνεια του τεμαχίου ανά πάσα στιγμή κατά τη διάρκεια του φρεζαρίσματος. Διατηρήστε σταθερό ρυθμό πρόωσης. (Σχ. 4).

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ένας πολύ γρήγορος ρυθμός πρόωσης επηρεάζει αρνητικά την ποιότητα της κατεργασίας και μπορεί να προκαλέσει ζημιά στο κοπτικό και στον κινητήρα της μηχανής. Ένας πολύ αργός ρυθμός πρόωσης θα προκαλέσει σοβαρή θέρμανση του κοπτικού, η οποία επίσης θα επηρεάσει αρνητικά την ποιότητα της κατεργασίας. Είναι καλή ιδέα να δοκιμάζετε τον κατάλληλο ρυθμό πρόωσης σε ένα βοηθητικό τεμάχιο πριν από τη χρήση.

- Εάν χρησιμοποιείτε οδηγούς, βεβαιωθείτε ότι είναι τοποθετημένοι στη σωστή πλευρά σε σχέση με την κατεύθυνση τροφοδοσίας. (Εικ. 5).

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η υπερφόρτωση του μηχανήματος θα υπερφορτώσει τον κινητήρα. Το μέγιστο βάθος φρεζαρίσματος είναι 3 χιλιοστά. Με επαναλαμβανόμενο φρεζάρισμα μπορούν να επιτευχθούν μεγαλύτερα βάθη.

##### 5. χιτώνιο οδηγού

- Αφού περάσει το κοπτικό μέσα από το χιτώνιο οδήγησης, είναι δυνατή η φρεζάρισμα από το πρότυπο (Σχ. 6).
- Αφαιρέστε την πλάκα βάσης χαλαρώνοντας τις βίδες. Τοποθετήστε το χιτώνιο του οδηγού στη βάση και, στη συνέχεια, στερεώστε σταθερά την πλάκα βάσης σφίγγοντας τις βίδες.
- Τοποθετήστε το πρότυπο στο τεμάχιο εργασίας. Τοποθετήστε το κοπτικό στο πρότυπο. Οδηγήστε το εργαλείο κατά μήκος του προτύπου.

##### 6. παράλληλος οδηγός (προαιρετικά)

- Ο παράλληλος οδηγός είναι χρήσιμος όταν εργάζεστε στο όριο ή στην άκρη ενός τεμαχίου (Εικ. 9).
- Χρησιμοποιήστε τη βίδα και το φτερωτό παξιμάδι για να στερεώσετε τον παράλληλο οδηγό στον οδηγό (Εικ. 10).
- Χρησιμοποιήστε τη βίδα σύσφιξης για να τοποθετήσετε τον οδηγό στη μηχανή φρεζαρίσματος. Για να ρυθμίσετε τη θέση του παράλληλου οδηγού, χαλαρώστε το φτερωτό παξιμάδι. Μόλις καθορίσετε τη σωστή θέση, σφίξτε το παξιμάδι (Εικ. 11).
- Εάν η απόσταση από την άκρη του τεμαχίου είναι πολύ μεγάλη για τη χρήση παράλληλου οδηγού, προσαρτήστε ένα βοηθητικό κομμάτι στο τεμάχιο (π.χ. μια ευθεία σανίδα). Στη συνέχεια, καθοδηγήστε τη φρέζα κατά μήκος του βοηθητικού κομματιού (Εικ. 12).

#### 7. Φρεζάρισμα κύκλου.

- Όταν τοποθετείται παράλληλος οδηγός, είναι δυνατή η κυκλική φρεζάρισμα. Ως ακτίνα κύκλου νοείται η απόσταση μεταξύ του κοπτικού και του κέντρου του κύκλου:
- Ελάχιστη ακτίνα: 70 mm Μέγιστη ακτίνα: 221 mm
- Για να κόψετε έναν κύκλο με ακτίνα 70 mm έως 121 mm, τοποθετήστε έναν οδηγό όπως φαίνεται στην Εικ. 13.
- Για να κόψετε έναν κύκλο με ακτίνα 121 mm έως 221 mm, τοποθετήστε τον οδηγό όπως φαίνεται στην Εικ. 14.
- Η φρεζάρισμα γύρω από έναν κύκλο με ακτίνα 172 mm έως 186 mm δεν είναι δυνατό.
- Τοποθετήστε την κεντρική οπή του οδηγού πάνω από το κεντρικό σημείο του τεμαχίου εργασίας. Στερεώστε τον οδηγό στο τεμάχιο εργασίας με ένα καρφί μικρότερο από 6 mm που καρφώνεται μέσω της κεντρικής οπής. Φρεζάρετε δεξιόστροφα (Εικ. 15).

#### 8. Οδηγός ρουλεμάν

- Ένας οδηγός έδρασης μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τον άνετο χειρισμό της μονάδας κατά την εργασία με έπιπλα, π.χ. γραφεία, κρεβάτια, καρέκλες κ.λπ. Αυτό επιτρέπει την ακριβή μετακίνηση της μονάδας, ώστε να εξασφαλίζεται υψηλή ποιότητα επεξεργασίας (Εικ. 16).
- Χρησιμοποιήστε το παξιμάδι στερέωσης (A) για να στερεώσετε τον οδηγό στην πλάκα βάσης. Χαλαρώστε το παξιμάδι (B) για να ρυθμίσετε την απόσταση μεταξύ του οδηγού και του κοπτικού. Σφίξτε καλά το παξιμάδι (B) μόλις καθοριστεί η σωστή θέση (Εικ. 17).
- Κατά τη λειτουργία του μηχανήματος, πιέστε τον οδηγό σταθερά στην άκρη του τεμαχίου (Εικ. 18).

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Πριν ρυθμίσετε μια συσκευή ή λειτουργία, βεβαιωθείτε ότι η συσκευή είναι απενεργοποιημένη και αποσυνδεδεμένη από την πηγή τροφοδοσίας.

Παρακάτω παρατίθεται ο υπόμνημα για κάθε ένα από τα σχήματα στην αρχή του χειριδίου.

#### ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ

Μηχανή φρεζαρίσματος άκρων 59G718	
Παράμετρος	Αξία
Τάση τροφοδοσίας	230 V AC
Συχνότητα τροφοδοσίας	50 Hz
Ονομαστική ισχύς	510 W
Εύρος ταχύτητας ρελαντί	30000 min <sup>-1</sup>
Διάμετρος κολλάρου	Ø 6,35 mm
Κατηγορία προστασίας	II
Μάζα	1,64 kg
Έτος παραγωγής	2023
Το 59G718 δηλώνει τόσο τον τύπο όσο και την ονομασία του μηχανήματος.	

#### ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΘΟΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΔΟΝΗΣΕΩΝ

Επίπεδο ηχητικής πίεσης	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	$L_{wA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Τιμές επιτάχυνσης κραδασμών	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Πληροφορίες για το θόρυβο και τους κραδασμούς

Η στάθμη εκπομπής θορύβου του εξοπλισμού περιγράφεται από: τη στάθμη εκπεμπόμενης ηχητικής πίεσης  $L_{pA}$  και τη στάθμη ηχητικής ισχύος  $L_{wA}$  (όπου  $K$  δηλώνει την αβεβαιότητα μέτρησης). Οι δονήσεις

που εκπέμπονται από τον εξοπλισμό περιγράφονται από την τιμή επιτάχυνσης των δονήσεων  $a_h$  (όπου  $K$  η αβεβαιότητα μέτρησης). Η στάθμη ηχητικής πίεσης  $L_{pA}$ , η στάθμη ηχητικής ισχύος  $L_{wA}$  και η τιμή επιτάχυνσης κραδασμών  $a_h$  που καθορίζονται στις παρούσες οδηγίες έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 62841-1. Το καθορισμένο επίπεδο δόνησης  $a_h$  μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση του εξοπλισμού και για την προκαταρκτική αξιολόγηση της έκθεσης σε δονήσεις.

Το αναφερόμενο επίπεδο κραδασμών είναι αντιπροσωπευτικό μόνο για τη βασική χρήση της μονάδας. Εάν η μονάδα χρησιμοποιηθεί για άλλες εφαρμογές ή με άλλα εργαλεία εργασίας, το επίπεδο κραδασμών ενδέχεται να αλλάξει. Τα υψηλότερα επίπεδα κραδασμών επηρεάζονται από την ανεπαρκή ή πολύ σπάνια συντήρηση της μονάδας. Οι παραπάνω λόγοι μπορεί να οδηγήσουν σε αυξημένη έκθεση σε κραδασμούς καθ' όλη τη διάρκεια της περιόδου εργασίας.

**Για να εκτιμηθεί με ακρίβεια η έκθεση σε κραδασμούς, είναι απαραίτητο να ληφθούν υπόψη οι περιόδοι κατά τις οποίες η συσκευή είναι απενεργοποιημένη ή όταν είναι ενεργοποιημένη αλλά δεν χρησιμοποιείται για εργασία. Μόλις εκτιμηθούν με ακρίβεια όλοι οι παράγοντες, η συνολική έκθεση σε δονήσεις μπορεί να αποδειχθεί πολύ χαμηλότερη.**

Για την προστασία του χρήστη από τις επιπτώσεις των κραδασμών, θα πρέπει να εφαρμόζονται πρόσθετα μέτρα ασφαλείας, όπως η κυκλική συντήρηση του μηχανήματος και των εργαλείων εργασίας, η εξασφάλιση επαρκούς θερμοκρασίας για τα χέρια και η σωστή εργασία χωρίς εργασία.

#### ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



- Τα ηλεκτρονικά προϊόντα δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά πρέπει να μεταφέρονται σε κατάλληλες εγκαταστάσεις για απορρίψη. Επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο του προϊόντος σας ή την τοπική αρχή για πληροφορίες σχετικά με τη διάθεση. Τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού περιέχουν υλίες μη φιλικές προς το περιβάλλον. Ο εξοπλισμός που δεν ανακυκλώνεται αποτελεί πιθανό κίνδυνο για το περιβάλλον και την ανθρώπινη υγεία.

\*Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością\* Spółka komandytowa με έδρα στη Βαρσοβία, ul. Pograniczna 2/4 (στο εξής: "Grupa Torhex") ενημερώνει ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα επί του περιεχομένου του παρόντος χειριδίου (στο εξής: "Εγχειρίδιο"), συμπεριλαμβανομένων, μεταξύ άλλων, του κείμενου, τις φωτογραφίες, τα διαγράμματα, τα σχέδια, καθώς και τη σύνθεση του, ανήκουν αποκλειστικά στην Grupa Torhex και υπόκεινται σε νομική προστασία σύμφωνα με τον νόμο της 4ης Φεβρουαρίου 1994 περί πνευματικής ιδιοκτησίας και συγγενικών δικαιωμάτων (ΦΕΚ 2006 αριθ. 90 Ροζ. 631, όπως τροποποιήθηκε). Η αντιγραφή, η επεξεργασία, δημοσίευση, τροποποίηση για εμπορικούς σκοπούς ολόκληρου του εγχειριδίου και των επιμέρους στοιχείων του, χωρίς τη γραπτή συγκατάθεση της Grupa Torhex, απαγορεύεται αυστηρά και μπορεί να επιφέρει αστικές και ποινικές ευθύνες.

#### Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

Κατασκευαστής: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Προϊόν: Φρεζάρισμα άκρων: μηχανή φρεζαρίσματος άκρων

Μοντέλο: 59G718

Εμπορική ονομασία: GRAPHITE

Σειριακός αριθμός: 00001 + 99999

Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

Το προϊόν που περιγράφεται παραπάνω συμμορφώνεται με τα ακόλουθα έγγραφα:

**Οδηγία 2006/42/ΕΚ για τα μηχανήματα**

**Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας 2014/30/ΕΕ**

**Οδηγία RoHS 2011/65/ΕΕ όπως τροποποιήθηκε από την οδηγία 2015/863/ΕΕ**

Και πληροί τις απαιτήσεις των προτύπων:

EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2:17-2017;

EN 55014-1:2017+A11:2020- EN 55014-2:2015- EN IEC 61000-3-

2:2019- EN 61000-3-3:2013+A1:2019;

IEC 62321-3-1:2013- IEC 62321-4:2013+AMD1:2017- IEC 62321-5:2013,

IEC 62321-6:2015- IEC 62321-7-1:2015- IEC 62321-7:2017- IEC 62321-8:2017

Η παρούσα δήλωση αφορά μόνο τα μηχανήματα όπως διατίθενται στην αγορά και δεν περιλαμβάνει εξαρτήματα

προστίθενται από τον τελικό χρήστη ή πραγματοποιούνται από αυτόν/αυτήν ή τον υστερώ.

Ονοματεπώνυμο και διεύθυνση του κατοίκου της ΕΕ που είναι εξουσιοδοτημένος να προετοιμάσει τον τεχνικό φάκελο:

Υπογράφεται εξ ονόματος:



Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Υπεύθυνος ποιότητας

Βαρσοβία, 2021-05-12

ES  
**MANUAL DE TRADUCCIÓN (USUARIO)**  
Recortadora de bordes  
59G718

**NOTA: ANTES DE PROCEDER  
AL UTILIZAR UNA HERRAMIENTA ELÉCTRICA  
LEA ATENTAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES Y  
CONSÉRVELAS PARA FUTURAS CONSULTAS.**

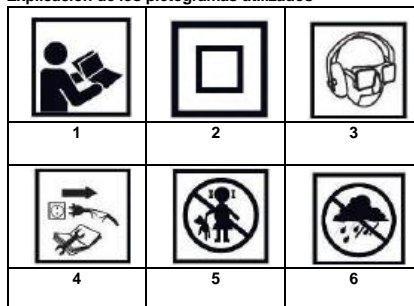
**NORMAS DE SEGURIDAD**

- **Sujete la herramienta eléctrica por las superficies aisladas del mango, ya que la cortadora podría entrar en contacto con su propio cable de red. El contacto con el cable de red podría provocar la transmisión de tensión a las partes metálicas de la herramienta, lo que podría causar una descarga eléctrica.**
- **El material a trabajar debe fijarse sobre una base estable y asegurarse contra el movimiento mediante abrazaderas u otros medios.** Si la pieza de trabajo se sujeta con la mano o se presiona contra el cuerpo, permanece inestable, lo que puede provocar la pérdida de control.
- **Las cuchillas deben encajar exactamente en la mordaza de la herramienta eléctrica en uso.** Una cuchilla que no encaje en la mordaza de la herramienta eléctrica girará de forma desigual, vibrará con fuerza y puede provocar la pérdida de control de la herramienta eléctrica.
- **La velocidad de los útiles de trabajo utilizados no debe ser inferior a la velocidad máxima indicada en la herramienta eléctrica.** Los implementos que giren a una velocidad superior pueden resultar dañados.
- **Cuando trabaje, sujete la fresadora por ambas empuñaduras y asegúrese una posición de trabajo estable.** Una herramienta eléctrica sujeta con ambas manos es más segura.
- **No toque la cuchilla giratoria ni ponga las manos a su alcance.** Sujete la empuñadura auxiliar con la otra mano. Manejar la máquina con ambas manos reduce el riesgo de que la herramienta de trabajo le lesione las manos.
- **Debe llevarse equipo de protección individual.** Dependiendo del tipo de trabajo, debe utilizarse una mascarilla protectora, gafas protectoras, gafas de seguridad y protectores auditivos. Proteja sus ojos de los cuerpos extraños en suspensión generados durante el trabajo. Una mascarilla antipolvo proporciona protección respiratoria y debe filtrar el polvo generado durante el trabajo. La exposición prolongada al ruido puede provocar pérdida de audición.
- **El polvo de determinadas especies de madera puede ser peligroso para la salud.** El contacto físico directo con el polvo puede provocar reacciones alérgicas y/o enfermedades respiratorias al operario o a las personas que se encuentren cerca. Los polvos de roble o haya se consideran cancerígenos, especialmente en combinación con sustancias de tratamiento de la madera (conservantes de la madera). A este respecto, se recomienda utilizar una mascarilla antipolvo, sistemas de extracción de polvo y una ventilación adecuada.
- **Limpie regularmente las ranuras de ventilación de la herramienta eléctrica.** El soplador del motor arrastra polvo al interior de la carcasa y una gran acumulación de polvo puede provocar un riesgo eléctrico. No utilice la herramienta eléctrica cerca de materiales inflamables. Las chispas pueden provocar - su ignición.

- **No deben utilizarse fresas dañadas o sin afilar.** Las fresas desafiladas o dañadas aumentan la fricción, pueden bloquearse, así como reducir la calidad del mecanizado del material.
- **No toque la cuchilla ni justo después de terminar el trabajo.** Este componente puede calentarse mucho y provocar quemaduras.
- **Las herramientas eléctricas deben ponerse en marcha antes de que la fresa entre en contacto con la pieza de trabajo.** De lo contrario, existe peligro de contragolpe, ya que la herramienta utilizada se bloqueará en la pieza de trabajo.
- **Asegúrese de que todas las abrazaderas de bloqueo estén apretadas.**
- **No fije nunca a la herramienta eléctrica otros útiles de trabajo que no sean los recomendados por el fabricante.**
- **Al sustituir la fresa, asegúrese de que el mango esté fijado a una profundidad de al menos 20 mm.**
- **Antes de fresar, asegúrese de que hay espacio libre debajo de la pieza para evitar que la fresa entre en contacto con otras piezas.**
- **Hay que inspeccionar la superficie de la zona de trabajo.** Hay que asegurarse de que no haya materiales extraños no deseados (clavos, tornillos, etc.).
- **No deje desatendida una fresadora encendida.**
- **Cuando no utilice la herramienta eléctrica, déjala siempre desenchufada y guárdela en un lugar seguro para los niños.**
- **Desenchufe siempre la herramienta eléctrica antes de cambiar el útil de trabajo o de realizar cualquier ajuste, mantenimiento u operación.**
- **No utilice disolventes para limpiar la herramienta eléctrica, ya que podrían dañar las piezas de plástico.**

**ATENCIÓN: El aparato está diseñado para funcionar en interiores. A pesar del diseño intrínsecamente seguro, el uso de medidas de seguridad y medidas de protección adicionales, siempre existe el riesgo de lesiones residuales durante el funcionamiento.**

**Explicación de los pictogramas utilizados**



1. Lea el manual de instrucciones y respete las advertencias y condiciones de seguridad que contiene.
2. Clase de protección dos.
3. Llevar equipo de protección individual (gafas protectoras, protección auditiva, mascarilla antipolvo).
4. Desconecte el cable de alimentación antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento o reparación.
5. Mantenga a los niños alejados de la herramienta.
6. Proteger de la lluvia.

**CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN**

La fresadora es una herramienta eléctrica manual de la segunda clase de protección. Se acciona mediante un motor conmutador montado verticalmente a la superficie que se va a mecanizar. Este tipo de herramientas eléctricas se utilizan ampliamente para el fresado en madera y materiales similares. Los ámbitos de uso son la carpintería ligera, los trabajos de parquet, la decoración o renovación y la construcción. **No utilice indebidamente la herramienta eléctrica.**

**DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS GRÁFICAS**

Figura 1

1. Placa base
2. Indicador de profundidad
3. Profundidad de corte
4. Pomo de fijación
5. Tornillo de ajuste

**Figura 2**

1. Interruptor de encendido/apagado

**Figura 3**

1. Dirección de desmontaje
2. Dirección de instalación
3. Mango

**Figura 4**

1. Pieza de trabajo
2. Sentido de giro de la cuchilla
3. Vista desde arriba
4. Dirección de alimentación

**Gráfico 5**

1. Dirección de alimentación
2. Sentido de giro de la cuchilla
3. Pieza de trabajo
4. Guía paralela

**Figura 7**

1. Placa base
2. Tornillos
3. Destornillador

**Figura 8**

1. Fresa
2. Placa base
3. Plantilla
4. Pieza de trabajo
5. Manguito guía

**Figura 10**

1. Tornillo
2. Guía
3. Guía paralela
4. Tuerca mariposa

**Figura 11**

1. Tornillo de fijación
2. Guía paralela
3. Tuerca mariposa
4. Placa base

**Figuras 13 y 14**

1. Tuerca mariposa
2. Guía
3. Guía paralela
4. Apertura central
5. Tornillo

**Figura 15**

1. Uñas
2. Apertura central
3. Guía paralela

**Figura 17**

1. Tuerca de fijación (A)
2. Tuerca de ajuste
3. Tuerca de fijación (B)
4. Guía de rodamientos

**Figura 18**

1. Pieza de trabajo
2. Fresa
3. Guía de rodamientos

## EQUIPO

LLAVES PLANAS -	2 UNIDADES.
FREES -	2 PCS.
COLLET -	3 PIEZAS.
MANGA GUÍA -	1 PC.
CORREDOR RECTO -	1 PC.
GUÍA DE COPIA -	1 PC.

## MANUAL DE INSTRUCCIONES

### 1. Ajuste de la profundidad de corte

Afloje el pomo de sujeción. Ajuste la posición de la base para obtener la profundidad de corte deseada. Apriete el pomo de sujeción. (Fig. 2).

### 2. Conexión/desconexión

Para encender el aparato, deslice el interruptor a la posición "I".

Para apagar, coloque el botón en la posición "O". (Fig. 2).

### 3. Instalación y retirada de cortadores

Para montar la fresa, colóquela en la ranura y apriete las tuercas de sujeción con dos llaves. Desenrosquelas para extraer la fresa (Fig. 3).

### 4. Fresado

- Coloque la herramienta sobre la pieza de forma que la fresa no esté en contacto con su superficie. Una vez alcanzada la velocidad máxima, desplace la herramienta en la dirección deseada. Asegúrese de que la placa base de la herramienta está en contacto con la superficie de la pieza en todo momento durante el fresado. Mantenga un avance constante. (Fig 4).

**NOTA:** Un avance demasiado rápido afectará negativamente a la calidad del mecanizado y puede dañar la cuchilla y el motor de la máquina. Un avance demasiado lento hará que la cuchilla se caliente mucho, lo que también afectará negativamente a la calidad del mecanizado. Es una buena idea probar la velocidad de avance adecuada en una pieza auxiliar antes de utilizarla.

- Si utiliza guías, asegúrese de que están instaladas en el lado derecho con respecto a la dirección de avance. (Fig 5).

**NOTA:** Sobrecargar la máquina sobrecargará el accionamiento. La profundidad máxima de fresado es de 3 milímetros. Se pueden conseguir mayores profundidades fresando repetidamente.

### 5. manguito guía

- Una vez que la fresa ha pasado por el manguito guía, es posible fresar a partir de la plantilla (Fig. 6).
- Retire la placa base aflojando los tornillos. Coloque el manguito guía en la base y, a continuación, fije firmemente la placa base apretando los tornillos
- Monte la plantilla en la pieza de trabajo. Inserte la fresa en la plantilla. Guiar la herramienta a lo largo de la plantilla

### 6. guía paralela (opcional)

- La guía paralela es útil cuando se trabaja en el borde o el canto de una pieza (Fig. 9).
- Utilice el tornillo y la tuerca de mariposa para fijar la guía paralela a la guía (Fig. 10).
- Utilice el tornillo de apriete para montar la guía en la fresadora. Para ajustar la posición de la guía paralela, afloje la tuerca de mariposa. Una vez determinada la posición correcta, apriete la tuerca (fig. 11).
- Si la distancia desde el borde de la pieza de trabajo es demasiado grande para utilizar una guía paralela, fije una pieza auxiliar a la pieza de trabajo (por ejemplo, una tabla recta). A continuación, guíe la fresadora a lo largo de la pieza auxiliar (Fig. 12).

### 7. Fresado circular.

- Cuando se monta una guía paralela, es posible el fresado circular. Los radios circulares se entienden como la distancia entre la fresa y el centro del círculo:
- Radio mínimo: 70 mm Radio máximo: 221 mm
- Para cortar un círculo con un radio de 70 mm a 121 mm, coloque una guía como se muestra en la Fig. 13.
- Para cortar un círculo con un radio de 121 mm a 221 mm, monte la guía como se muestra en la Fig. 14.
- No es posible fresar alrededor de un círculo con un radio de 172 mm a 186 mm.
- Coloque el orificio central de la guía sobre el punto central de la pieza de trabajo. Fije la guía a la pieza de trabajo con un clavo de menos de 6 mm clavado a través del orificio central. Fresar en el sentido de las agujas del reloj (Fig 15).

### 8. guía del rodamiento

- Se puede utilizar una guía de rodamiento para manejar cómodamente la unidad cuando se trabaja con muebles, por ejemplo, escritorios, camas, sillas, etc. Esto permite un movimiento preciso de la unidad para garantizar una alta calidad de procesamiento (Fig. 16).
- Utilice la tuerca de fijación (A) para fijar la guía a la placa base. Afloje la tuerca (B) para ajustar la distancia entre la guía y la cuchilla. Apriete firmemente la tuerca (B) una vez establecida la posición correcta (Fig 17).
- Al utilizar la máquina, presione la guía firmemente contra el canto de la pieza (Fig. 18).

**NOTA:** Antes de ajustar un dispositivo o función, asegúrese de que el dispositivo está apagado y desconectado de la fuente de alimentación. A continuación figura una leyenda para cada una de las figuras del principio del manual.

#### DATOS DE CLASIFICACIÓN

Fresadora de cantos 59G718	
Parámetro	Valor
Tensión de alimentación	230 V CA
Frecuencia de suministro	50 Hz
Potencia nominal	510 W
Velocidad de ralentí	30000 min <sup>-1</sup>
Diámetro de la pinza	Ø 6,35 mm
Clase de protección	II
Masa	1,64 kg
Año de producción	2023
59G718 indica tanto el tipo como la denominación de la máquina	

#### DATOS SOBRE RUIDO Y VIBRACIONES

Nivel de presión sonora	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Nivel de potencia acústica	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Valores de aceleración de las vibraciones	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Información sobre ruido y vibraciones

El nivel de emisión sonora del equipo se describe mediante: el nivel de presión sonora emitido  $L_{pA}$  y el nivel de potencia sonora  $L_{WA}$  (donde K denota la incertidumbre de medición). Las vibraciones emitidas por el equipo se describen mediante el valor de aceleración de las vibraciones  $a_n$  (donde K es la incertidumbre de medición).

El nivel de presión acústica  $L_{pA}$ , el nivel de potencia acústica  $L_{WA}$  y el valor de aceleración de las vibraciones  $a_n$  especificados en estas instrucciones se han medido de conformidad con la norma EN 62841-1. El nivel de vibración especificado  $a_n$  puede utilizarse para la comparación de equipos y para la evaluación preliminar de la exposición a las vibraciones.

El nivel de vibraciones indicado sólo es representativo del uso básico de la unidad. Si la unidad se utiliza para otras aplicaciones o con otras herramientas de trabajo, el nivel de vibraciones puede variar. Los niveles de vibración más elevados se verán influidos por un mantenimiento insuficiente o demasiado infrecuente de la unidad. Las razones expuestas anteriormente pueden provocar un aumento de la exposición a las vibraciones durante todo el período de trabajo.

**Para calcular con precisión la exposición a las vibraciones, es necesario tener en cuenta los períodos en los que el aparato está apagado o cuando está encendido pero no se utiliza para trabajar. Una vez estimados con precisión todos los factores, la exposición total a las vibraciones puede resultar mucho menor.**

Para proteger al usuario de los efectos de las vibraciones, deben aplicarse medidas de seguridad adicionales, como el mantenimiento cíclico de la máquina y las herramientas de trabajo, la garantía de una temperatura adecuada de las manos y una organización adecuada del trabajo.

#### PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE



- Los productos accionados eléctricamente no deben desecharse con la basura doméstica, sino que deben llevarse a instalaciones adecuadas para su eliminación. Póngase en contacto con el distribuidor del producto o con las autoridades locales para obtener información sobre su eliminación. Los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos contienen sustancias nocivas para el medio ambiente. Los aparatos que no se reciclan suponen un riesgo

	potencial para el medio ambiente y la salud humana.
--	---

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością". Spółka komandytowa con domicilio social en Varsovia, ul. Pograniczna 2/4 (en adelante: "Grupa Topex") informa que todos los derechos de autor del contenido de este manual (en adelante: "Manual"), incluyendo, entre otros. Su texto, fotografías, diagramas, dibujos, así como su composición, pertenecen exclusivamente a Grupa Topex y están sujetos a protección legal en virtud de la Ley de 4 de febrero de 1994 sobre Derechos de Autor y Derechos Conexos (Diario de Leyes 2006 N° 90 Poz. 631, en su versión modificada). La copia, el procesamiento, la publicación, la modificación con fines comerciales de todo el Manual y de sus elementos individuales, sin el consentimiento de Grupa Topex expresado por escrito, están estrictamente prohibidos y pueden dar lugar a responsabilidades civiles y penales.

#### Declaración de conformidad CE

**Fabricante:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Producto:** Fresadora de cantos

**Modelo:** 59G718

**Nombre comercial:** GRAFITO

**Número de serie:** 00001 + 99999

Esta declaración de conformidad se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

El producto descrito anteriormente cumple con los siguientes documentos:

**Directiva sobre máquinas 2006/42/CE**

**Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE**

**Directiva RUSP 2011/65/UE modificada por la Directiva 2015/863/UE**

Y cumple los requisitos de las normas:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**CEI 62321-3-1:2013; CEI 62321-4:2013+AMD1:2017; CEI 62321-5:2013;**

**CEI 62321-6:2015; CEI 62321-7-1:2015; CEI 62321-7-2:2017; CEI 62321-8:2017**

Esta declaración se refiere únicamente a la máquina tal y como se comercializa y no incluye los componentes

añadido por el usuario final o realizado por él posteriormente.

Nombre y dirección de la persona residente en la UE autorizada a preparar el expediente técnico:

Firmado en nombre de:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Calle Pograniczna, 2/4

02-285 Varsovia

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Responsable de Calidad del GRUPO TOPEX

Varsovia, 2021-05-12

#### IT MANUALE DI TRADUZIONE (UTENTE)

Tagliabordo  
59G718

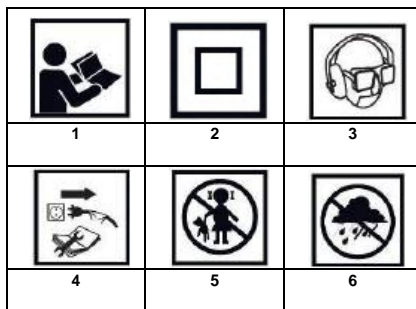
**NOTA: PRIMA DI PROCEDERE QUANDO SI UTILIZZA UN UTENSILE ELETTRICO LEGGERE ATTENTAMENTE LE PRESENTI ISTRUZIONI E CONSERVARLE PER RIFERIMENTO FUTURO.**

#### NORME DI SICUREZZA

- **Tenere l'elettro utensile per le superfici isolate dell'impugnatura, poiché la taglierina potrebbe entrare in contatto con il proprio cavo di alimentazione.** Il contatto con il cavo di alimentazione potrebbe trasmettere la tensione alle parti metalliche dell'utensile, causando una scossa elettrica.

- **Il materiale da lavorare deve essere fissato su una base stabile e assicurato contro il movimento con morsetti o altri mezzi.** Se il pezzo da lavorare viene tenuto a mano o premuto contro il corpo, rimane instabile e può causare la perdita di controllo.
  - **Le frese devono adattarsi esattamente al morsetto dell'elettrotensile in uso.** Una fresa non adatta al morsetto dell'elettrotensile ruoterà in modo non uniforme, vibrerà fortemente e potrebbe causare la perdita di controllo dell'elettrotensile.
  - **La velocità degli strumenti di lavoro utilizzati non deve essere inferiore alla velocità massima indicata sull'elettrotensile.** Gli accessori che ruotano a una velocità superiore possono essere danneggiati.
  - **Quando si lavora, tenere la fresatrice per entrambe le impugnature e garantire una posizione di lavoro stabile.** Un utensile elettrico tenuto con entrambe le mani è più sicuro.
  - **Non toccare la fresa rotante e non avvicinare le mani ad essa.** Tenere l'impugnatura ausiliaria con l'altra mano. L'utilizzo della macchina con entrambe le mani riduce il rischio di lesioni alle mani da parte dell'utensile di lavoro.
  - **È necessario indossare i dispositivi di protezione individuale. A seconda del tipo di lavoro, è necessario indossare una maschera protettiva, occhiali, occhiali di sicurezza e protezioni per l'udito.** Proteggere gli occhi dai corpi estranei aerodispersi generati durante il lavoro. Una maschera antipolvere fornisce una protezione respiratoria e deve filtrare la polvere generata durante il lavoro. L'esposizione al rumore per un periodo prolungato può portare alla perdita dell'udito.
  - **Le polveri di alcune specie di legno possono costituire un pericolo per la salute.** Il contatto fisico diretto con le polveri può causare reazioni allergiche e/o malattie respiratorie all'operatore o a chi si trova nelle vicinanze. Le polveri di quercia o faggio sono considerate cancerogene.
  - soprattutto in combinazione con sostanze per il trattamento del legno (conservanti del legno). A questo proposito, si raccomanda l'uso di una maschera antipolvere, di sistemi di aspirazione della polvere e di un'adeguata ventilazione.
  - **Pulire regolarmente le fessure di ventilazione dell'elettrotensile.** Il soffiatore del motore aspira la polvere nell'alloggiamento e un forte accumulo di polvere può causare un rischio elettrico. Non utilizzare l'elettrotensile in prossimità di materiali infiammabili. Le scintille possono provocare l'incendio.
  - **Le frese danneggiate e non affilate non devono essere utilizzate.** Le frese opache o danneggiate aumentano l'attrito, possono bloccarsi e ridurre la qualità della lavorazione del materiale.
  - **Non toccare la taglierina o subito dopo aver terminato il lavoro.** Questo componente può diventare molto caldo e causare ustioni.
  - **Gli utensili elettrici devono essere avviati prima che la fresa entri in contatto con il pezzo.** In caso contrario, sussiste il pericolo di contraccolpo, poiché l'utensile utilizzato si blocca sul pezzo.
  - Assicurarsi che tutti i morsetti di bloccaggio siano serrati.
  - Non collegare mai all'elettrotensile strumenti di lavoro diversi da quelli raccomandati dal produttore.
  - Quando si sostituisce la fresa, assicurarsi che il gambo sia fissato a una profondità di almeno 20 mm.
  - Prima di fresare, accertarsi che ci sia spazio sotto il pezzo da lavorare per evitare che la fresa entri in contatto con altri pezzi.
  - È necessario ispezionare la superficie dell'area di lavoro. È necessario assicurarsi che non vi siano materiali estranei indesiderati (chiodi, viti, ecc.).
  - Non lasciare incustodita una fresa accesa.
  - Quando l'elettrotensile non è in uso, deve essere sempre lasciato scollegato e riposto in un luogo a prova di bambino.
  - Scollegare sempre la spina dell'elettrotensile prima di sostituire l'utensile di lavoro o di qualsiasi regolazione, manutenzione o operazione.
  - Per la pulizia dell'elettrotensile non utilizzare solventi che potrebbero danneggiare le parti in plastica.
- ATTENZIONE: Il dispositivo è destinato al funzionamento in ambienti interni. Nonostante la struttura intrinsecamente sicura, l'uso di misure di sicurezza e di misure di protezione aggiuntive, esiste sempre il rischio di lesioni residue durante il funzionamento.**

#### Spiegazione dei pittogrammi utilizzati



1. Leggere le istruzioni per l'uso e rispettare le avvertenze e le condizioni di sicurezza in esse contenute.
2. Classe di protezione due.
3. Indossare i dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezione per le orecchie, maschera antipolvere).
4. Scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire interventi di manutenzione o riparazione.
5. Tenere i bambini lontani dallo strumento.
6. Proteggere dalla pioggia.

#### COSTRUZIONE E APPLICAZIONE

La fresatrice è un elettrotensile portatile della seconda classe di protezione. È azionato da un motore a commutazione montato verticalmente rispetto alla superficie da lavorare. Questi tipi di elettrotensili sono ampiamente utilizzati per la fresatura del legno e di materiali simili al legno. I settori di utilizzo comprendono la carpenteria leggera, i lavori di parquet, la decorazione o la ristrutturazione e l'edilizia. **Non utilizzare in modo improprio l'elettrotensile.**

#### DESCRIZIONE DELLE PAGINE GRAFICHE

##### Figura 1

1. Piastra di base
2. Indicatore di profondità
3. Profondità di taglio
4. Manopola di fissaggio
5. Vite di regolazione

##### Figura 2

1. Interruttore on/off

##### Figura 3

1. Direzione di smontaggio
2. Direzione di installazione
3. Maniglia

##### Figura 4

1. Pezzo in lavorazione
2. Senso di rotazione della fresa
3. Vista dall'alto
4. Direzione di alimentazione

##### Figura 5

1. Direzione di alimentazione
2. Senso di rotazione della fresa
3. Pezzo in lavorazione
4. Guida parallela

##### Figura 7

1. Piastra di base

- Viti
- Cacciavite

#### Figura 8

- Fresa
- Piastra di base
- Modello
- Pezzo in lavorazione
- Manicotto di guida

#### Figura 10

- Vite
- Guida
- Guida parallela
- Dado a farfalla

#### Figura 11

- Vite di fissaggio
- Guida parallela
- Dado a farfalla
- Piastra di base

#### Figura 13 e 14

- Dado a farfalla
- Guida
- Guida parallela
- Apertura centrale
- Vite

#### Figura 15

- Chiodo
- Apertura centrale
- Guida parallela

#### Figura 17

- Dado di fissaggio (A)
- Dado di regolazione
- Dado di fissaggio (B)
- Guida del cuscinetto

#### Figura 18

- Pezzo in lavorazione
- Fresa
- Guida del cuscinetto

### ATTREZZATURE

CHIAVI PIATTE -	2 PCS.
LIBERI -	2 PCS.
COLLETTA -	3 PEZZI.
GUIDA AL MANICOTTO -	1 PC.
CORRIDORE DIRITTO -	1 PC.
GUIDA ALLA COPIA -	1 PC.

### MANUALE DI ISTRUZIONI

#### 1. Regolazione della profondità di taglio

Allentare la manopola di serraggio. Regolare la posizione della base per ottenere la profondità di taglio desiderata. Serrare la manopola di serraggio. (Fig. 2).

#### 2. Accensione e spegnimento

Per accendere il dispositivo, far scorrere l'interruttore in posizione "I".

Per spegnere, spostare il pulsante in posizione "O". (Fig. 2).

#### 3. Installazione e rimozione delle frese

Per montare la fresa, posizionarla nella scanalatura, quindi utilizzare due chiavi per stringere i dadi di fissaggio. Svitare per rimuovere la fresa (Fig. 3).

#### 4. Fresatura

- Posizionare l'utensile sul pezzo in modo che la fresa non sia a contatto con la sua superficie. Quando si raggiunge la massima velocità, spostare l'utensile nella direzione desiderata. Assicurarsi che la piastra di base dell'utensile sia sempre a contatto con la superficie del pezzo durante la fresatura. Mantenere una velocità di avanzamento costante. (Fig. 4).

**NOTA:** Un avanzamento troppo rapido influisce negativamente sulla qualità della lavorazione e può danneggiare la fresa e il motore della macchina. Un avanzamento troppo lento provoca un forte riscaldamento della fresa, che influisce negativamente sulla qualità della lavorazione. È buona norma testare la velocità di avanzamento appropriata su un pezzo ausiliario prima dell'uso.

- Se si utilizzano delle guide, accertarsi che siano installate sul lato destro rispetto alla direzione di avanzamento. (Fig. 5).

**NOTA:** Se si sovraccarica la macchina, si sovraccarica l'azionamento. La profondità massima di fresatura è di 3 millimetri. È possibile ottenere profondità maggiori con fresature ripetute.

#### 5. manicotto di guida

- Dopo aver fatto passare la fresa attraverso la bussola di guida, è possibile fresare dalla dima (Fig. 6).
- Rimuovere la piastra di base allentando le viti. Inserire il manicotto di guida nella base, quindi fissare saldamente la piastra di base stringendo le viti.
- Montare la dima sul pezzo da lavorare. Inserire la fresa nella dima. Guidare l'utensile lungo la sagoma

#### 6. guida parallela (opzionale)

- La guida parallela è utile quando si lavora sul bordo o sul margine di un pezzo (Fig. 9).
- Utilizzare la vite e il dado ad alette per fissare la guida parallela alla guida (Fig. 10).
- Per montare la guida sulla fresatrice, utilizzare la vite di fissaggio. Per regolare la posizione della guida parallela, allentare il dado ad alette. Una volta determinata la posizione corretta, serrare il dado (Fig. 11).
- Se la distanza dal bordo del pezzo è troppo grande per utilizzare una guida parallela, fissare un pezzo ausiliario al pezzo (ad esempio una tavola dritta). Quindi guidare la fresatrice lungo il pezzo ausiliario (Fig. 12).

#### 7. Fresatura di cerchi.

- Se si monta una guida parallela, è possibile la fresatura circolare. Il raggio del cerchio è inteso come la distanza tra la fresa e il centro del cerchio:
- Raggio minimo: 70 mm Raggio massimo: 221 mm
- Per tagliare un cerchio di raggio compreso tra 70 e 121 mm, montare una guida come illustrato nella Fig. 13.
- Per tagliare un cerchio con un raggio compreso tra 121 e 221 mm, montare la guida come illustrato nella Fig. 14.
- Non è possibile fresare intorno a un cerchio con un raggio compreso tra 172 e 186 mm.
- Posizionare il foro centrale della guida sul punto centrale del pezzo. Fissare la guida al pezzo con un chiodo di meno di 6 mm inchiodato attraverso il foro centrale. Fresare in senso orario (Fig. 15).

#### 8. Guida del cuscinetto

- Per una comoda movimentazione dell'unità durante la lavorazione di mobili, ad esempio scrivanie, letti, sedie, ecc. è possibile utilizzare una guida per cuscinetti. Ciò consente un movimento preciso dell'unità per garantire un'elevata qualità di lavorazione (Fig. 16).
- Utilizzare il dado di fissaggio (A) per fissare la guida alla piastra di base. Allentare il dado (B) per regolare la distanza tra la guida e la fresa. Serrare saldamente il dado (B) una volta stabilita la posizione corretta (Fig. 17).
- Quando si utilizza la macchina, premere saldamente la guida contro il bordo del pezzo (Fig. 18).

**NOTA:** prima di regolare un dispositivo o una funzione, assicurarsi che il dispositivo sia spento e scollegato dalla fonte di alimentazione. Di seguito è riportata una legenda per ciascuna delle figure all'inizio del manuale.

### DATI DI VALUTAZIONE

Fresatrice per bordi 59G718	
Parametro	Valore
Tensione di alimentazione	230 V CA
Frequenza di alimentazione	50 Hz
Potenza nominale	510 W
Gamma del regime di minimo	30000 min-1
Diametro della pinza	Ø 6,35 mm
Classe di protezione	II
Massa	1,64 kg
Anno di produzione	2023
59G718 indica sia il tipo che la designazione della macchina	

### DATI SU RUMORE E VIBRAZIONI

Livello di pressione sonora	$L_{PA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Livello di potenza sonora	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

Valori di accelerazione delle vibrazioni	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$
--	--

## Informazioni su rumore e vibrazioni

Il livello di emissione sonora dell'apparecchiatura è descritto da: il livello di pressione sonora emesso  $L_{pA}$  e il livello di potenza sonora  $L_{WA}$  (dove K indica l'incertezza di misura). Le vibrazioni emesse dall'apparecchiatura sono descritte dal valore di accelerazione delle vibrazioni  $a_n$  (dove K indica l'incertezza di misura).

Il livello di pressione sonora  $L_{pA}$ , il livello di potenza sonora  $L_{WA}$  e il valore di accelerazione delle vibrazioni  $a_n$ , specificati nei presenti istruzioni sono stati misurati in conformità alla norma EN 62841-1. Il livello di vibrazioni  $a_n$ , specificato può essere utilizzato per confrontare le apparecchiature e per una valutazione preliminare dell'esposizione alle vibrazioni.

Il livello di vibrazioni indicato è solo rappresentativo dell'uso di base dell'unità. Se l'unità viene utilizzata per altre applicazioni o con altri strumenti di lavoro, il livello di vibrazioni può cambiare. Livelli di vibrazione più elevati saranno influenzati da una manutenzione insufficiente o troppo poco frequente dell'unità. I motivi sopra indicati possono comportare un aumento dell'esposizione alle vibrazioni durante l'intero periodo di lavoro.

**Per stimare con precisione l'esposizione alle vibrazioni, è necessario tenere conto dei periodi in cui il dispositivo è spento o acceso ma non utilizzato per il lavoro. Una volta stimati accuratamente tutti i fattori, l'esposizione totale alle vibrazioni può risultare molto più bassa.**

Per proteggere l'utente dagli effetti delle vibrazioni, è necessario adottare ulteriori misure di sicurezza, come la manutenzione ciclica della macchina e degli strumenti di lavoro, la garanzia di un'adeguata temperatura delle mani e una corretta organizzazione del lavoro.

## PROTEZIONE DELL'AMBIENTE



- I prodotti alimentati elettricamente non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici, ma devono essere portati in strutture adeguate per lo smaltimento. Per informazioni sullo smaltimento, rivolgersi al rivenditore del prodotto o alle autorità locali. I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche contengono sostanze dannose per l'ambiente. Le apparecchiature non riciclate rappresentano un rischio potenziale per l'ambiente e la salute umana.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością". Spółka komandytowa con sede legale a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (di seguito: "Grupa Topex") informa che tutti i diritti d'autore sul contenuto del presente manuale (di seguito: "Manuale"), compresi, tra gli altri, il testo, le fotografie, i diagrammi, i disegni e la sua composizione appartengono esclusivamente a Grupa Topex e sono tutelati dalla legge del 4 febbraio 1994 sul diritto d'autore e sui diritti connessi (Gazzetta Ufficiale 2006 n. 90 Poz. 631, e successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione, la modifica a fini commerciali dell'intero Manuale e dei suoi singoli elementi, senza il consenso di Grupa Topex espresso per iscritto, è severamente vietata e può comportare responsabilità civili e penali.

## Dichiarazione di conformità CE

**Produttore:** Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Prodotto:** Fresatrice per bordi

**Modello:** 59G718

**Nome commerciale:** GRAFITE

**Numero di serie:** 00001 ÷ 99999

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del produttore.

Il prodotto sopra descritto è conforme ai seguenti documenti:

**Direttiva macchine 2006/42/CE**

**Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE**

**Direttiva RoHS 2011/65/UE, modificata dalla direttiva 2015/863/UE.**

E soddisfa i requisiti degli standard:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC 62321-8:2017**

La presente dichiarazione si riferisce solo alla macchina così come immessa sul mercato e non comprende i componenti aggiunte dall'utente finale o eseguite da lui successivamente.

Nome e indirizzo della persona residente nell'UE autorizzata a preparare il fascicolo tecnico:

Firmato a nome di:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Via Pograniczna

02-285 Varsavia

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Responsabile della qualità del gruppo TOPEX

Varsavia, 2021-05-12

## NL VERTALING (GEBRUIKERS)HANDLEIDING

Kantensnijder

59G718

**OPMERKING: ALVORENS VERDER TE GAAN  
BIJ GEBRUIK VAN ELEKTRISCH GEREEDSCHAP  
LEES DEZE INSTRUCTIES ZORGVULDIG EN BEWAAR ZE VOOR  
TOEKOMSTIG GEBRUIK.**

## VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

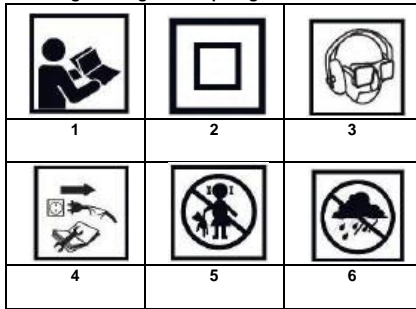
- Houd het elektrische gereedschap vast bij de geïsoleerde oppervlakken van het handvat, aangezien het mes in contact kan komen met zijn eigen netsnoer.** Contact met het netsnoer kan tot gevolg hebben dat er spanning wordt overgedragen op de metalen onderdelen van het gereedschap, wat een elektrische schok kan veroorzaken.
- Het te bewerken materiaal moet op een stabiele ondergrond worden bevestigd en door middel van klemmen of andere middelen tegen beweging worden beveiligd.** Indien het werkstuk met de hand wordt vastgehouden of tegen het lichaam wordt gedrukt, blijft het instabiel, hetgeen tot verlies van controle kan leiden.
- Snijdijders moeten precies in de klem van het gebruikte elektrische gereedschap passen.** Een frees die niet goed aansluit op de klem van het elektrische gereedschap zal ongelijk draaien, sterk trillen en kan leiden tot verlies van controle over het elektrische gereedschap.
- De snelheid van de gebruikte gereedschappen mag niet lager zijn dan de maximumsnelheid die op het elektrische gereedschap is aangegeven.** Hulpstukken die met een hogere snelheid draaien, kunnen beschadigd raken.
- Houd tijdens het werk de bovenvrees bij beide handgrepen vast en zorg voor een stabiele werkhouding.** Een elektrisch gereedschap dat met beide handen wordt vastgehouden is veiliger.
- Raak het draaiende mes niet aan en breng uw handen niet binnen het bereik ervan.** Houd de hulphandgreep met de andere hand vast. Als u de machine met beide handen bedient, vermindert u het risico dat het werktuig uw handen verwondt.
- Er moeten persoonlijke beschermingsmiddelen worden gedragen.** Afhankelijk van het soort werk moeten een beschermingsmasker, een veiligheidsbril en gehoorbeschermers worden gedragen. Bescherm uw ogen tegen vreemde voorwerpen in de lucht die tijdens het werk ontstaan. Een stofmasker biedt bescherming aan de luchtwegen en moet het tijdens het werk ontstane stof filteren. Langdurige blootstelling aan lawaai kan leiden tot gehoorverlies.
- Stof van bepaalde houtsoorten kan gevaarlijk zijn voor de gezondheid.** Direct lichamelijk contact met het stof kan allergische reacties en/of aandoeningen aan de luchtwegen veroorzaken bij de bediener of degenen in de omgeving. Stof van eiken- en beukenhout wordt als kankerverwekkend beschouwd,
- vooral in combinatie met houtverduurzamingsmiddelen. In dit verband wordt het gebruik van een stofmasker, stofafzuigsystemen en adequate ventilatie aanbevolen.
- Maak de ventilatiesleuven van het motorapparaat regelmatig schoon.** De motorventilator zuigt stof in de behuizing en een grote stofophoping kan elektrisch gevaar opleveren. Gebruik het

motorapparaat niet in de buurt van brandbare materialen. Vonken kunnen deze doen ontbranden.

- **Beschadigde en ongeslepen frezen mogen niet worden gebruikt.** Dofte of beschadigde frezen verhogen de wrijving, kunnen geblokkeerd raken en verminderen de kwaliteit van de bewerking van het materiaal.
- **Raak de frees niet aan of net na het werk.** Dit onderdeel kan zeer heet worden en brandwonden veroorzaken.
- **Elektrisch gereedschap moet worden opgestart voordat de frees in contact komt met het werkstuk.** Anders bestaat het gevaar van terugslag, omdat het gebruikte gereedschap zich vastzet op het werkstuk.
- Zorg ervoor dat alle borgklemmen vastzitten.
- Bevestig nooit ander werkgereedschap aan het elektrische apparaat dan door de fabrikant wordt aanbevolen.
- Zorg er bij het vervangen van de frees voor dat de schacht op een diepte van ten minste 20 mm wordt vastgezet.
- Controleer voor het frezen of er ruimte onder het werkstuk is om te voorkomen dat de frees in contact komt met andere werkstukken.
- Het oppervlak van het werkgebied moet worden geïnspecteerd. U moet ervoor zorgen dat er geen ongewenste vreemde materialen zijn (spijkers, schroeven, enz.).
- Laat een ingeschakelde freesmachine niet onbeheerd achter.
- Wanneer het elektrisch gereedschap niet wordt gebruikt, moet het altijd worden losgekoppeld en op een kindveilige plaats worden opgeborgen.
- Trek altijd de stekker uit het stopcontact voordat u het gereedschap verwisselt of een aanpassing, onderhoud of bediening uitvoert.
- Gebruik geen oplosmiddelen om het elektrische apparaat te reinigen, omdat deze de plastic onderdelen kunnen beschadigen.

**ATTENTIE: Het apparaat is bedoeld voor gebruik binnenshuis. Ondanks het inherent veilige ontwerp, het gebruik van veiligheidsmaatregelen en aanvullende beschermingsmaatregelen bestaat er altijd een risico op restletsel tijdens het gebruik.**

#### Verklaring van de gebruikte pictogrammen



1. Lees de gebruiksaanwijzing en neem de daarin opgenomen waarschuwingen en veiligheidsvoorschriften in acht.
2. Beschermingsklasse twee.
3. Draag persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, gehoorbescherming, stofmasker).
4. Trek de stekker uit het stopcontact voor onderhoud of reparatie.
5. Houd kinderen uit de buurt van het gereedschap.
6. Beschermen tegen regen.

#### CONSTRUCTIE EN TOEPASSING

De bovenfrees is een met de hand bediend elektrisch gereedschap van de tweede beschermingsklasse. Het wordt aangedreven door een commutatormotor die verticaal op het te bewerken oppervlak is gemonteerd. Dit soort elektrisch gereedschap wordt veel gebruikt voor het frezen in hout en houtachtige materialen. Toepassingsgebieden zijn licht timmerwerk, parketwerk, decoratie of renovatie en de bouw. **Gebruik het elektrische gereedschap niet verkeerd.**

#### BESCHRIJVING VAN DE GRAFISCHE PAGINA'S

##### Figuur 1

1. Basisplaat
2. Diepte-indicator
3. Snijdiepte
4. Bevestigingsknop
5. Stelschroef

##### Figuur 2

1. Aan/uit-schakelaar

##### Figuur 3

1. Richting van demontage
2. Richting installatie
3. Greep

##### Figuur 4

1. Werkstuk
2. Draairichting van het mes
3. Uitzicht van bovenaf
4. Voedingsrichting

##### Figuur 5

1. Voedingsrichting
2. Draairichting van het mes
3. Werkstuk
4. Parallele gids

##### Figuur 7

1. Basisplaat
2. Schroeven
3. Schroevendraaier

##### Figuur 8

1. Frees
2. Basisplaat
3. Sjabloon
4. Werkstuk
5. Geleidehuls

##### Figuur 10

1. Schroef
2. Gids
3. Parallele gids
4. Vleugelmoer

##### Figuur 11

1. Bevestigingsschroef
2. Parallele gids
3. Vleugelmoer
4. Basisplaat

##### Figuur 13 en 14

1. Vleugelmoer
2. Gids
3. Parallele gids
4. Centrale opening
5. Schroef

##### Figuur 15

1. Nagel
2. Centrale opening
3. Parallele gids

##### Figuur 17

1. Bevestigingsmoer (A)
2. Afstelmoer
3. Bevestigingsmoer (B)
4. Lager gids

##### Figuur 18

1. Werkstuk
2. Frees
3. Lager gids

## UITRUSTING

PLATTE TOETSEN -	2 STUKS.
VROUWEN -	2 PCS.
COLLET -	3 STUKS.
GELEIDINGSLEUVEN -	1 PC.
RECHTE LOPER -	1 PC.
COPY GUIDE -	1 PC.

## HANDLEIDING

### 1. Instellen van de snijdiepte

Draai de klemknop los. Pas de positie van de basis aan om de gewenste snijdiepte te verkrijgen. Draai de klemknop vast. (Fig. 2).

### 2. In-uitschakelen

Om het apparaat in te schakelen, schuift u de schakelaar in de stand "I".

Om uit te schakelen zet u de knop in de stand "O". (Fig. 2).

### 3. Installatie en verwijdering van messen

Om het mes te plaatsen, plaatst u het in de gleuf en gebruikt u vervolgens twee steeksleutels om de klemmoeren vast te draaien. Draai ze los om het mes te verwijderen (Fig 3).

### 4. Frezen

Plaats het gereedschap zo op het werkstuk dat de frees het oppervlak niet raakt. Wanneer de volle snelheid is bereikt, het gereedschap in de gewenste richting verplaatsen. Zorg ervoor dat de grondplaat van het gereedschap tijdens het frezen altijd in contact is met het werkstukoppervlak. Handhaaf een constante voedingsnelheid. (Fig 4).

**LET OP:** Een te hoge voedingsnelheid heeft een negatief effect op de kwaliteit van de bewerking en kan de frees en de machinemotor beschadigen. Een te lage voedingsnelheid leidt tot sterke verhitting van de frees, wat de kwaliteit van de bewerking eveneens negatief beïnvloedt. Het is een goed idee om voor gebruik de juiste aanzet te testen op een hulpwerkstuk.

Als u geleiders gebruikt, zorg er dan voor dat deze aan de juiste kant ten opzichte van de invoeropening worden geïnstalleerd. (Fig 5).

**LET OP:** Overbelasting van de machine leidt tot overbelasting van de aandrijving. De maximale freesdiepte is 3 millimeter. Grotere dieptes kunnen worden bereikt door herhaaldelijk te frezen.

### 5. geleidehuls

Nadat de frees door de geleidehuls is gehaald, kan vanaf de sjabloon worden gefreesd (fig. 6).

Verwijder de bodemplaat door de schroeven los te draaien. Plaats de geleidehuls in de basis en zet de basisplaat stevig vast door de schroeven aan te draaien.

Monteer de sjabloon op het werkstuk. Steek de frees in de sjabloon. Het gereedschap langs het sjabloon leiden

### 6. parallelgeleider (optioneel)

De parallelgeleider is nuttig bij het werken aan de rand of de rand van een werkstuk (Fig. 9).

Gebruik de schroef en de vleugelmoer om de parallelgeleider op de geleider te bevestigen (fig. 10).

Gebruik de klemmschroef om de geleider op de freesmachine te monteren. Om de positie van de parallelgeleider aan te passen, draait u de vleugelmoer los. Zodra u de juiste positie heeft bepaald, draait u de moer vast (Fig 11).

Als de afstand tot de rand van het werkstuk te groot is om een parallelle geleider te gebruiken, bevestig dan een hulpstuk op het werkstuk (bijv. een rechte plank). Leid vervolgens de bovenfrees langs het hulpstuk (fig. 12).

### 7. Cirkel frezen.

Wanneer een parallelle geleider is gemonteerd, is cirkelfrezen mogelijk. Onder cirkelradius wordt verstaan de afstand tussen de frees en het middelpunt van de cirkel:

• Minimale straal: 70 mm Maximale straal: 221 mm

• Voor het snijden van een cirkel met een straal van 70 mm tot 121 mm, plaatst u een geleider zoals getoond in Fig. 13.

• Om een cirkel met een straal van 121 mm tot 221 mm te snijden, monteert u de geleider zoals aangegeven in Fig. 14.

• Frezen rond een cirkel met een straal van 172 mm tot 186 mm is niet mogelijk.

• Plaats het middelste gat van de geleider over het middelpunt van het werkstuk. Bevestig de geleider aan het werkstuk met een spijker

van minder dan 6 mm door het middelste gat. Frees met de klok mee (Fig 15).

## 8. lagergeleider

• Voor een comfortabele bediening van het apparaat bij het werken met meubels, zoals bureaus, bedden, stoelen, enz. kan een lagergeleider worden gebruikt. Dit maakt een nauwkeurige beweging van het apparaat mogelijk om een hoge verwerkingskwaliteit te garanderen (fig. 16).

• Gebruik de bevestigingsmoer (A) om de geleider op de basisplaat te bevestigen. Draai de moer (B) los om de afstand tussen de geleider en de frees in te stellen. Draai de moer (B) stevig vast zodra de juiste positie is bereikt (Fig. 17).

• Druk bij het gebruik van de machine de geleider stevig tegen de rand van het werkstuk (Fig. 18).

**OPMERKING:** Voordat u een apparaat of functie aanpast, moet u ervoor zorgen dat het apparaat is uitgeschakeld en losgekoppeld van de stroombron.

Hieronder volgt een legenda bij elk van de figuren aan het begin van de handleiding.

## GEGEVENS RATING

Kantfreesmachine 59G718	
Parameter	Waarde
Voedingsspanning	230 V AC
Voedingsfrequentie	50 Hz
Nominaal vermogen	510 W
Bereik stationair toerental	30000 min-1
Spantang diameter	Ø 6,35 mm
Beschermingsklasse	II
Massa	1.64 kg
Jaar van productie	2023
59G718 geeft zowel het type als de benaming van de machine aan	

## GEELUIDS- EN TRILLINGSGEGEVENS

Geeluidsdrukniveau	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)} K = 3 \text{ dB(A)}$
Geeluidsvermogen	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)} K = 3 \text{ dB(A)}$
Trillingsversnellingswaarden	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2 K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## Informatie over lawaai en trillingen

Het geluidsemissieniveau van het materieel wordt beschreven door: het uitgezonden geluidsdrukniveau  $L_{pA}$  en het geluidsvermogensniveau  $L_{WA}$  (waarbij K de meetonzekerheid is). De door het materieel uitgestraalde trillingen worden beschreven door de trillingsversnellingswaarde  $a_n$  (waarbij K de meetonzekerheid is).

Het geluidsdrukniveau  $L_{pA}$ , het geluidsvermogensniveau  $L_{WA}$  en de trillingsversnellingswaarde  $a_n$ , die in deze gebruiksaanwijzing zijn gespecificeerd, zijn gemeten overeenkomstig EN 62841-1. Het opgegeven trillingsniveau  $a_n$  kan worden gebruikt voor het vergelijken van apparatuur en voor een voorlopige beoordeling van de blootstelling aan trillingen.

Het aangegeven trillingsniveau is slechts representatief voor het basisgebruik van het apparaat. Als het apparaat voor andere toepassingen of met ander gereedschap wordt gebruikt, kan het trillingsniveau veranderen. Hogere trillingsniveaus worden beïnvloed door onvoldoende of te weinig onderhoud van het apparaat. De bovengenoemde redenen kunnen leiden tot een verhoogde blootstelling aan trillingen gedurende de gehele werkperiode.

**Om de blootstelling aan trillingen nauwkeurig te kunnen schatten, moet rekening worden gehouden met perioden waarin het toestel is uitgeschakeld of waarin het is ingeschakeld maar niet voor het werk wordt gebruikt. Wanneer alle factoren nauwkeurig zijn ingeschat, kan de totale blootstelling aan trillingen veel lager uitvallen.**

Om de gebruiker tegen de effecten van trillingen te beschermen, moeten aanvullende veiligheidsmaatregelen worden genomen, zoals cyclisch onderhoud van de machine en de gereedschappen, het waarborgen van een adequate handtemperatuur en een goede werkorganisatie.

## MILIEUBESCHERMING





Elektrisch aangedreven producten mogen niet met het huishoudelijk afval worden weggegoed, maar moeten naar de daarvoor bestemde voorzieningen worden gebracht. Neem contact op met uw productdealer of de plaatselijke autoriteiten voor informatie over verwijdering. Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur bevat milieuvriendelijke stoffen. Apparaat die niet wordt gerecycled vormt een potentieel risico voor het milieu en de volksgezondheid.

\*Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością\* Spółka komandytowa met zetel in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (hierna: "Grupa Topex") deelt mee dat alle auteursrechten op de inhoud van deze handleiding (hierna: "Handleiding"), met inbegrip van onder andere, tekst, foto's, diagrammen, tekeningen en de samenstelling ervan behoren uitsluitend toe aan Grupa Topex en zijn onderworpen aan de wettelijke bescherming krachtens de wet van 4 februari 1994 betreffende het auteursrecht en de naburige rechten (Staatsblad 2006 nr. 90 Poz. 631, zoals gewijzigd). Het kopiëren, verwerken, publiceren, wijzigen voor commerciële doeleinden van het gehele Handboek en de afzonderlijke elementen ervan, zonder de schriftelijke toestemming van Grupa Topex, is strikt verboden en kan leiden tot civiele en strafrechtelijke aansprakelijkheid.

## EG-verklaring van overeenstemming

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

Product: Kantenfreesmachine

Model: 59G718

Handelsnaam: GRAPHITE

Serienummer: 00001 + 99999

Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant.

Het hierboven beschreven product voldoet aan de volgende documenten:

**Machinerichtlijn 2006/42/EG**

**Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EU**

**RoHS-richtlijn 2011/65/EU, gewijzigd bij Richtlijn 2015/863/EU**

En voldoet aan de eisen van de normen:

**EN 62841-1:2015+AC:15; EN 62841-2-17:2017;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-**

**2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019;**

**IEC 62321-3-1:2013; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017; IEC 62321-**

**5:2013;**

**IEC 62321-6:2015; IEC 62321-7-1:2015; IEC 62321-7-2:2017; IEC**

**62321-8:2017**

Deze verklaring heeft alleen betrekking op de machine zoals die in de handel wordt gebracht en niet op componenten toegevoegd door de eindgebruiker of door hem/haar achteraf uitgevoerd.

Naam en adres van de in de EU woonachtige persoon die gemachtigd is het technisch dossier op te stellen:

Ondertekend namens:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna Straat

02-285 Warschau

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Kwaliteitsfunctionaris TOPEX GROEP

Warschau, 2021-05-12

FR  
**MANUEL DE TRADUCTION (UTILISATEUR)**  
Coupe-bordures  
**59G718**

**NOTE : AVANT DE PROCÉDER  
LORS DE L'UTILISATION D'OUTIL DE PUISSANCE  
LISEZ ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS ET CONSERVEZ-  
LES POUR TOUTE RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE.**

## RÈGLES DE SÉCURITÉ

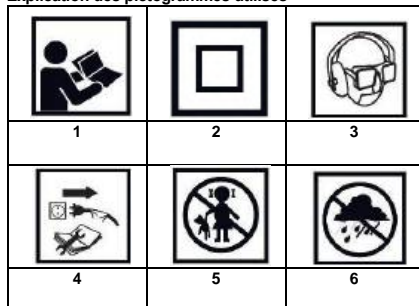
• **Tenez l'outil électrique par les surfaces isolées de la poignée, car le coupeur pourrait entrer en contact avec son propre câble secteur. Le contact avec le câble secteur pourrait entraîner la**

transmission d'une tension aux parties métalliques de l'outil, ce qui pourrait provoquer un choc électrique.

- **Le matériau à travailler doit être fixé sur une base stable et protégé contre tout mouvement par des pinces ou d'autres moyens.** Si la pièce à travailler est tenue à la main ou pressée contre le corps, elle reste instable, ce qui peut entraîner une perte de contrôle.
- **Les couteaux doivent s'adapter exactement à la pince de l'outil électrique utilisé.** Un couteau mal adapté à la pince de l'outil électrique tournera de manière irrégulière, vibrera fortement et peut entraîner une perte de contrôle de l'outil électrique.
- **La vitesse des outils de travail utilisés ne doit pas être inférieure à la vitesse maximale indiquée sur l'outil électrique.** Les accessoires qui tournent à une vitesse plus élevée peuvent être endommagés.
- **Lorsque vous travaillez, tenez la défonceuse par les deux poignées et assurez une position de travail stable.** Un outil électrique tenu à deux mains est plus sûr.
- **Ne touchez pas le couteau rotatif et ne mettez pas vos mains à portée de celui-ci.** Tenez la poignée auxiliaire de l'autre main. Le fait d'utiliser la machine avec les deux mains réduit le risque que l'outil de travail vous blesse les mains.
- **Le port d'équipements de protection individuelle est obligatoire. Selon le type de travail, il faut porter un masque de protection, des lunettes de protection, des lunettes de sécurité et des protections auditives.** Protégez vos yeux des corps étrangers en suspension dans l'air générés pendant le travail. Un masque anti-poussière assure une protection respiratoire et doit filtrer la poussière générée pendant le travail. L'exposition au bruit pendant une période prolongée peut entraîner une perte d'audition.
- **Les poussières de certaines essences de bois peuvent présenter un risque pour la santé.** Le contact physique direct avec les poussières peut provoquer des réactions allergiques et/ou des maladies respiratoires chez l'opérateur ou les personnes se trouvant à proximité. Les poussières de chêne ou de hêtre sont considérées comme cancérogènes.
- notamment en combinaison avec des substances de traitement du bois (produits de préservation du bois). À cet égard, l'utilisation d'un masque anti-poussière, de systèmes d'aspiration des poussières et d'une ventilation adéquate est recommandée.
- **Nettoyez régulièrement les fentes de ventilation de l'outil électrique.** Le ventilateur du moteur attire la poussière dans le boîtier et une grande accumulation de poussière peut entraîner un risque électrique. N'utilisez pas l'outil électrique à proximité de matériaux inflammables. Des étincelles peuvent les enflammer.
- **Les fraises endommagées et non aiguisées ne doivent pas être utilisées.** Les fraises émoussées ou endommagées augmentent la friction, peuvent se bloquer et réduisent la qualité de l'usinage du matériau.
- **Ne touchez pas le cutter ou juste après avoir terminé le travail.** Ce composant peut devenir très chaud et provoquer des brûlures.
- **Les outils électriques doivent être mis en marche avant que l'outil de coupe n'entre en contact avec la pièce à travailler.** Sinon, il y a un risque de rebond, car l'outil utilisé se bloque sur la pièce.
- Assurez-vous que toutes les pinces de verrouillage sont serrées.
- Ne fixez jamais d'outils de travail à l'outil électrique autres que ceux recommandés par le fabricant.
- Lors du remplacement de l'outil de coupe, veillez à ce que la tige soit fixée à une profondeur d'au moins 20 mm.
- Avant de fraiser, assurez-vous qu'il y a un espace libre sous la pièce à usiner pour éviter que la fraise n'entre en contact avec d'autres pièces.
- La surface de la zone de travail doit être inspectée. Vous devez vous assurer qu'il n'y a pas de matériaux étrangers indésirables (clous, vis, etc.).
- Ne laissez pas une fraiseuse allumée sans surveillance.
- Lorsque l'outil électrique n'est pas utilisé, il doit toujours être débranché et rangé dans un endroit sécurisé pour les enfants.
- Débranchez toujours l'outil électrique avant de changer l'outil de travail ou avant tout réglage, entretien ou opération.
- N'utilisez pas de solvants pour nettoyer l'outil électrique, car ils pourraient endommager les pièces en plastique.

**ATTENTION : L'appareil est destiné à être utilisé à l'intérieur. Malgré la conception intrinsèquement sûre, l'utilisation de mesures de sécurité et de mesures de protection supplémentaires, il existe toujours un risque de blessure résiduelle pendant le fonctionnement.**

#### Explication des pictogrammes utilisés



1. Lisez le mode d'emploi et respectez les avertissements et les conditions de sécurité qu'il contient.
2. Classe de protection deux.
3. Portez un équipement de protection individuelle (lunettes de sécurité, protection auditive, masque anti-poussière).
4. Débranchez le cordon d'alimentation avant de procéder à l'entretien ou à la réparation.
5. Tenez les enfants éloignés de l'outil.
6. Protéger de la pluie.

#### CONSTRUCTION ET APPLICATION

La défonceuse est un outil électroportatif de la deuxième classe de protection. Elle est entraînée par un moteur à collecteur monté verticalement sur la surface à usiner. Ces types d'outils électriques sont largement utilisés pour le fraisage dans le bois et les matériaux similaires au bois. Les domaines d'utilisation comprennent la menuiserie légère, les travaux de parquet, la décoration ou la rénovation et la construction. **Ne faites pas un mauvais usage de l'outil électrique.**

#### DESCRIPTION DES PAGES GRAPHIQUES

##### Figure 1

1. Plaque de base
2. Indicateur de profondeur
3. Profondeur de coupe
4. Bouton de fixation
5. Vis de réglage

##### Figure 2

1. Interrupteur marche/arrêt

##### Figure 3

1. Sens du démontage
2. Direction de l'installation
3. Poignée

##### Figure 4

1. Pièce à usiner
2. Sens de rotation de la fraise
3. Vue d'en haut
4. Direction de l'alimentation

##### Figure 5

1. Direction de l'alimentation

2. Sens de rotation de la fraise
3. Pièce à usiner
4. Guide parallèle

##### Figure 7

1. Plaque de base
2. Vis
3. Tournevis

##### Figure 8

1. Fraise
2. Plaque de base
3. Modèle
4. Pièce à usiner
5. Manchon de guidage

##### Figure 10

1. Vis
2. Guide
3. Guide parallèle
4. Écrou papillon

##### Figure 11

1. Vis de fixation
2. Guide parallèle
3. Écrou papillon
4. Plaque de base

##### Figures 13 et 14

1. Écrou papillon
2. Guide
3. Guide parallèle
4. Ouverture centrale
5. Vis

##### Figure 15

1. Ongles
2. Ouverture centrale
3. Guide parallèle

##### Figure 17

1. Ecrou de fixation (A)
2. Écrou de réglage
3. Ecrou de fixation (B)
4. Guide de roulement

##### Figure 18

1. Pièce à usiner
2. Fraise
3. Guide de roulement

#### ÉQUIPEMENT

CLÉS PLATES -	2 PCS.
FREES -	2 PCS.
COLLET -	3 PCS.
GUIDE SLEEVE -	1 PC.
COUREUR DROIT -	1 PC.
GUIDE DE COPIE -	1 PC.

#### MANUEL D'INSTRUCTIONS

##### 1. Réglage de la profondeur de coupe

Desserrer le bouton de serrage. Réglez la position de la base pour obtenir la profondeur de coupe souhaitée. Serrez le bouton de serrage. (Fig.)

##### 2. Mise en marche/arrêt

Pour allumer l'appareil, faites glisser l'interrupteur sur la position "I". Pour éteindre, mettez le bouton sur la position "O". (Fig. 2).

##### 3. Pose et dépose des couteaux

Pour mettre en place le cutter, placez-le dans la fente, puis serrez les écrous de serrage à l'aide de deux clés. Dévissez-les pour retirer la fraise (Fig 3).

##### 4. Fraisage

- Placez l'outil sur la pièce de manière à ce que la fraise ne soit pas en contact avec sa surface. Lorsque la pleine vitesse est atteinte, déplacez l'outil dans la direction souhaitée. Assurez-vous que la plaque de base de l'outil est en contact avec la surface de la pièce

à tout moment pendant le fraisage. Maintenez une vitesse d'avance constante. (Fig 4).

**REMARQUE** : Une vitesse d'avance trop rapide affecte la qualité de l'usinage et peut endommager la fraise et le moteur de la machine. Une vitesse d'avance trop lente provoquera un échauffement important de l'outil, ce qui aura également un effet négatif sur la qualité de l'usinage. Il est conseillé de tester la vitesse d'avance appropriée sur une pièce auxiliaire avant de l'utiliser.

- Si vous utilisez des guides, assurez-vous qu'ils sont installés du bon côté par rapport au sens de l'alimentation. (Fig 5).

**REMARQUE** : Une surcharge de la machine entraînera une surcharge de l'entraînement. La profondeur maximale de fraisage est de 3 millimètres. Des profondeurs plus importantes peuvent être obtenues par des fraisages répétés.

#### 5. manchon de guidage

- Une fois que la fraise est passée dans le manchon de guidage, le fraisage à partir du gabarit est possible (Fig. 6).
- Retirez la plaque de base en desserrant les vis. Placez le manchon de guidage dans la base, puis fixez fermement la plaque de base en serrant les vis.
- Montez le gabarit sur la pièce à travailler. Insérez l'outil de coupe dans le gabarit. Guidez l'outil le long du gabarit

#### 6. guide parallèle (optionnel)

- Le guide parallèle est utile pour travailler sur le bord ou la bordure d'une pièce (Fig. 9).
- Utilisez la vis et l'écrou à ailettes pour fixer le guide parallèle au guide (Fig. 10).
- Utilisez la vis de serrage pour monter le guide sur la fraiseuse. Pour régler la position du guide parallèle, desserrez l'écrou à oreilles. Une fois que vous avez déterminé la position correcte, serrez l'écrou (Fig 11).
- Si la distance du bord de la pièce est trop importante pour utiliser un guide parallèle, fixez une pièce auxiliaire à la pièce (par exemple, une planche droite). Guidez ensuite la défonceuse le long de la pièce auxiliaire (Fig. 12).

#### 7. Fraisage en cercle.

- Lorsqu'un guide parallèle est installé, le fraisage circulaire est possible. Les rayons du cercle sont compris comme la distance entre la fraise et le centre du cercle :
- Rayon minimal : 70 mm Rayon maximal : 221 mm
- Pour couper un cercle d'un rayon de 70 mm à 121 mm, installez un guide comme indiqué sur la Fig. 13.
- Pour découper un cercle d'un rayon de 121 mm à 221 mm, montez le guide comme indiqué sur la Fig. 14.
- Le fraisage autour d'un cercle d'un rayon de 172 mm à 186 mm n'est pas possible.
- Placez le trou central du guide sur le point central de la pièce. Fixez le guide à la pièce à l'aide d'un clou de moins de 6 mm planté dans le trou central. Fraisez dans le sens des aiguilles d'une montre (Fig 15).

#### 8. guide de roulement

- Un guide de roulement peut être utilisé pour une manipulation confortable de l'unité lors du travail sur des meubles, par exemple des bureaux, des lits, des chaises, etc. Il permet un déplacement précis de l'appareil pour garantir une qualité de traitement élevée (Fig. 16).
- Utilisez l'écrou de fixation (A) pour fixer le guide à la plaque de base. Desserrez l'écrou (B) pour régler la distance entre le guide et la fraise. Serrez fermement l'écrou (B) une fois que la position correcte a été établie (Fig 17).
- Lorsque vous utilisez la machine, appuyez fermement le guide contre le bord de la pièce (Fig. 18).

**REMARQUE** : avant de régler un appareil ou une fonction, assurez-vous que l'appareil est éteint et débranché de la source d'alimentation. Vous trouverez ci-dessous une légende pour chacune des figures figurant au début du manuel.

#### DONNÉES D'ÉVALUATION

Fraiseuse de bords 59G718	
Paramètre	Valeur
Tension d'alimentation	230 V AC
Fréquence d'alimentation	50 Hz
Puissance nominale	510 W

Plage de vitesse de ralenti	30000 min-1
Diamètre du collet	Ø 6,35 mm
Classe de protection	II
Masse	1,64 kg
Année de production	2023
59G718 indique à la fois le type et la désignation de la machine.	

#### DONNÉES SUR LE BRUIT ET LES VIBRATIONS

Niveau de pression acoustique	$L_{PA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Valeurs d'accélération des vibrations	$a_n = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

#### Informations sur le bruit et les vibrations

Le niveau d'émission sonore de l'équipement est décrit par : le niveau de pression acoustique émis  $L_{PA}$  et le niveau de puissance acoustique  $L_{WA}$  (où K désigne l'incertitude de mesure). Les vibrations émises par l'équipement sont décrites par la valeur d'accélération des vibrations  $a_n$  (où K représente l'incertitude de mesure).

Le niveau de pression acoustique  $L_{PA}$ , le niveau de puissance acoustique  $L_{WA}$  et la valeur d'accélération des vibrations  $a_n$  spécifiés dans ces instructions ont été mesurés conformément à la norme EN 62841-1. Le niveau de vibration spécifié  $a_n$  peut être utilisé pour la comparaison des équipements et pour l'évaluation préliminaire de l'exposition aux vibrations.

Le niveau de vibration indiqué est uniquement représentatif de l'utilisation de base de l'appareil. Si l'appareil est utilisé pour d'autres applications ou avec d'autres outils de travail, le niveau de vibration peut changer. Des niveaux de vibration plus élevés seront influencés par un entretien insuffisant ou trop peu fréquent de l'appareil. Les raisons mentionnées ci-dessus peuvent entraîner une exposition accrue aux vibrations pendant toute la période de travail.

**Afin d'estimer avec précision l'exposition aux vibrations, il est nécessaire de prendre en compte les périodes où l'appareil est éteint ou lorsqu'il est allumé mais non utilisé pour le travail. Une fois que tous les facteurs ont été estimés avec précision, l'exposition totale aux vibrations peut s'avérer beaucoup plus faible.**

Afin de protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, des mesures de sécurité supplémentaires doivent être mises en œuvre, telles que l'entretien cyclique de la machine et des outils de travail, la garantie d'une température adéquate des mains et une bonne organisation du travail.

#### PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



- Les produits fonctionnant à l'électricité ne doivent pas être jetés avec les déchets ménagers, mais doivent être apportés dans des installations appropriées pour être éliminés. Contactez le revendeur de votre produit ou les autorités locales pour obtenir des informations sur l'élimination. Les déchets d'équipements électriques et électroniques contiennent des substances non respectueuses de l'environnement. Les équipements qui ne sont pas recyclés présentent un risque potentiel pour l'environnement et la santé humaine.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa dont le siège social est situé à Varsovie, ul. Pograniczna 2/4 (ci-après : "Grupa Topex") informe que tous les droits d'auteur sur le contenu de ce manuel (ci-après : "Manuel"), y compris, entre autres. Son texte, ses photographies, ses diagrammes, ses dessins, ainsi que sa composition, appartiennent exclusivement à Grupa Topex et font l'objet d'une protection légale en vertu de la loi du 4 février 1994 sur le droit d'auteur et les droits connexes (Journal des lois 2006 n° 90 Poz. 631, tel que modifié). La copie, le traitement, la publication, la modification à des fins commerciales de l'ensemble du Manuel et de ses éléments individuels, sans le consentement de Grupa Topex exprimé par écrit, sont strictement interdits et peuvent entraîner une responsabilité civile et pénale.

#### Déclaration de conformité CE

**Fabricant** : Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

**Produit** : Fraiseuse de bords

**Modèle** : 59G718

**Nom commercial** : GRAPHITE

**Numéro de série** : 00001 + 99999

Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant.

Le produit décrit ci-dessus est conforme aux documents suivants :

**Directive sur les machines 2006/42/CE**

**Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/EU**

**Directive RoHS 2011/65/EU modifiée par la directive 2015/863/EU**

Et répond aux exigences des normes :

**EN 62841-1:2015+AC:15 ; EN 62841-2-17:2017 ;**

**EN 55014-1:2017+A11:2020 ; EN 55014-2:2015 ; EN IEC 61000-3-2:2019 ; EN 61000-3-3:2013+A1:2019 ;**

**IEC 62321-3-1:2013 ; IEC 62321-4:2013+AMD1:2017 ; IEC 62321-5:2013 ;**

**IEC 62321-6:2015 ; IEC 62321-7-1:2015 ; IEC 62321-7-2:2017 ; IEC 62321-8:2017**

Cette déclaration concerne uniquement la machine telle qu'elle est mise sur le marché et n'inclut pas les composants.

ajoutés par l'utilisateur final ou réalisés par lui ultérieurement.

Nom et adresse de la personne résidente de l'UE autorisée à préparer

le dossier technique :

Signé au nom de :

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4, rue Pograniczna

02-285 Varsovie



Pawel Kowalski

TOPEX GROUP Responsable de la qualité

Varsovie, 2021-05-12