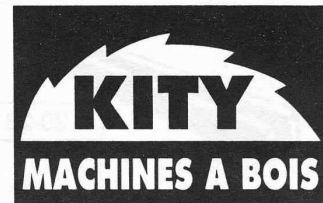
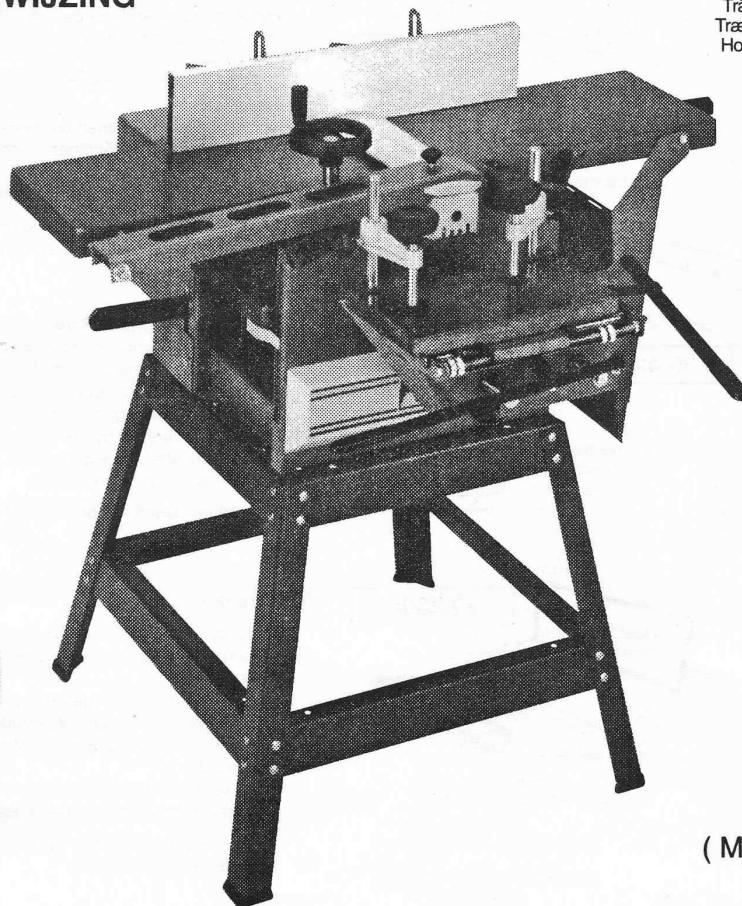


NOTICE D'INSTRUCTIONS
 BETRIEBSANLEITUNG
 OPERATING MANUAL
 ISTRUZIONI SUL FUNZIONAMENTO
 MANUAL DE INSTRUÇÕES
 MANUAL DE INSTRUCCIONES
 BRUKSANVISNING
 BRUKSANVISNING
 DRIFTSVEJLEDNING
 GEBRUIKSAANWIJZING
 KÄYTTÖOHJE



Holzbearbeitungsmaschinen
 Woodworking machines
 Macchine per la lavorazione del legno
 Máquinas para procesamiento de madeira
 Máquinas para trabajar la madera
 Træbearbejdningsmaskiner
 Træbearbetningsmaskiner
 Træbearbejdningsmaskiner
 Houtbewerkingsmachines
 Puuntyöstökoneet



Réf. 439
 (Junior 3K)



(Modèle avec options)

(F) IMPORTANT :

Lire attentivement cette notice avant le montage et la mise en route de la machine.

(GB) IMPORTANT :

Read this operating manual before installation and use to reduce the risk of accidents with the machine.

(D) WICHTIG :

Um den speziellen Maschinenunfallrisiken vorzubeugen, Gebrauchsanleitung vor Montage und Inbetriebnahme durchlesen.

(I) IMPORTANTE :

Per prevenire gli specifici rischi di infortuni causati dalle macchine, prima del montaggio e della messa in funzione leggere attentamente le istruzioni per l'uso.

(P) IMPORTANTE :

Para evitar riscos de accidentes na utilização da máquina, ler inteiramente o manual de instruções antes da montagem e da operação da máquina.

(E) IMPORTANTE :

Para prevenir los riesgos especiales de sufrir accidentes con la máquina, lea detenidamente el manual de instrucciones antes de montarla y ponerla en marcha.

(N) VIKTIG :

Les igjennom bruksanvisningen før utstyret monteres og tas i bruk. Derved forebygges mulig risiko for spesielle ulykker med maskinene.

(S) VIKTIGT :

Läs igenom bruksanvisningen före monteringen och driftsättning för att förebygga de speciella riskerna för maskinolyckor.

(DK) VIKTIGT :

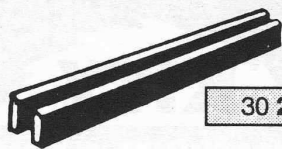
For at forebygge de specielle uheldsrisici ved maskinen, bør bruksanvisningen gennemlæses før montage og ibrugtagning.

(NL) BELANGRIJK :

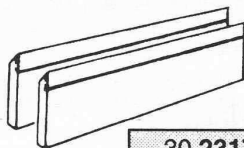
Om de specifieke ongevalrisico's van de machine te voorkomen, gebruiksaanwijzing vóór montage en ingebruikneming lezen.

(SF) TÄRKEÄÄ :

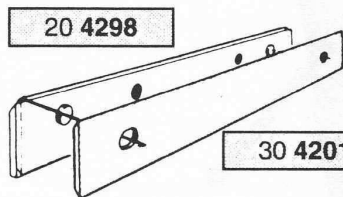
Tiettyjen konetapaturmien välttämiseksi on tärkeää ennen koneen asennusta ja käyttöönottoa lukea käyttöohje.



30 2312

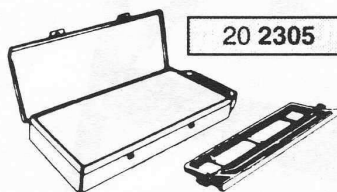


30 2317

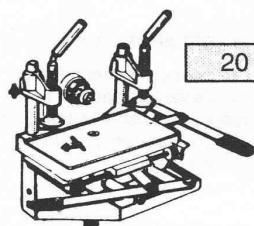


20 4298

30 4201



20 2305



20 2539



20 4829

(F) Garantie

Toute modification technique ou utilisation non conforme est soumise à l'accord explicite du fabricant.

Toute demande de garantie doit être adressée au revendeur. Toute intervention relevant de la garantie devra être effectuée par le fabricant ou un revendeur agréé.

Toute réparation intervenant après la période de garantie peut être exécutée par un professionnel qualifié.

Pour bénéficier de la garantie, conserver la facture d'achat du matériel.

(D) Garantie

Für technische Änderungen aller Art oder nicht bestimmungsgemäße Verwendung ist die ausdrückliche Genehmigung des Herstellers einzuholen.

Bei Garantieansprüchen aller Art wenden Sie sich bitte an Ihren Fachhändler.

Alle Eingriffe im Rahmen der Garantie dürfen nur vom Hersteller oder von einem zuständigen Fachhändler durchgeführt werden. Alle Reparaturen nach Ablauf der Garantiezeit können von einem qualifizierten Fachmann ausgeführt werden.

Um Garantieansprüche geltend machen zu können, ist der Kassenzettel für das Gerät aufzubewahren.

(GB) Guarantee

The express approval of the manufacturer is required before technical modifications of any kind are carried out or the unit is used out of accordance with the instructions.

Please contact your supplier in case of any guarantee claims.

Any actions with regard to the guarantee may only be dealt with by the manufacturer or by an authorised supplier.

Any repairs after the expiry of the guarantee period may be carried out by any qualified personnel.

Guarantee claims are only valid if the till receipt for the unit has been retained.

(I) Garanzia

Variazioni tecniche di qualsiasi natura o impieghi non conformi alle prescrizioni esclusivamente previa esplicita autorizzazione del costruttore.

In caso di rivede sulla garanzia, rivolgersi al proprio rivenditore.

Tutti gli interventi durante il periodo di garanzia potranno essere eseguiti esclusivamente dal costruttore o da un rivenditore autorizzato.

Tutti i lavori di riparazione al termine del periodo di garanzia potranno essere eseguiti da un tecnico qualificato.

Perchè la garanzia abbia valore, conservare lo scontrino di acquisto dell'apparecchio.

(P) Garantia

Deverá obter a permissão formal do fabricante para efectuar alterações técnicas de todos os tipos ou para a utilização que não seja conforme os termos acordados.

Dirija-se a seu revendedor especializado para todos os casos de reivindicação de garantia.

Todos as intervenções no quadro da garantia só poderão ser efectuadas pelo fabricante ou por um revendedor especializado autorizado.

Todas as reparações após o prazo da garantia poderão ser efectuadas por um técnico qualificado.

Deverá guardar o vale da máquina para fazer valer as reivindicações de garantia.

(E) Garantía

Es obligatorio contar con la autorización expresa del fabricante para cualquier cambio técnico que se pretenda realizar en la máquina así como para utilizarla con un fin distinto al especificado. Dirijase a su proveedor cuando quiera hacer valer sus derechos de garantía.

Cualquier intervención que esté cubierta por la garantía será llevada a cabo única y exclusivamente por el fabricante o el centro autorizado.

Una vez expirado el plazo de garantía, los trabajos de reparación podrán ser ejecutados por cualquier especialista en la materia.

Para hacer valer los derechos de garantía es imprescindible estar en posesión de la factura que testimonia el pago de la máquina.

F Sommaire

- 1.0 Présentation
 - Commande de pièces
 - 2.0 Descriptif – Branchement électrique
 - 3.0 Utilisation – dégauchisseuse
 - 4.0 Utilisation – raboteuse
 - 5.0 Réglage des fers
 - 6.0 Anomalies
 - 7.0 Vues éclatées
 - 8.0 Certificats
- Insert milieu : Règles générales de sécurité

D Inhaltsverzeichnis

- 1.0 Einführung
 - Bestellung von Teilen
 - 2.0 Elektrischer Anschluß
 - 3.0 Verwendung als Abrichtmaschine
 - 4.0 Verwendung als Hobelmaschine
 - 5.0 Einstellung der Schneideisen
 - 6.0 Störungen
 - 7.0 Perspektivdarstellungen
 - 8.0 Zertifikate
- Mitteneinlage: Allgemeine Arbeitsschutzbestimmungen

GB Contents

- 1.0 Introduction
 - Ordering components
 - 2.0 Electrical connection
 - 3.0 Using the machine as a surface planer
 - 4.0 Using the machine as a thickness planer
 - 5.0 Adjusting the cutters
 - 6.0 Faults
 - 7.0 Diagrams
 - 8.0 Certificates
- Enclosure: general work protection regulations

I Indice

- 1.0 Introduzione
 - Ordinativo di pezzi
 - 2.0 Collegamento elettrico
 - 3.0 Utilizzo come pialla a filo
 - 4.0 Utilizzo come pialla
 - 5.0 Regolazione della filiera
 - 6.0 Anomalie
 - 7.0 Disegni in prospettiva
 - 8.0 Certificati
- Allegato: Norme antinfortunistiche generali

P Índice

- 1.0 Introdução
 - Encomenda de peças
 - 2.0 Conexão eléctrica
 - 3.0 Utilização como máquina rectificadora
 - 4.0 Utilização como máquina aplainadora
 - 5.0 Ajuste do cossinete
 - 6.0 Perturbações
 - 7.0 Apresentação panorâmica
 - 8.0 Certificado
- Peça central: Determinações gerais para protecção laboral

E Contenido

- 1.0 Presentación
 - Pedido de piezas
 - 2.0 Conexión eléctrica
 - 3.0 Empleo de la máquina para alisar
 - 4.0 Empleo de la máquina para cepillar
 - 5.0 Ajustar las cuchillas
 - 6.0 Anomalías
 - 7.0 Figuras perspectivas
 - 8.0 Certificados
- Hoja intercalada: Normas Generales de Seguridad

F Accessoires complémentaires

- | | |
|-------------------------------|---------|
| - Porte fers | 20 4298 |
| - Fers en acier suédois | 30 2312 |
| - Fers au carbure rapporté | 30 2317 |
| - Fers reversibles à jeter | 30 4201 |
| - Gabarit de réglage des fers | 20 2305 |
| - Mortaiseuse | 20 2539 |
| - Kit aspiration | 20 6955 |
| - Piétement | 20 4829 |

Exemple de commande d'une pièce :

Pièce à commander :	arbre de la machine
Planche à consulter :	10 0439 - 28
N° de l'arbre :	29 (50 4491)
Commande à passer :	Ref. : 10 0439 - 29 (50 4491)

D Sonderzubehör

- | | |
|------------------------------------|---------|
| - Eisenträger | 20 4298 |
| - Schneideisen aus Schwedenstahl | 30 2312 |
| - Schneideisen mit C-Stahleinlagen | 30 2317 |
| - Wendewegwerferisen | 30 4201 |
| - Regelschablone der Eisen | 20 2305 |
| - Stoßmaschine | 20 2539 |
| - Ansaugeset | 20 6955 |
| - Fußgestell | 20 4829 |

Beispiel für eine Teilebestellung

Zu bestellendes Teil:	Maschinenwelle
Zu verwendende Spanflächenfase:	10 0439 - 28
Nr. der Welle:	29 (50 4491)
Abzugebende Bestellung:	Best.: 10 0439 - 29 (50 4491)

GB Special accessories

- | | |
|------------------------------------|---------|
| - Iron holder | 20 4298 |
| - Swedish steel cutter | 30 2312 |
| - Cutters with carbon steel insets | 30 2317 |
| - Disposable, reversible irons | 30 4201 |
| - Iron adjustment gauge | 20 2305 |
| - Mortising machine | 20 2539 |
| - Vacuum exhaust kit | 20 6955 |
| - Underframe | 20 4829 |

Example for ordering components

Component to be ordered:	Machine block
Face chamfer to be used:	10 0439 - 28
No. of motor shaft:	29 (50 4491)
Final order:	Order: 10 0439 - 29 (50 4491)

I Accessori opzionali

- | | |
|--|---------|
| - Porta-utensili | 20 4298 |
| - Filiera in acciaio | 30 2312 |
| - Filiera con inserti di acciaio a C | 30 2317 |
| - Utensili reversibili monouso | 30 4201 |
| - Sagoma di regolazione degli utensili | 20 2305 |
| - Mortasatrice | 20 2539 |
| - Kit di aspirazione | 20 6955 |
| - Crociera | 20 4829 |

Esempio per l'ordinativo di un pezzo

Pezzo da ordinare:	Albero macchina
Smusso di petto da utilizzare:	10 0439 - 28
Nr. dell'albero:	29 (50 4491)
Ordine da trasmettere:	Ord.: 10 0439 - 29 (50 4491)

P Acessórios especiais

- | | |
|-----------------------------------|---------|
| - Porta-ferros | 20 4298 |
| - Cossinete de aço sueco | 30 2312 |
| - Cossinete com peça de aço C | 30 2317 |
| - Ferros reversíveis descartáveis | 30 4201 |
| - Bitola de regulação dos ferros | 20 2305 |
| - Máquina de abrir entalhes | 20 2539 |
| - Kit de aspiração | 20 6955 |
| - Base | 20 4829 |

Exemplo para encomenda de peças

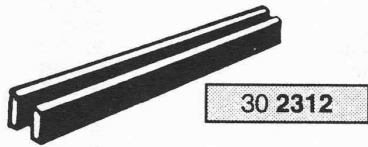
Peça a ser encomendada:	Eixo da máquina
Prancha a ser consultado:	10 0439 - 28
Núm. do eixo:	29 (50 4491)
Encomenda a ser entregue:	Encom.: 10 0439 - 29 (50 4491)

E Accesorios especiales

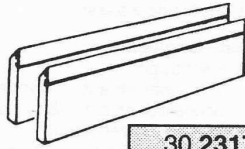
- | | |
|--|---------|
| - Portacuchillas | 20 4298 |
| - Cuchillas de acero sueco | 30 2312 |
| - Cuchillas | 30 2317 |
| - Cuchillas reversibles desechables | 30 4201 |
| - Plantilla de regulación de cuchillas | 20 2305 |
| - Mortajadora | 20 2539 |
| - Equipo de regulación | 20 6955 |
| - Imprimación | 20 4829 |

Ejemplo de pedido de piezas

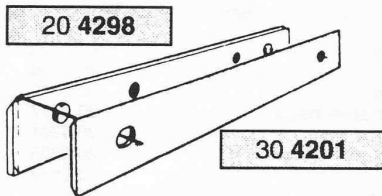
Pieza pedida:	eje de la máquina
Lista de referencia:	10 0439 - 28
No. del eje:	29 (50 4491)
Pedido que se ha de hacer:	Ref.: 10 0439 - 29 (50 4491)



30 2312

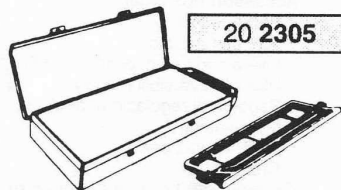


30 2317

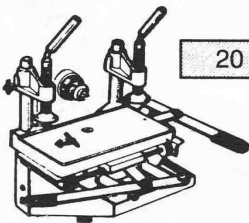


20 4298

30 4201



20 2305



20 2539



20 4829

(N) Garanti

Man må innhente en uttrykkelig tillatelse fra produsenten før man foretar tekniske forandringer av noe som helst slag eller vil gå i gang med en ikke forskriftsmessig bruk. Alle typer garantikrav skal rettes via en autorisert forhandler. Bare produsent eller en autorisert forhandler har tillatelse til å foreta inngrep i maskinen i rammen av garantien. Alle reparasjoner som utføres etter at garantien er utløpt kan foretas av en kompetent fagmann.

Man må ta vare på kassabongen for å kunne gjøre garantikrav gjeldende.

(S) Garanti

För alla typer av tekniska ändringar eller inte riktig användning skall uttryckligt tillstånd inhämtas från tillverkaren.

Vänd Er till återförsäljaren med alla typer av garantianspråk. Endast tillverkaren eller behörig fackman får utföra arbeten som omfattas av garantin. Alla reparationer efter garantitidens utgång kan utföras av en kvalificerad fackman.

För att kunna göra garantianspråk gällande skall kassakvittot behållas.

(DK) Garanti

Producenten skal udtrykkeligt godkende tekniske ændringer af enhver type og ikke-bestemmelsesmæssig anvendelse. Henvend Dem venligst til Deres specialforhandler ved garantikrav af enhver type.

Alle indgreb indenfor garantien må kun foretages af producenten eller en autoriseret specialforhandler. Alle reparationer efter udløb af garantiperioden kan udføres af en kvalificeret fagmand.

For at kunne gøre garantikrav gældende, skal kassesedlen til apparatet gemmes.

(NL) Garantie

Voor technische wijzigingen van om het even welke aard of voor een gebruik dat afwijkt van de bestemming is de voorafgaandelijke, uitdrukkelijke toestemming van de fabrikant vereist.

Gelieve bij garantieprestaties van om het even welke aard uw speciale zaak te raadplegen.

Alle herstellingen in het kader van de garantie mogen slechts door de fabrikant of de bevoegde speciale zaak uitgevoerd worden. Herstellingen na verstrijken van de garantie kunnen door een geschoold vakman uitgevoerd worden.

Om de garantieprestaties geldend te maken, moet de cassabon van het toestel goed bewaard worden.

(SF) Takuu

Kaikenlaisia teknisiä muutoksia, tai laitteen muuta käyttöä varten, kuin mihin se on tarkoitettu, pitää ehdottomasti hankkia valmistajan lupa.

Käännä kaikkien takuuvaatimusten yhteydessä alan asiantuntijaliikkeen puoleen.

Kaikki takuun puitteissa suoritettavat toimenpiteet saa tehdä vain valmistajan tai asianomaisen asiantuntijaliikkeen toimesta. Kaikki takuun umpeuduttua suoritettavat korjaustyöt voidaan antaa pätevän asiantuntijan tehtäväksi.

Laitteen kassakuitti on säilytettävä takuuvaatimusten esittämistä varten.

(N) Innehållsförteckning

- 1.0 Införing
 - Bestilling av deler
- 2.0 Elektrisk tilkopling
- 3.0 Bruk som avrettermaskin
- 4.0 Bruk som høvelmaskin
- 5.0 Innstilling av høvelstålene
- 6.0 Forstyrrelser
- 7.0 Perspektivfremstillinger
- 8.0 Sertifikater

Innlegg i midten: Generelle arbeidsvernsbestemmelser

(S) Innehållsförteckning

- 1.0 Introduktion
 - Beställning av delar
- 2.0 Elektrisk anslutning
- 3.0 Användning som rikhyvel
- 4.0 Användning som planhyvel
- 5.0 Inställning av verktyg
- 6.0 Störningar
- 7.0 Översiktsbilder
- 8.0 Certifikat

Bilagor: Allmänna arbetskyddsbestämmelser

(DK) Indholdsfortegnelse

- 1.0 Indføring
 - Bestilling af dele
- 2.0 Elektrisk tilslutning
- 3.0 Anvendelse som afretningsmaskine
- 4.0 Anvendelse som høvelmaskine
- 5.0 Indstilling af skæreklinger
- 6.0 Fejl
- 7.0 Perspektivillustrationer
- 8.0 Certifikater

Midterindlæg: Generelle arbejdsbeskyttelsesbestemmelser

(NL) Inhoudsopgave

- 1.0 Inleiding
 - Bestellen van onderdelen
- 2.0 Elektrische aansluiting
- 3.0 Gebruik om te vlakken
- 4.0 Gebruik als schaaftank
- 5.0 Instelling van de snij-ijzers
- 6.0 Storingen
- 7.0 Afbeelding in perspectief
- 8.0 Certificaten

In het midden bijgevoegd: Algemene bepalingen inzake veilig werken

(SF) Sisällysluettelo

- 1.0 Johdanto
 - Varaosien tilaus
- 2.0 Sähköliitäntä
- 3.0 Käyttö oikaisukoneena
- 4.0 Käyttö höyläkoneena
- 5.0 Leikkausrautojen säätö
- 6.0 Häiriöt
- 7.0 Perspektiivikuvaukset
- 8.0 Sertifiikaatit

Sisälite: Yleiset työturvallisuusmääräykset

(N) Ekstraustyr

- | | |
|---------------------------------|-------------------|
| - Bladholder | Ordrenr.: 30 4298 |
| - Høvelstål av svensk stål | 30 2312 |
| - Høvelstål med C-stålinnlegg | 30 2317 |
| - Vendbare engangsblader | 20 4201 |
| - Mal for innstilling av blader | 20 2305 |
| - Slissemaskin | 20 2539 |
| - Sugeenhet | 20 6955 |
| - Understell | 20 4829 |

Eksempel på en delebestilling

Del som skal bestilles: Maskinaksel
 Sponflatebredde som skal benyttes: 10 0439 - 28
 Akselens nr.: 29 (50 4491)
 Komplet ordre som skal leveres inn: Ordre: 10 0439 - 29 (50 4491)

(S) Specialtillbehör

- | | |
|------------------------------------|--------------------------|
| - Skärhållare | Beställningsnr.: 30 4298 |
| - Hyveljärn av svenskt stål | 30 2312 |
| - Hyveljärn med C-stålinlägg | 30 2317 |
| - Vändbara engångsskär | 30 4201 |
| - Schablon för inställning av skär | 20 2305 |
| - Tappskärningsmaskin | 20 2539 |
| - Utsugningsutrustning | 20 6955 |
| - Ramverk | 20 4829 |

Exempel på beställning av delar

Del som skall beställas: Maskinaxel
 Reservdelistsita: 10 0439 - 28
 Axels nummer: 29 (50 4491)
 Beställningsnummer: Best.: 10 0439 - 29 (50 4491)

(DK) Specialtillbehør

- | | |
|---------------------------------|-------------------------|
| - Bladholder | Bestillingsnr.: 30 4298 |
| - Skæreklinger af svensk stål | 30 2312 |
| - Skæreklinger med C-stålindlæg | 30 2317 |
| - Engangsvendblade | 30 4201 |
| - Skabelon til bladjustering | 20 2305 |
| - Slidsemaskine | 20 2539 |
| - Sugeenhed | 20 6955 |
| - Opstilling | 20 4829 |

Eksempel på bestilling af dele

Del som skal bestilles: Maskinaksel
 Spændefladefas som skal anvendes: 10 0439 - 28
 Akslens nr.: 29 (50 4491)
 Bestilling som skal afgives: Best.: 10 0439 - 29 (50 4491)

(NL) Extra toebehoren

- | | |
|------------------------------------|---------------------|
| - Ljerhouder | Bestellnr.: 30 4298 |
| - Snij-ijzer van Zweeds staal | 30 2312 |
| - Snij-ijzer met C-staalbewapening | 30 2317 |
| - Wegwerpbare omkeerbare ijzers | 30 4201 |
| - Instelmal voor de ijzers | 20 2305 |
| - Steekbank | 20 2539 |
| - Aanzuigkit | 20 6955 |
| - Voetstuk | 20 4829 |

Voorbeeld van een bestelling van onderdelen

Te bestellen onderdeel: machine-as
 Te gebruiken spanvlakdefase: 10 0439 - 28
 Nr. van de as: 29 (50 4491)
 Op te geven bestelling: best.: 10 0439 - 29 (50 4491)

(SF) Lisälaitteet

- | | |
|--|--------------------|
| - Teräteline | Tilausnr.: 30 4298 |
| - Leikkausraudat ruotsalaisesta teräksestä | 30 2312 |
| - Leikkausraudat C-teräsvahvikkeilla | 30 2317 |
| - Palautuvat kertakäyttöiset terät | 30 4201 |
| - Terien ohjauslaite | 20 2305 |
| - Konetalta | 20 2539 |
| - Imurilaite | 20 6955 |
| - Jalusta | 20 4829 |

Esimerkki osatilauksesta

Tilattava osa: Koneenakseli
 Käytettävä rintapinnanvaihe: 10 0439 - 28
 Akselin numero: 29 (50 4491)
 Annettava tilaus: Til.: 10 0439 - 29 (50 4491)

F 1.1 Utilisations / Risques particuliers en dégauchissage et rabotage

- Régler méticuleusement le dépassement des fers (suivre les instructions de la notice et utiliser le gabarit de réglage).
- Le cache-lame doit recouvrir la partie non utilisée des fers devant le guide parallèle.
- Utiliser un guide à dresser pour les pièces minces.
- Utiliser un poussoir pour les pièces courtes.
- Pour le dégauchissage ou rabotage de pièces spéciales, confectionner un gabarit qui évite le rejet de la pièce.
- Vérifier régulièrement le fonctionnement du dispositif anti-recul, s'assurer du bon état des griffes.

D 1.1 Anwendungsfälle / Besondere Gefahren beim Abrichten und Hobeln

- Hervorstehen der Werkzeuge sorgfältig einstellen (die in der Betriebsanleitung enthaltenen Vorgaben beachten und Einstellschablone verwenden).
- Schutzhaube des Schneidwerkzeuges muß den unbenutzten Teil der Schneideisen vor dem Parallelanschlag bedecken.
- Für dünne Werkstücke ist ein Ausrichtanschlag zu verwenden.
- Für kurze Werkstücke ist ein Schiebstock zu verwenden.
- Für das Abrichten und Hobeln spezieller Werkstücke ist eine Schablone anzufertigen, durch die das Zurückspringen des Werkstückes verhindert wird.
- Funktion der Rückstoßsperre regelmäßig überprüfen. Überzeugen Sie sich von dem ordnungsgemäßen Zustand der Greifer.

GB 1.1 Applications / Particular hazards of surfacing and thicknessing

- Carefully adjust the projection of the cutters (observe the information in the operating manual and use the setting template).
- The protective guard of the cutter must cover the unused part of the cutter before the parallel fence.
- An aligning fence must be used for thin workpieces.
- A push stick must be used for short workpieces.
- For the surfacing and thicknessing of special workpieces, a template which prevents the workpiece from kicking back must be produced.
- The functioning of the anti-kick back device must be inspected regularly. Ensure that the grippers are in proper working order.

I 1.1 Casi di impiego / Particolari pericoli nella piallatura a filo ed a spessore

- Regolare con cura la sporgenza degli utensili (rispettare le istruzioni del manuale e utilizzare le sagome di regolazione).
- Il coperchio di protezione dell'utensile di taglio deve coprire la parte non utilizzata della filiera, prima della battuta parallela.
- Con i pezzi sottili utilizzare una battuta di allineamento.
- Con i pezzi corti utilizzare una barra di guida.
- Per la piallatura a filo ed a spessore di pezzi speciali, realizzare una sagoma che impedisca il ritorno del pezzo.
- Verificare regolarmente il corretto funzionamento del dispositivo di blocco contro i contraccolpi. Accertarsi che le pinse siano in perfetto stato.

P 1.1 Casos de utilização / perigos especiais ao rectificar ou aplainar

- Ajuste a saliência da ferramenta com cuidado (observe as informações contidas no manual de instruções e utilize o molde de ajuste).
- A cobertura de protecção da ferramenta de corte deverá cobrir a parte não utilizada do cossinete anterior ao encosto paralelo.
- Utilize um encosto de alinhamento para peças delgadas.
- Utilize um cepo de deslocamento para peças curtas.
- Para rectificar e aplainar peças especiais, deverá confeccionar um molde, através do qual poderá evitar que a peça salte para trás.
- Verifique com frequência o funcionamento do bloqueador de repulsão. Confirme a condição intacta da garra.

E 1.1 Áreas de aplicación / Peligros graves que se corren al alisar y cepillar

- Ajuste los salientes de las cuchillas con el mayor cuidado posible (observe los datos indicados en el manual de instrucciones y utilice una plantilla de ajuste).
- El tapacuchillas tiene que cubrir la parte de las cuchillas que no se utiliza, delante del tope paralelo.
- Con las piezas finas se ha de utilizar un tope enderezador.
- Con las piezas cortas se ha de utilizar un empujador.
- Para alisar y cepillar piezas especiales es necesario fabricar una plantilla que impida que las piezas reboten.
- Comprobar regularmente el funcionamiento del dispositivo antirrebote. Asegúrese de que las empuñaduras están en perfecto estado.

F 1.2 Caractéristiques techniques

Largueur de dégauchissage	200 mm
Longueur des tables	900 mm
Hauteur du plan de travail / piétement	850 / 500 mm
Passage en rabotage (l x h)	195 x 200 mm
Avance débrayable m/mm	7,5
Prise de passe réglable	jusqu'à 3 mm
Vitesse de rotation de l'arbre t/mn	6500
Diamètre buse de captage	100 mm
Puissance du moteur	1100 W
Poids	40 kg
Encombrement (L x l x h)	960 x 570 x 430 mm

D 1.2 Technische Daten

Abrichtbreite	200 mm
Länge der Tische	900 mm
Höhe der Arbeitsfläche / Fußgestell	850 / 500 mm
Übergang zum Hobeln (B x H)	195 x 200 mm
ausrückbarer Vorschub m/mm	7,5
einstellbare Schnittiefe	bis 3 mm
Umdrehungsgeschwindigkeit der Welle t/mn	6500
Durchmesser der Absaugdüse	100 mm
Motorleistung	1100 W
Gewicht	40 kg
Rohmaß (L x B x H)	960 x 570 x 430 mm

GB 1.2 Technical data

planing width	200 mm
length of tables	900 mm
working surface height / Underframe	850 / 500 mm
change-over to thicknessing (W x H)	195 x 200 mm
disengageable feedrate m/mm	7.5
adjustable depth of cut	up to 3 mm
turning speed of block t/mn	6500
diameter of extraction nozzle	100 mm
motor output	1100 W
weight	40 kg
base size (L x W x H)	960 x 570 x 430 mm

I 1.2 Date tecnici

Larghezza di piallatura a filo	200 mm
Lunghezza dei tavoli	900 mm
Altezza della superficie di lavoro / Crociera	850 / 500 mm
Passaggio alla piallatura (Lar x H)	195 x 200 mm
Avanzamento disinnestabile m/mm	7,5
Profondità di taglio regolabile	fino a 3 mm
Velocità di rotazione dell'albero t/mn	6500
Diametro dell'ugello di aspirazione	100 mm
Potenza del motore	1100 W
Peso	40 kg
Dimensioni (L x Lar x H)	960 x 570 x 430 mm

P 1.2 Dados técnicos

Largura de rectificação	200 mm
Comprimento da mesa	900 mm
Altura da superfície de trabalho / Base	850 / 500 mm
Junção para aplainar (L x A)	195 x 200 mm
avanço desengatável m/mm	7,5
Profundidade ajustável de corte	até 3 mm
Velocidade de rotação do eixo t/mn	6500
Diâmetro do bocal de aspiração	100 mm
Capacidade do motor	1100 W
Peso	40 kg
Dimensões (C x L x A)	960 x 570 x 430 mm

E 1.2 Datos técnicos

Ancho de alisado	200 mm
Largo de las mesas	900 mm
Alto de la superficie de trabajo / Imprimentación	850 / 500 mm
Distancia para cepillar (A x P)	195 x 200 mm
Velocidad de avance m/mm	7,5
Profundidad de corte ajustable	hasta 3 mm
Velocidad de rotación del eje r.p.m.	6500
Diámetro de la tobera de aspiración	100 mm
Potencia del motor	1100 W
Peso	40 kg
Dimensiones exteriores (L x A x P)	960 x 570 x 430 mm

1.3 Emission sonore (selon DIN 450635) Partie 1650	Puissance acoustique : L_{WA}		Valeur d'émission sur le lieu de travail : L_{pAeq}		1.4 Emission de poussière : mg / m ³ air Dépression : 550 Pa	
	Marche à vide : dB (A)	Bruit de service : dB (A)	Marche à vide : dB (A)	En travail : dB (A)	Lieu de travail	Côté réception
Dégauchisseuse	82,7	99,9	71,1	90,7		
Raboteuse AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Schallemission (nach DIN 450635) Teil 1650	Schalleistungspegel : L_{WA}		Arbeitsplatzbezogener Emissionswert : L_{pAeq}		1.4 Staubemission: mg / m ³ Luft Unterdruck: 550 Pa	
	Leerlauf: dB (A)	Arbeitsgeräusch: dB (A)	Leerlauf: dB (A)	Bearbeitung: dB (A)	Arbeitsplatz	Abnahmeseite
Abrichtmaschine	82,7	99,9	71,1	90,7		
Hobelmaschine AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Sound emission (to DIN 450635) component 1650	Sound output: L_{WA}		Emission value at workplace: L_{pAeq}		1.4 Dust emission: mg / m ³ air Low pressure: 550 Pa	
	Idle running: dB (A)	Working noise: dB (A)	Idle running: dB (A)	Machining: dB (A)	Workplace	Reverse side
Surfacing machine	82,7	99,9	71,1	90,7		
Thicknesser AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Rumorosità (secondo DIN 450635) parte 1650	Potenza sonora: L_{WA}		Rumorosità sulla postazione di lavoro: L_{pAeq}		1.4 Emissione di polveri: mg / m ³ aria Sottopressione: 550 Pa	
	Funzionamento a vuoto: dB (A)	Rumorosità di lavoro: dB (A)	Funzionamento a vuoto: dB (A)	Lavorazione: dB (A)	Luogo di lavoro	Lato di asportazione
Piallatrice a filo	82,7	99,9	71,1	90,7		
Pialla AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Emissão sonora (conforme DIN 450635) Peça 1650	Capacidade de emissão: L_{WA}		Valor de emissão no sítio de trabalho: L_{pAeq}		1.4 Emissão de pó: mg / m ³ ar Baixa pressão: 550 Pa	
	Marcha em vazio: dB (A)	Ruído de trabalho: dB (A)	Marcha em vazio: dB (A)	Processamento: dB (A)	Sítio de trabalho	Redutor
Máquina rectificadora	82,7	99,9	71,1	90,7		
Máquina aplainadora AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Emisión de ruido (según DIN 450635) Parte 1650	Potencia acústica: L_{WA}		Valor de emisión en el puesto de trabajo: L_{pAeq}		1.4 Emisión de polvo: mg / m ³ de aire Depresión: 550 Pa	
	Marcha en vacío: dB (A)	Ruido de servicio: dB (A)	Marcha en vacío: dB (A)	Tratamiento: dB (A)	Puesto de trabajo	Lado de recepción
Alisadora	82,7	99,9	71,1	90,7		
Cepilladora AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

(N) 1.1 Brukstifeller / Spesielle farer under avretting og høvling

- Dem må foretas en omhyggelig innstilling av hvor langt høvelstålene stikker frem (ta hensyn til og bruk de angivelser som står i bruksanvisningen).
- Skjærværktøyet beskyttelseshette må dekke til den ubenyttede delen av høvelstålene foran parallellanslaget.
- For tynne arbeidsstykker må man bruke et opprettingsanslag.
- For korte arbeidsstykker må man bruke en skyvestokk.
- Når man skal avrette og høvle spesielle arbeidsstykker, må man lage en sjablon som hindrer at arbeidsstykket hopper tilbake.
- Man må regelmessig kontrollere at returstøtspærren virker slik den skal. Forviss deg om at griperne er i forskriftsmessig stand.

(S) 1.1 Användning / särskilda risker vid rikt- och planhyvling

- Ställ in hyveljärnets utskjutning noggrant (beakta de uppgifter som är angivna i driftsinstruktionen och använd inställnings-schablon).
- Skyddshuven över kuttern skall täcka den oanvända delen av hyveljärnet framför parallellanslaget.
- För tunna arbetsstycken skall ett riktningsanslag användas.
- För korta arbetsstycken skall en skjutstock användas.
- För rikt- och planhyvling av speciella arbetsstycken skall en anordning användas, som förhindrar backslag hos arbetsstycket.
- Kontrollera regelbundet funktionen hos bakslagsspärren. Övertyga Er om att griparnas tillstånd felfritt.

(DK)

1.1 Anvendelsestilfælde / Særlige farer ved afretning og høvling

- Fremstående værktøj indstilles nøjagtigt (overhold angivelserne i driftsvejledningen og anvend indstillingskabeloner).
- Skæreværktøjets beskyttelseskappe skal dække den ubenyttede del af skæreklingen før parallelanslaget.
- Anvend et justeringsanslag til tynde emner.
- Anvend en skydestok til korte emner.
- Lav skabeloner til afretning og høvling af specielle emner, som kan forhindre at emnerne springer tilbage.
- Kontroller tilbageslæddspærrens funktion regelmæssigt. Kontroller, at griberne er i korrekt stand.

(NL) 1.1 Toepassingsgebieden / Bijzondere gevaren bij het vlakken en schaven

- Het uitstekend gereedschap nauwkeurig instellen (de richtlijnen in de gebruiksaanwijzing in acht nemen en gebruik maken van instelsjablonen).
- De veiligheidskap van het snijgereedschap moet het ongebruikte deel van het snij-ijzer voor de parallelle aanslag bedekken.
- Voor dunne werkstukken moet een richtaanslag gebruikt worden.
- Voor korte werkstukken is een schuifstok te gebruiken.
- Voor het vlakken en schaven van speciale werkstukken moet er een sjabloon vervaardigd worden waardoor een terugspringen van het werkstuk verhinderd wordt.
- Werking van de terugstootvergrendeling regelmatig controleren. Ga na of de grijpers zich in reglementaire toestand bevinden.

(SF) 1.1 Käyttötapauksia / erityisiä vaaroja oikaistessa ja höylätessä

- Säädä huolellisesti terien ulkonevuus (huomioi käyttöohjeessa annetut arvot ja käytä säätötulkkia).
- Leikkausterän suojakuvun täytyy peittää leikkausterän käyttämätön osa rinnakkaisvasteen edessä.
- Ohuiden työstökappaleiden kanssa on käytettävä oikaisuvas-tetta.
- Lyhyiden työstökappaleiden kanssa on käytettävä liukutankoa.
- Erityisten työstökappaleiden oikaisemista ja höyläämistä varten täytyy valmistaa mallinne, jonka avulla estetään työstökappaleen irtoaminen.
- Tarkista säännöllisesti takaiskuraajoittimen toimivuus. Varmista, että tarttuimet ovat asianmukaisessa kunnossa.

(N) 1.2 Tekniske data

Avrettingsbredde	200 mm
Bordenes lengde	900 mm
Høyden på arbeidsbordet / Understell	850 / 500 mm
Overgangen til høvling (B x H)	195 x 200 mm
Uttrekkbart fremtrekk m/mm	7,5
Skjærdybde som kan innstilles	til 3 mm
Akselens rotasjons hastighet t/mn	6500
Avsugningsdysenes diameter	100 mm
Motorytelse	1100 W
Vekt	40 kg
Utvendige mål (L x B x H)	960 x 570 x 430 mm

(S) 1.2 Tekniska data

Hyvlingsbredd	200 mm
Bordens längd	900 mm
Arbetsytans höjd / Ramverk	850 / 500 mm
Övergång till hyvling (B x H)	195 x 200 mm
Frammatning m/mm	7,5
Inställbart skärdjup	upp till 3 mm
Axelns rotationshastighet v/min	6500
Utsugningsmunstyckets diameter	100 mm
Motoreffekt	1100 W
Vikt	40 kg
Yttermått (L x B x H)	960 x 570 x 430 mm

(DK) 1.2 Tekniske data

Afretningsbredde	200 mm
Bordenes længde	900 mm
Arbejdsfladens højde / Opstilling	850 / 500 mm
Overgang til høvling (B x H)	195 x 200 mm
udrykkelig fremføring m/mm	7,5
indstillelig skæredybde	indtil 3 mm
Akslens omdrejningshastighed t/mn	6500
Udsugningsdysens diameter	100 mm
Motoreffekt	1100 W
Vægt	40 kg
Råmål (L x B x H)	960 x 570 x 430 mm

(NL) 1.2 Technische gegevens

Afvlakbreedt	200 mm
Lengte van de werkbanken	900 mm
Hoogte van het werkoppervlak / Voetstuk	850 / 500 mm
Overgang tot schaven (b x h)	195 x 200 mm
Afkoppelbare verplaatsing m/mm	7,5
Instelbare snijdiepte	tot 3 mm
Omwentelingssnelheid van de as omw/mn	6500
Diameter van het afzuigmondstuk	100 mm
Motorvermogen	1100 W
Gewicht	40 kg
Ruwe afmetingen (l x b x h)	960 x 570 x 430 mm

(SF) 1.2 Tekniset tiedot

Oikaisuleveys	200 mm
Pöytien pituus	900 mm
Työtason korkeus / Jalusta	850 / 500 mm
Siirtymistila höylään (B x H)	195 x 200 mm
Irroitettava syöttö m/mm	7,5
Säädettävä leikkaussyvyys	enint. 3 mm
Akselin pyörimisnopeus k/min	6500
Imusuuttimen läpimitta	100 mm
Moottorin teho	1100 W
Paino	40 kg
Raakamitat (L x B x H)	960 x 570 x 430 mm

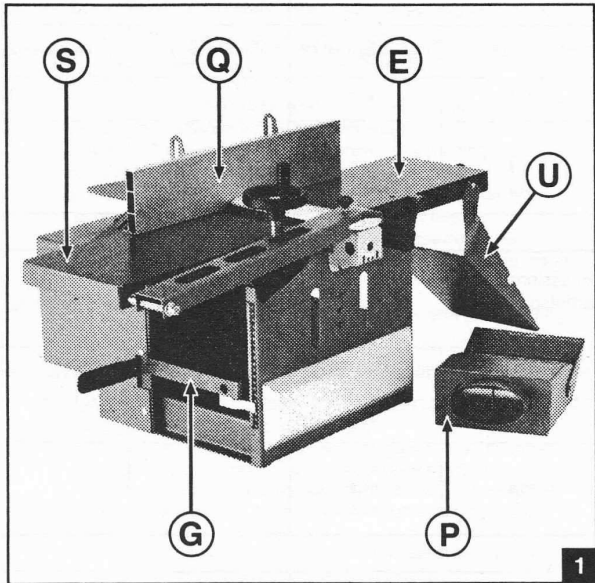
1.3 Støyemisjoner (i samsvar med DIN 450635) del 1650	Lydeffekt: L_{WA}		Emisjonsverdi på arbeidsplassen: L_{pAeq}		1.4 Støvemisjon: mg / m ³ luft Undertrykk: 550 Pa	
	Tomgang: dB (A)	Arbeidsstøy: dB (A)	Tomgang: dB (A)	Under arbeid: dB (A)	Arbeidsplass	På uttakssiden
Avrettingsmaskin	82,7	99,9	71,1	90,7		
Høvelmaskin AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Ljudnivå (enligt DIN 450635) del 1650	Ljudeffekt: L_{WA}		Emissionsvärde på arbetsplatsen: L_{pAeq}		1.4 Dammemission: mg / m ³ luft Undertryck: 550 Pa	
	Tomgång: dB (A)	Arbetsbuller: dB (A)	Tomgång: dB (A)	Bearbetning: dB (A)	Arbetsplats	Spåntagningssidan
Rikthysel	82,7	99,9	71,1	90,7		
Planhyvel AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Støjemission (ifølge DIN 450635) afsnit 1650	Støj-effekt: L_{WA}		Emissionsværdi på arbejdsstedet: L_{pAeq}		1.4 Støvemission: mg / m ³ luft Undertryk: 550 Pa	
	Tomgang: dB (A)	Arbejdsstøj: dB (A)	Tomgang: dB (A)	Bearbejdning: dB (A)	Arbejdssted	Påudtagningssiden
Afretningsmaskine	82,7	99,9	71,1	90,7		
Høvelmaskine AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Geluidsontwikkeling (volgens DIN 450635) deel 1650	Geluidsvermogen: L_{WA}		Emissiewarde op de werkvloer: L_{pAeq}		1.4 Stofontwikkeling: mg / m ³ lucht Onderdruk: 550 Pa	
	Onbelaste loop: dB (A)	Belaste loop: dB (A)	Onbelaste loop: dB (A)	Bewerking: dB (A)	Werkvloer	Aan de afname
Schaafbank voor het vlakken	82,7	99,9	71,1	90,7		
Schaafbank voor het schaven AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

1.3 Melupäästö (DIN 450635) osa 1650	Meluteho: L_{WA}		Päästöarvo työpaikalla: L_{pAeq}		1.4 Pölypäästö: mg / m ³ ilmaa Alipaine : 550 Pa	
	Tyhjäkäynti: dB (A)	Työääni: dB (A)	Tyhjäkäynti: dB (A)	Työstö: dB (A)	Työpaikka	Vastaanottopuolella
Oikaisukone	82,7	99,9	71,1	90,7		
Höyläyskone AP 1 AP 2	84,3	100,8	70,6 69,4	84,2 84,5		

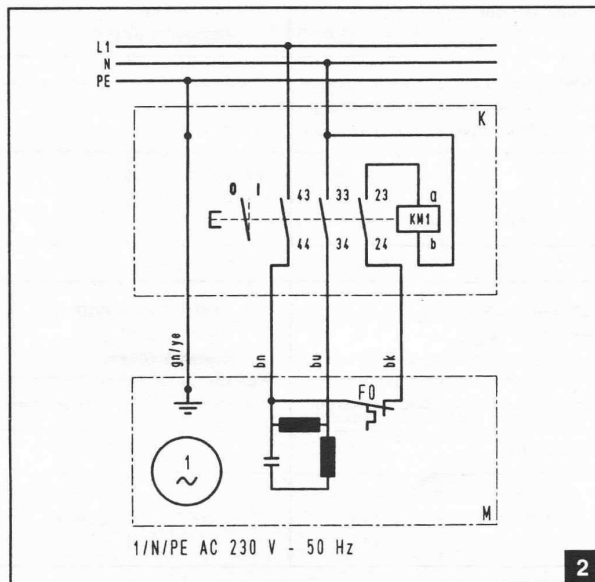


(F) 2.0 Descriptif

- E : Table d'entrée
- G : Table raboteuse
- P : Capteur
- Q : Guide parallèle
- S : Table de sortie
- U : Ejecteur

(D) 2.0 Beschreibung

- E : Eingangstisch
- G : Hobeltisch
- P : Sensor
- Q : Parallel-Führung
- S : Ausgangstisch
- U : Ausstoßvorrichtung

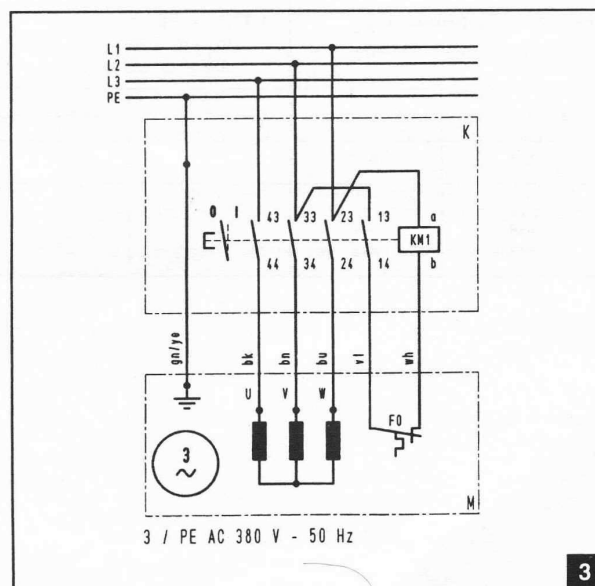


(GB) 2.0 Specifications

- E : Feed table
- G : Planing table
- P : Sensor
- Q : Parallel guide
- S : Output table
- U : Ejector

(I) 2.0 Descrizione

- E : Tavola di entrata
- G : Tavola piallatrice
- P : Sensore
- Q : Guida parallela
- S : Tavola di uscita
- U : Espulsore



(P) 2.0 Descrição

- E : Bancada de entrada
- G : Bancada de aplainar
- P : Captor
- Q : Encosto paralelo
- S : Bancada de saída
- U : Ejector

(E) 2.0 Descripción

- E : mesa de entrada
- G : mesa de la cepilladora
- P : captador
- Q : guía paralela
- S : mesa de salida
- U : expulsor

F 2.1 Alimentation

3/PE AC 380 V - 50 Hz - T 10 A

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - T 16 A

- Le câble de raccordement est en H07RN-F à conducteurs de section 1,5 mm² (2,5 mm² si la longueur excède 10 m).
- La fiche de type normalisée sera branchée obligatoirement à la terre.

Changement de tension / de sens de rotation :

Se reporter au schéma dans le boîtier de commande.

D 2.1 Stromversorgung

3/PE AC 380 V - 50 Hz - T 10 A

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - T 16 A

- Das Anschlußkabel ist vom Typ H07RN-F mit einem Adernquerschnitt von 1,5 mm² (2,5 mm² wenn die Länge 10 m überschreitet).
- Der Stecker in Normalausführung ist unbedingt zu erden.

Änderung der Spannung/der Drehrichtung:

Siehe Schaltplan im Schaltkasten.

GB 2.1 Power supply

3/PE AC 380 V - 50 Hz - T 10 A

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - T 16 A

- The connecting wire is in H07RN-F with conductor section of 1.5 mm² (2.5 mm² if length exceeds 10 m).
- The connector must be earthed in normal models.

Change in tension/direction of rotation:

See circuit diagram in switch box.

I 2.1 Alimentazione elettrica

3/PE AC 380 V - 50 Hz - T 10 A

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - T 16 A

- Il cavo di collegamento è di tipo H07RN-F con una sezione dei conduttori di 1,5 mm² (2,5 mm² se la lunghezza supera i 10 m).
- La presa in esecuzione normale deve essere assolutamente collegata a terra.

Inversione di tensione/senso di rotazione:

Vedi schema elettrico nella cassetta di manovra.

P 2.1 Abastecimento de corrente

3/PE AC 380 V - 50 Hz - T 10 A

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - T 16 A

- O cabo de conexão é de modelo H07RN-F com um corte transversal de 1,5 mm² (2,5 mm² caso o comprimento ultrapasse 10 m).
- Deverá assegurar que a ficha de tipo normal seja ligada à terra.

Mudança de tensão/do sentido de rotação:

Veja o plano de comando na caixa de distribuição.

E 2.1 Suministro eléctrico

3/PE AC 380 V - 50 Hz - T 10 A

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - T 16 A

- El cable de conexión es del tipo H07RN-F con una sección de los conductores de 1,5 mm² (2,5 mm² si la longitud supera los 10 m).
- Es obligatorio conectar a tierra el enchufe tipo standard.

Cambio de tensión/de sentido de giro:

Véase el esquema que hay en la caja de distribución.

F 2.2 Branchement électrique

M : Moteur monophasé/triphasé

K : Combiné contacteur

F0 : Sonde thermique incorporée au bobinage

KM1 : Bobine du relais

(I) : Mise en marche

(O) : Arrêt (obtenu par ouverture mécanique des contacts)

Toute intervention sur l'équipement électrique doit se faire par un professionnel.

D 2.2 Elektrischer Anschluß

M: Einphasenmotor/Drehstrommotor

K: Mehrzweckschalter

F0: In der Spule integrierter Temperaturmeßfühler

KM1: Relaispule

(I): Inbetriebnahme

(O): Abschaltung (wird durch mechanisches Öffnen der Kontakte erreicht)

Eingriffe in die elektrische Anlage sind von einem Fachmann vorzunehmen.

GB 2.2 Electrical connection

M: Single-phase motor/three-phase motor

K: Combined contactor

F0: Sensor integrated in the coil

KM1: Relay coil

(I): Commissioning

(O): Stop (takes place if contacts are mechanically opened)

Only qualified personnel should tamper inside the electrical unit.

I 2.2 Collegamento elettrico

M: Motore monofase/motore trifase

K: Gruppo contattore

F0: Sensore di misurazione temperatura integrato nella bobina

KM1: Bobina relé

(I): Messa in funzione

(O): Disinserimento (ottenuto mediante apertura meccanica dei contatti)

Gli interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti da un tecnico specializzato.

P 2.2 Conexão eléctrica

M: Motor monofásico/motor trifásico

K: Combinado conector

F0: Medidor integrado de temperatura no porta-bobina

KM1: Porta-bobina do relé

(I): Colocação em funcionamento

(O): Desligar (ocorrerá com a abertura mecânica dos contactos)

Intervenções no equipamento eléctrico deverão ser efectuadas por um técnico especializado.

E 2.2 Conexión eléctrica

M: Motor monofásico/trifásico

K: Contactador combinado

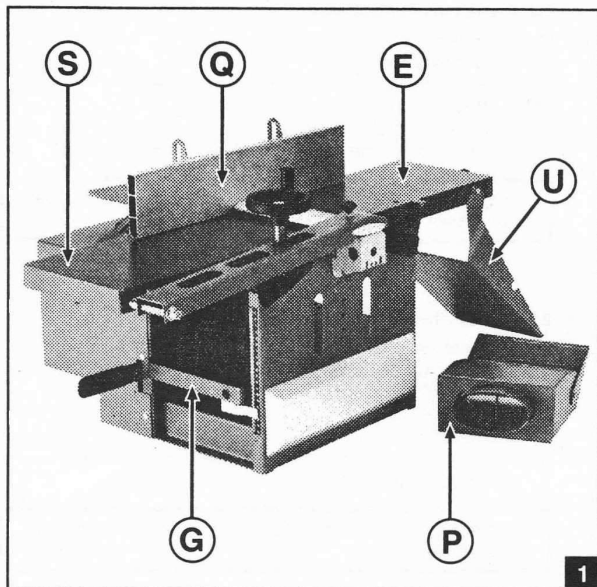
F0: Sonda térmica integrada en las bobinas

KM1: Bobina de relé

(I): Puesta en marcha

(O): Desconexión (mediante apertura mecánica de los contactos)

Cualquier intervención que se haya de realizar en el sistema eléctrico será efectuada única y exclusivamente por un electricista.

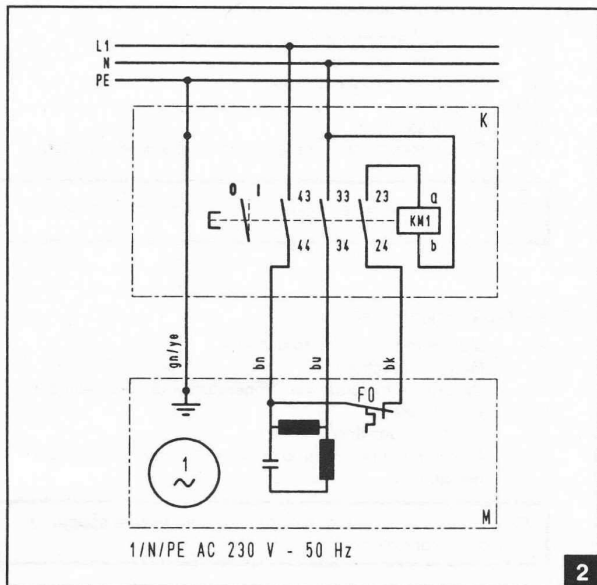


(N) 2.0 Beskrivelse

E : Innføringsbord
 G : Høvlebord
 P : Oppsamler
 Q : Parallellstyring
 S : Utføringsbord
 U : Utkaster

(S) 2.0 Beskrivning

E : Inmatningsbord
 G : Hyvlingsbord
 P : Oppptagningsanordning
 S : Utmatningsbord
 U : Utkastare

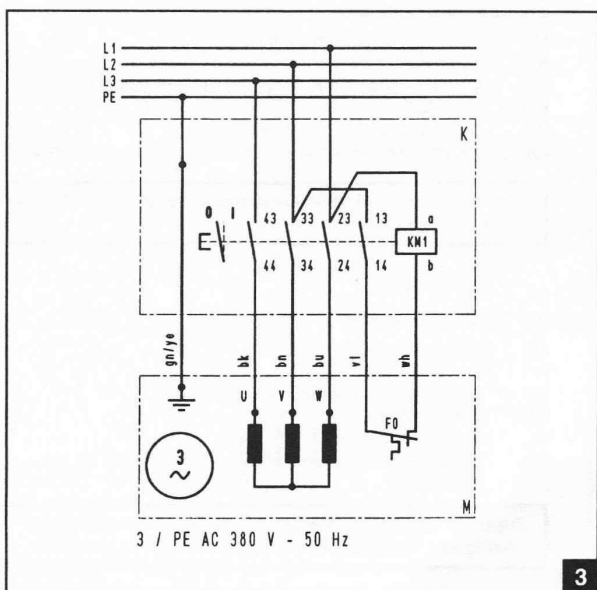


(DK) 2.0 Beskrivelse

E : Indføringsbord
 G : Planhøvlmaskinens bord
 P : Føler
 Q : Parallellstyr
 S : Udføringsbord
 U : Udkaster

(NL) 2.0 Beschrijving

E : Invoertafel
 G : Schaaf tafel
 P : Opnemer
 Q : Parallel geleiding
 S : Uitgangstafel
 U : Uitworp



(SF) 2.0 Kuvaus

E : Etupöytä
 G : Höyläpenkki
 P : Anturi
 Q : Suuntaisohjain
 S : Takapöytä
 U : Ejektori

(N) 2.1 Strømforsyning

3/PE AC 380 V - 50 Hz - **T 10 A**

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - **T 16 A**

- Tilkoplingskabelen er av typen H07RN-F med en lederdiameter på 1,5 mm² (2,5 mm² hvis lengden overskrider 10 m).
- Den normale støpselmodellen skal absolutt koples til en jordet stikkontakt.

Endring av spenning/rotasjonsretning:
Se koplingsskjemaet i koplingsskapet.

(S) 2.1 Eلفorsörjning

3/PE AC 380 V - 50 Hz - **T 10 A**

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - **T 16 A**

- Anslutningskabeln är av typ H07RN-F med en ledararea på 1,5 mm² (2,5 mm² om längden överstiger 10 m).
- Stikkontakten som ingår i normalutförandet skall ovillkorligen anslutas till jordad kontakt.

Ändring av spänning / rotationsriktning:
Se koplingsschema i kopplingslådan.

(DK) 2.1 Strømforsyning

3/PE AC 380 V - 50 Hz - **T 10 A**

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - **T 16 A**

- Tilslutningskablet er af typen H07RN-F med et ledertværsnit på 1,5 mm² (2,5 mm² hvis længden overskrider 10 m).
- Stikket skal ubetinget jordes i normaludførelsen.

Ændring af spænding / rotationsretning:
Se ledningsdiagram i kontaktskabet.

(NL) 2.1 Stroomvoorziening

3/PE AC 380 V - 50 Hz - **T 10 A**

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - **T 16 A**

- De aansluitkabel is van het type H07RN-F met een ader diameter van 1,5 mm² (2,5 mm² indien langer dan 10 m).
- De stekker in standaarduitvoering moet in ieder geval geaard worden.

Wisseling van spanning/draairichting:
Zie schakelschema in de schakelkast.

(SF) 2.1 Sähkön syöttö

3/PE AC 380 V - 50 Hz - **T 10 A**

1 / N / PE AC - 230 V - 50 Hz - **T 16 A**

- Verkkojohto on tyyppiä H07RN-F; johdinlöpimitta 1,5 mm² (2,5 mm² kun pituus ylittää 10 m).
- Normaalmalliin pistoke on ehdottomasti maadutettava.

Kiristyksen / pyörimissuunnan vaihtaminen:
Katso kytkentäkaaviosta jakorasiasassa.

(N) 2.2 Elektrisk tilkopling

- M: Enfasemotor/trefase-vekselstrømsmotor
K: Kontaktforbindelse
F0: Integrert temperaturmålingsføler i spolen
KM1: Reléspole
(I): Oppstart
(0): Utkopling (oppnås ved at kontaktene åpnes mekanisk)

Alle inngrep i det elektriske anlegget skal utføres av en autorisert elektriker.

(S) 2.2 Elektrisk anslutning

- M: Enfasemotor/växelströmsmotor
K: kombinationskontaktör
F0: I spolen integrerad temperaturmätare
KM1: Reläspole
(I): Idrifttagande
(0): Frånkoppling (genom mekanisk öppning av kontakterna)

Arbeten i elsystemet får endast genomföras av behörig elektriker.

(DK) 2.2 Elektrisk tilslutning

- M: Etfaset motor/3-faset motor
K: Kontaktforbindelse
F0: Temperaturmålingsføler integreret i spolen
KM1: Relæspole
(I): Ibrugtagning
(0): Frakobling (opnåes ved mekanisk at åbne kontakterne)

Indgreb i det elektriske anlæg skal foretages af en fagmand.

(NL) 2.2 Elektrische aansluiting

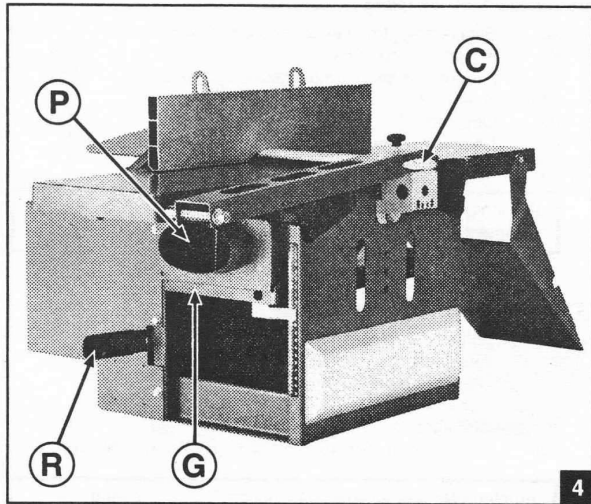
- M: Eén-fasemotor/draaistroommotor
K: Combistekker
F0: In het spoel geïntegreerde temperatuursensor
KM1: Relaispoel
(I): Inbedrijfstelling
(0): Uitschakeling (wordt door mechanisch openen van de contacten bereikt)

Werkzaamheden aan de elektrische installatie mogen slechts door een elektricien uitgevoerd worden.

(SF) 2.2 Sähköliitäntä

- M: Yksivaihemoottori/vaihtovirtamoottori
K: kontaktoriyhdistelmä
F0: Käämiin integroitu lämpötilan mittaustunnistin
KM1: Relekäämi
(I): Käyttöönotto
(0): Poiskytkentä (tapahtuu avaamalla kontaktit mekaanisesti)

Sähkölaitteisiin tehtävät toimenpiteet saa suorittaa ainoastaan asiantuntija.



(F) 3.1 Utilisation de la machine en dégauchisseuse

Avant toute utilisation, enlever l'anti-rouille de l'arbre porte lames avec du pétrole (ne pas utiliser d'essence).
La table raboteuse (G) doit être réglée pour loger le capteur (P). Remonter la table pour serrer la capteur contre l'entretoise. Mettre le levier (R) en position débrayée pour éviter de faire tourner inutilement les rouleaux d'entraînement.

Réglage de la profondeur de passe

Avec la poignée (L) régler le niveau de la table d'entrée (E) selon la profondeur de passe à obtenir (différence de niveau entre les tables)
Une graduation = 1 mm

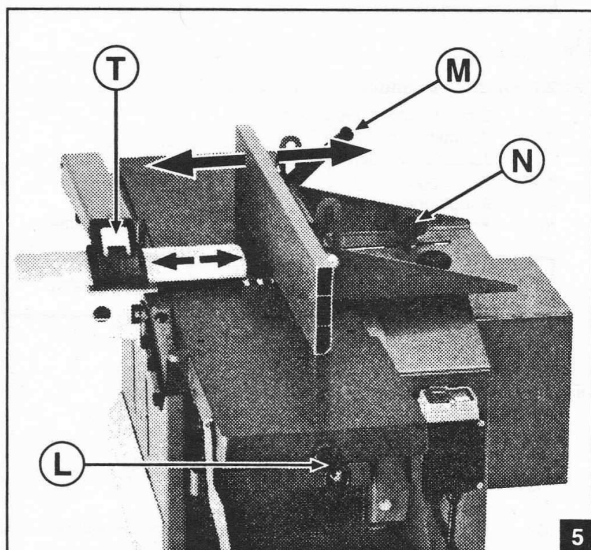
(D) 3.1 Verwendung der Maschine als Abrichtmaschine

Vor Inbetriebnahme Rostschutzfarbe von der Schneideisen-trägerwelle mit Petroleum entfernen (kein Benzin verwenden).
Der Hobeltisch (G) ist so einzustellen, daß dort der Sensor (P) eingebaut werden kann. Tisch hochziehen um den Sensor gegen die Abstandhülse zudrücken.

Hebel (R) in ausgerückte Stellung bringen, um unnötiges Drehen der Antriebsrollen zu vermeiden.

Einstellung der Schnitttiefe

Mit dem Griff (L) wird die Höhe des Eingabetisches nach gewünschter Schnitttiefe (Höhenunterschied der Tische) eingestellt. Eine Gradeinteilung = 1 mm



(GB) 3.1 Using the machine as a surface planer

Before commissioning remove antirust coating from the cutter block with paraffin (do not use benzene).

The planing table (G) must be adjusted to install the sensor (P). Raise the table in order to clamp the sensor against the spacer. Place the lever (R) in disengaged position to avoid unnecessary turning of the feed rollers.

Adjusting the depth of cut

The height of the entry table is adjusted using the handle (L) according to the desired depth of cut (difference of height in tables).
One graduation = 1 mm

(I) 3.1 Utilizzo della macchina come pialla a filo

Prima della messa in funzione, rimuovere con del petrolio la vernice antiruggine (non utilizzare benzina).

La tavola piallatrice (G) deve essere regolata in maniera tale da sistemare il sensore (P).

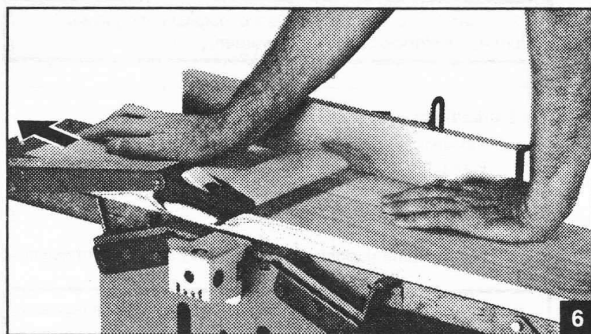
Sollevare la tavola per serrare il sensore contro il distanziale.

Portare la leva (R) in posizione di disinnesto per impedire l'inutile rotazione dei rulli motori.

Regolazione della profondità di taglio

L'altezza della tavola di introduzione viene regolata con la manopola (L), a seconda della profondità di taglio desiderata (differenza di altezza delle tavole).

Una tacca = 1 mm



(P) 3.1 Utilização da máquina para rectificar

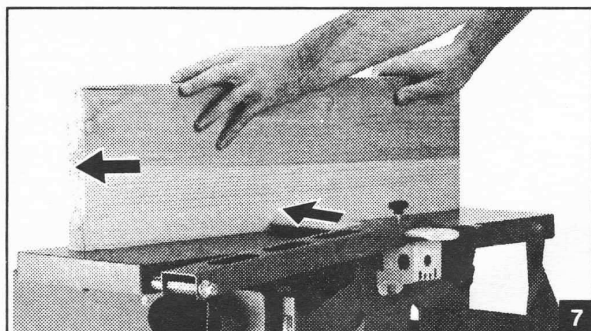
Antes da colocação em funcionamento, utilize petróleo para remover a tinta de protecção contra ferrugem no eixo portador do cossinete (não utilize gasolina).

A bancada de aplainar (G) deve ser regulada para alojar o captor (P). Armar a bancada, por forma a fixar o captor contra o batente.

Coloque a alavanca (R) em posição desembrada, para evitar a rotação desnecessária do cabrestante de accionamento.

Ajuste da profundidade de corte

Com a garra (L), poderá ajustar a altura da mesa de entrada conforme a profundidade de corte desejada (diferença de altura da mesa). Uma graduação = 1 mm



(E) 3.1 Empleo de la máquina para alisar

Antes de la puesta en marcha, retire con petróleo (no utilice gasolina) la pintura anticorrosión que cubre el eje portacuchillas.

La mesa de la cepilladora (G) se debe regular para alojar el captador (P). Levantar la mesa para apretar el captador contra la traviesa.

Coloque la palanca (R) en posición de desembrague para evitar que las ruedas de accionamiento giren inútilmente.

Ajuste de la profundidad de corte

La altura de la mesa de entrada se puede ajustar para que tenga la profundidad de corte deseada (diferencia de nivel entre las mesas) con ayuda de la empuñadura (L). Una graduación = 1 mm

- F Réglage du guide parallèle (Q)**
Réglage en profondeur suivant la largeur du bois à travailler et blocage par manettes de serrage (N).
- 3.2 Dressage d'une face de référence**
Dégauchir d'abord sur plat, ensuite sur chant.
Repérer les défauts du bois à travailler. Présenter contre la table la face «en creux».
Pousser d'un mouvement continu la pièce de bois vers l'outil pour supprimer les inégalités.
Exercer une pression aux points de contact avec la table et appuyer avec la main gauche l'avant dégauchi de la pièce sur la table de sortie, la main droite ne servant qu'à pousser la pièce de bois.

- D Einstellung des Parallelenschlages (Q)**
Einstellung der Breite nach der Breite des zu bearbeitenden Holzes und Einspannung durch Spannhebel (N).
- 3.2 Abrichten einer Bezugsfläche**
Werkstück erst flach liegend und dann für hochkant abrichten. Schlechte Stellen des zu bearbeitenden Holzes markieren. Holz mit ausgehöhlter Seite auf den Tisch legen.
Holzstück gleichmäßig gegen das Werkzeug schieben, um Unebenheiten zu vermeiden.
Druck auf die Berührungsstellen mit dem Tisch ausüben und die mit der linken Hand abgerichtete Vorderseite des Werkstücks auf den Ausgabetisch drücken. Rechte Hand nur zum Schieben des Holzstückes verwenden.

- GB Adjusting the parallel fence (Q)**
Adjustment of depth according to the width of the workpiece and clamping using clamping handles (N)
- 3.2 Surface planing of a reference surface**
Firstly lay workpiece flat and then plane edgewise.
Mark any bad spots of the wood to be machined. Lay the concave side of the wood face down on the table.
Place the wood squarely against the cutter in order to avoid unevenness.
Exert pressure on the contact point with the table and, with your left hand, press the front edge of the surface-planed workpiece onto the exit table. Use your right hand for pushing the wood only.

- I Regolazione della battuta parallela (Q)**
Regolazione in profondità in base alla larghezza del legno da lavorare e bloccaggio mediante leve di serraggio (N).
- 3.2 Piallatura a filo di una superficie di riferimento**
Piallare a filo il pezzo prima in posizione orizzontale, poi lungo lo spigolo superiore.
Marcare i punti di difficile lavorazione del pezzo. Posare sulla tavola il pezzo di legno con il lato cavo.
Spingere uniformemente il pezzo di legno contro l'utensile, in modo da evitare dislivelli.
Esercitare una pressione sui punti di contatto con la tavola e premere con la mano sinistra il lato anteriore allineato del pezzo sulla tavola di uscita. Utilizzare la mano destra solo per spingere il pezzo.

- P Ajuste do encosto paralelo (Q)**
Regulação em profundidade, de acordo com a largura da peça de madeira a trabalhar, e fixação pelo torniquete (N).
- 3.2 Rectificação de uma superfície de referência**
Deite a peça de maneira plana e em seguida rectifique de canto. Marque as posições ruins da madeira a serem processadas. Deite a madeira com o lado escavado na mesa.
Empurre a peça de maneira uniforme contra a ferramenta, a fim de evitar desigualdades.
Prima as partes de contacto contra a mesa e prima com a mão esquerda a parte da frente da peça rectificada contra a mesa de saída.

- E Ajuste del tope paralelo (Q)**
Regulación de la profundidad según la anchura de la madera que se trata de trabajar, y bloqueo mediante palancas de apriete (N).
- 3.2 Alisado de una superficie de referencia**
Planee primero la pieza en ángulo plano y después de canto. Marque los puntos defectuosos de la madera que va a trabajar. Coloque la madera sobre la mesa con la cara abombada hacia arriba.
Mueva la madera con uniformidad, empujándola hacia las cuchillas para suprimir las desigualdades.
Ejerza presión sobre los puntos de contacto con la mesa y, con la mano izquierda, oprima la parte delantera de la pieza contra la mesa de salida. Utilice la mano derecha únicamente para empujar la madera.

- F 3.3 Travail...**
...à plat. Soulever le cache-lame (C). En fin de passe on peut revenir sur la table d'entrée en faisant glisser le bois sur le cache-lame qui vient en contact avec les tables.
...sur chant. Appliquer la face de référence du bois contre le guide (Q). Laisser le cache-lame (C) en contact des tables et légèrement en appui contre la pièce à usiner, bloquer (T) (selon modèle).
...incliné. Mettre le guide (Q) en position inclinée au plus près du niveau des tables.
Vérifier la valeur de l'angle choisi et bloquer (M).

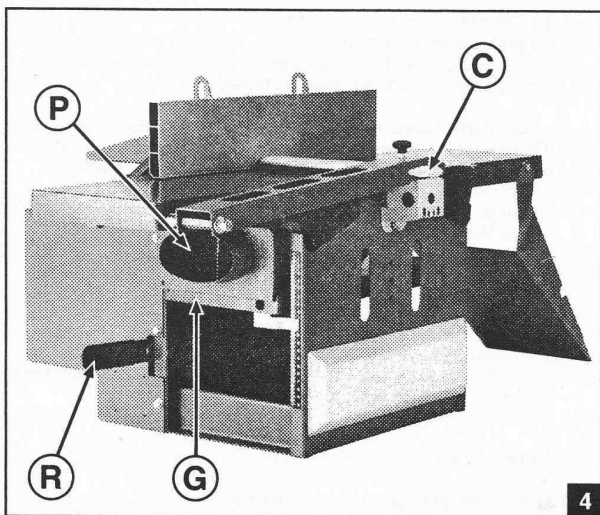
- D 3.3 Arbeit...**
...Liegend. Abdeckung des Sägeblattes (C) hochheben. Am Ende des Arbeitsganges kann das Holz auf den Eingangstisch zurücktransportiert werden, indem es über die Sägeblatt-Abdeckung geschoben wird, die mit den Tischen in Kontakt kommt.
...über die Kante. Bezugsfläche des Holzes gegen die Führung (Q) lehnen. Sägeblatt-Abdeckung (C) in Kontakt mit den Tischen lassen und leicht gegen das zu bearbeitende Teil stützen, (T) blockieren (nach Modell).
...in der Schräge. Die Führung (Q) so nah wie möglich der Tischenebene in eine schräge Stellung bringen.

- GB 3.3 Machining...**
...flat. Remove the blade guard (C). At the end of the pass, it is possible to return to the feed table by sliding the wood along the blade guard which comes into contact with the tables.
...on edge. Place the reference side of the wood against the guide (Q). Bring the blade guard (C) into contact with the tables so that it gently supports the part to be machined, then clamp (T) (as shown in the model)
...at an angle. Place the guide (Q) at an angle as close as possible to the level of the tables.

- I 3.3 Lavoro...**
... in piano. Sollevare il copri-lama (C). Al termine della passata, si può tornare sulla tavola di entrata facendo scorrere il legno sul copri-lama posto a contatto con le tavole.
... di taglio. Applicare il lato di riferimento del legno contro la guida (Q). Lasciare il copri-lama (C) a contatto con le tavole e leggermente appoggiato contro il pezzo da lavorare; bloccare (T) (come da modello).
... inclinato. Collocare la guida (Q) in posizione inclinata, il più vicino possibile al livello delle tavole.

- P 3.3 Trabalho...**
... em largura. Levantar o protector da lâmina (C). No fim da passagem, pode regressar-se à bancada de entrada, fazendo deslizar a peça de madeira sobre o protector da lâmina em contacto com as bancadas.
... de lado. Colocar a face de referência da peça de madeira contra o encosto (Q). Deixar o protector da lâmina (C) em contacto com as bancadas e ligeiramente apoiado contra a peça a trabalhar; fixar (T) (conforme o modelo).
... inclinado. Colocar o encosto (Q) numa posição inclinada, o mais próximo do nível das bancadas.

- E 3.3 Trabajar...**
... en plano. Levantar la protección de la cuchilla (C). Al final de la pasada se puede volver a la mesa de entrada haciendo deslizar la madera por encima de la protección de la cuchilla que está en contacto con las mesas.
... de canto. Aplicar la cara de referencia de la madera contra la guía (Q). Dejar la protección de la cuchilla (C) en contacto con las mesas y apoyada ligeramente contra la pieza que se trata de trabajar, bloquear (T) (según modelo).
... inclinado. Colocar la guía (Q) en posición inclinada, lo más cerca posible del nivel de las mesas.



N 3.1 Bruk av maskinen som avrettingsmaskin

Før oppstart må man fjerne rustbeskyttelsesfargen fra høvelstålernes bæreraksel med petroleum (bruk ikke bensin). Høvelbordet (G) må justeres for å gi plass til oppsamleren (P). Hev bordet slik at oppsamleren blir spent fast mot tverrstangen. Plasser spaken (R) i uttrukket stilling, slik at du unngår en unødvendig vridning på drivrullene.

Innstilling av dybden på skjæret

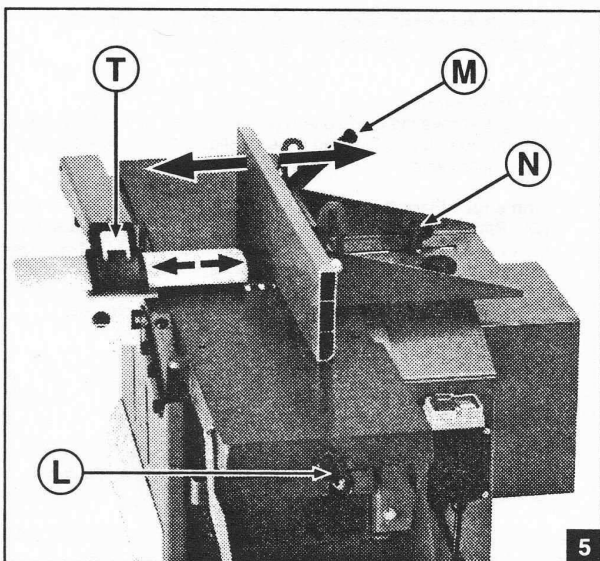
Ved hjelp av grepet (L) innstilles høyden på matingsbordet i samsvar med ønsket dybde på skjæret (høydeforskjellen mellom bordene). En gradinnstilling = 1 mm

S 3.1 Användning som rikthysel

Tag bort rostskyddsfärgen på hyveljärnsaxeln med fotogen innan idrifttagandet (använd inte bensin). Hyvlingsbordet (G) skall ställas in så att upptagningsanordningen (P) kan sättas på plats. Hög bordet så att givaren trycks mot tvärstäng. Drag ut spaken (R) för att undvika onödigt vridning av matarvalsarna.

Inställning av skärdjup

Med handtaget (L) ställs inmatningsbordet in på önskat skärdjup (bordens höjdskillnad). Ett delstreck = 1 mm



DK 3.1 Anvendelse af maskinen som afrettingsmaskine

Fjern rustbeskyttelsesfarven fra skæreklinge bæreakslen med petroleum før ibrugtagning (anvend ikke benzine).

Planhøvelmaskinens bord (G) skal justeres for at give plads til føleren (P). Monter pladen igen for at tilspænde føleren mod afstandsklods.

Armen (R) bringes i udrykket stilling for at undgå, at drivrullerne drejer unødvendigt.

Indstilling af skæredybden

Med grebet (L) indstilles inlægningsbordets højde efter den ønskede skæredybde (højdeforskel på bordene). En gradinddeling = 1 mm

NL 3.1 Gebruik van de machine om te vlakken

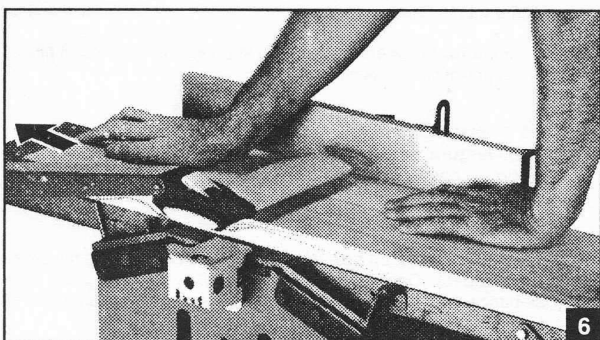
Voor inbedrijfstelling de roestwerende verf van de snijzerdraagas met petroleum verwijderen (geen benzine gebruiken).

De schaaftafel (G) moet worden ingesteld om de opnemer (P) te kunnen plaatsen. De tafel naar boven brengen om de opnemer tegen het tussenstuk te klemmen.

Hendel (R) in uitgetrokken stand brengen, zodat de aandrijfrollen niet onnodig moet draaien.

Instelling van de snijdiepte

Met de handgreep (L) wordt de hoogte van het invoerblad op de gewenste snijdiepte (hoogteverschil van de bladen) ingesteld. Een graadindeling = 1 mm



SF 3.1 Koneen käyttö oikaisukoneena

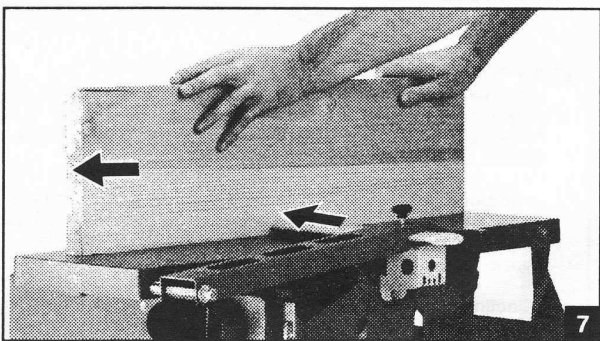
Poista ruostesuojaväri leikkuuraudan kantoakselista paloöljyllä (älä käytä bensiiniä).

Höyliäpenkin (G) on oltava säädetty niin, että anturi (P) sopii. Nosta pöytä, jotta anturi puristuisi välipuuta vasten.

Vie vipu (R) irtikytettyyn asentoon estääksesi käyttörollien tarpeettoman pyörimisen.

Leikkaussyvyyden säätö

Syöttöpöydän korkeus säädetään toivottuun leikkaussyvyyteen (pöytien korkeusero) kahvalla (L). Astejako = 1 mm



(N) Innstilling av parallellanslaget (Q)

Dybdejustering etter bredden på emnet som skal bearbeides og låsing ved hjelp av låsehåndtakene (N).

3.2 Avretting av en referanseflate

Arbeidsstykket skal først avrettes mens det ligger flatt og deretter på høykant.

Marker dårlige steder på det treemnet du skal arbeide med. Legg treemnet på bordet med den uthulede siden ned mot bordflaten. Skyv treemnet jevnt mot verktøyet, slik at du unngår ujevnheter. Utøv trykk på berøringspunktene med bordet, og trykk den med venstre hånd avrettede forsiden av arbeidsstykket mot utleggerbordet. Bruk høyre hånd for å skyve treemnet.

(S) Inställning av parallellanslag (Q)

Inställning i djupled allt efter arbetsstyckets bredd, och låsning med hjälp av låsvreden (N).

3.2 Hyvling av referensyta

Rikthyvla först arbetsstycket liggande och sedan på högkant. Markera de ojämna ställena på träet som skall bearbetas. Læg träet med den urholkade sidan på bordet.

Skjut trädbiten jämnt mot hyveljärnet för att undvika ojämnheter. Tryck träet mot bordet och tryck den hyvlade främre delen på arbetsstycket med vänster hand mot utmatningsbordet. Högra handen används endast för att skjuta träbiten.

(DK) Indstilling af parallelanslaget (Q)

Dybdejustering i forhold til bredden af det træ, der skal tilskæres, og fastholdelse med tilspændingshåndtagene (N).

3.2 Afretning af en referenceflade

Afret først emnet mens det ligger fladt og derefter på højkant. Afmærk dårlige steder på træet, som skal bearbejdes. Læg træet med den buede side ned mod bordet.

Skub træstykket regelmæssigt mod værktøjet for at undgå ujævnheder.

Tryk på træet hvor det rører bordet og tryk emnets forside, som er afrettet med venstre hånd, mod bordet på udtagningsiden.

Anvend kun højre hånd til at skubbe træstykket.

(NL) Instelling van de parallele aanslag (Q)

Instelling van de diepte volgens de breedte van het te bewerken hout en vergrendeling door de hendels (N).

3.2 Vlakken van een basisoppervlak

Werkstuk eerst vlak liggend en vervolgens rechtopstaand vlakken. De slechte stukken van het te bewerken hout markeren. Het hout met de uitgeholde zijde op de werkbank plaatsen.

Het stuk hout gelijkmatig tegen het gereedschap schuiven om oneffenheden te voorkomen.

Druk uitvoefenen op de contactpunten met het werkbankblad en de met de linker hand gevulde voorkant van het werkstuk op het uitvoerblad drukken. De rechter hand uitsluitend voor het schuiven van het stuk hout gebruiken.

(SF) Rinnakkaisvasteen säätö (Q)

Syvyiden säätäminen työstettävän puun koon mukaan ja lukitseminen kiristyskahvoilla (N).

3.2 Vertauspinnan oikaiseminen

Oikaise työstökappale ensin pitkällään ja sen jälkeen syrjäarmältään.

Merkitse työstettävän puun huonot kohdat. Aseta puu pöydälle koverrettu pinta pöytästä vasten.

Työnnä puukappaletta tasaisesti terää vasten välttääksesi epätasaisuuksia.

Paina puuta kohdista, joista se on pöytästä vasten ja paina vasemmalla kädellä työstökappaleen etupäätä jakelupöytästä vasten. Käytä oikeaa kättä ainoastaan puukappaleen työntämiseen.

(N) 3.3 Arbeid...

... **på bredflaten.** Løft opp sagbladens vernedeksel (C). Etter saging kan emnet trekkes tilbake til innføringsbordet ved å la det gli på vernedekselet som er i kontakt med bordene.

... **på høykant.** Legg emnets referanseflate mot styringen (Q). Vernedekselet (C) skal være i kontakt med bordene og lett støtte emnet. Lås (T) (alt etter modell).

... **skråstilt.** Sett styringen (Q) i skrå stilling så nær bordnivået som mulig.

(S) 3.3 Arbete...

... **plant.** Lyft skyddet (C) för sågbandet. Efter sågningen kan arbetsstycket dras tillbaka på inmatningsbordet genom att det får glida på bandskyddet som kommer i kontakt med borden.

... **på kant.** Håll arbetsstyckets referenskant mot styrningen (Q). Låt bandskyddet (C) förbli i kontakt med borden och med lätt stöd mot arbetsstycket. Lås (T) (allt efter modell).

... **lutande.** Placera styrningen (Q) i lutande ställning så nära bordnivån som möjligt

(DK) 3.3 Arbejde...

... **på fladen.** Løft savbladsskærmen (C). For at justere kan man holde sig til indføringsbordet og lade træet glide mod savklingsens skærm, der kommer i kontakt med bordpladerne.

... **på kanten.** Anbring træets referenceflade mod styret (Q). Lad savbladets skærm (C) være i kontakt med bordpladerne og påfør et let tryk mod det emne, der skal tilsaves, fastspænd (T) (som vist)

... **skråt.** Anbring styret (Q) i skrå stilling så tæt som muligt på bordpladernes niveau.

(NL) 3.3 Werkzaamheden...

... **plat.** De mesafscherming (C) optillen. Na de doorvoer kan men terug naar de invoertafel gaan door het hout over de mesafscherming te schuiven die in contact met de tafels komt.

... **overlangs.** De referentiezijde van het hout tegen de geleiding (Q) drukken. De mesafscherming (C) in contact met de tafels laten, licht in aanslag tegen het werkstuk, blokkeren (T) (volgens model).

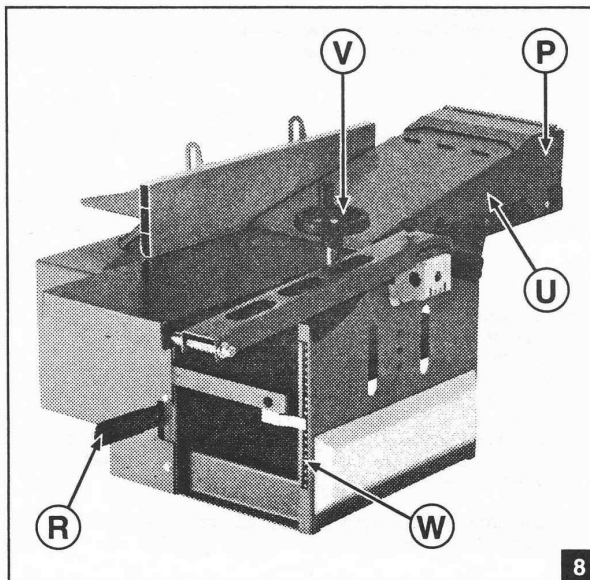
... **schuin.** De geleiding (Q) in schuine stand plaatsen, zo veel mogelijk op tafelniveau.

(SF) 3.3 Työstö...

... **lappellaan.** Nosta terän suojus (C). Lopuksi voidaan palata etupöydälle liu'uttamalla puuta suojusta pitkin, joka on pöytiä vasten.

... **kyljellään.** Aseta puun vertailupuoli ohjainta (Q) vasten. Jätä terän suojus (C) pöytiä vasten niin että se tukee kevyesti työstettävää puuta ja lukitse (T) (mallin mukaisesti).

... **kallellaan.** Sijoita ohjain (Q) kallelleen mahdollisimman lähelle pöytien tasoa.



F 4.1 Utilisation de la machine en raboteuse

Passage de la dégauchisseuse en raboteuse

- retirer le cache-lame (C)
- basculer le protecteur éjecteur (U) pour loger le capteur (P)

Réglage en hauteur de la table – raboteuse (G)

Manceuvrer le volant (V).

Profondeur de passe : = ~ 3 mm = 1 tour de volant.

La règlette (W) permet la lecture de l'épaisseur de la pièce.

D 4.1 Verwendung der Maschine als Hobelmaschine

Umfunktionieren der Abrichtmaschine zu einer Hobelmaschine

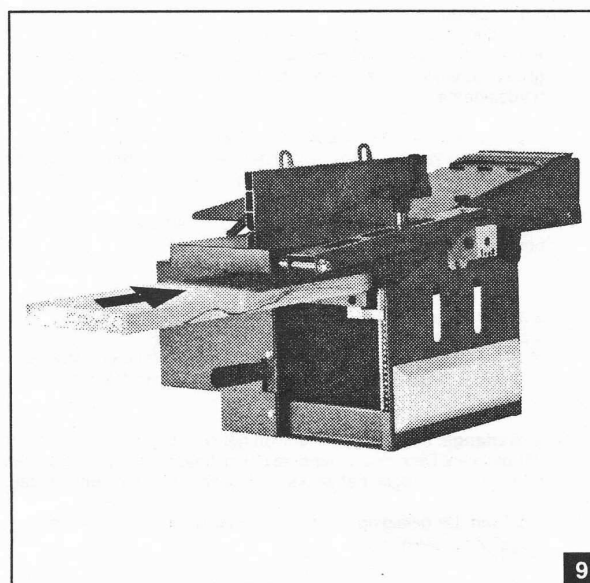
- Sägeblattabdeckung (C) entfernen
- schützende Ausgangsvorrichtung (U) zum Einbau des Sensor (P) kippen.

Einstellung der Höhe des Tisches – Hobelmaschine (G)

Einstellrad (V) betätigen und mit dem Griff (H) arretieren.

Schnitttiefe : = ~ 3 mm = 1 Umdrehung des Einstellrades.

Mit dem Lineal (W) Stärke des Werkstückes ablesen.



GB 4.1 Using the machine as a thickness planer

Changing from surface to thickness planer

- Remove the blade guard (C)
- Swing up the ejector protection (U) to install the sensor (P)

Adjusting the height of the thickness planer table (G)

Use the handwheel (V) and lock with knob (H).

Depth of cut : = ~ 3 mm = 1 turn of the wheel.

Check thickness of workpiece using graduated scale (W).

I 4.1 Utilizzo della macchina come pialla

Trasformazione della piallatrice a filo in piallatrice

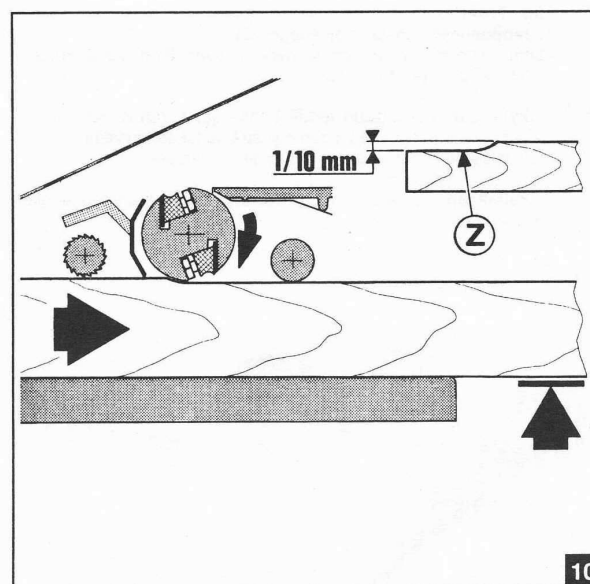
- togliere il copri-lama (C)
- ribaltare il dispositivo di protezione dell'espulsore (U) per sistemare il sensore (P).

Regolazione dell'altezza della tavola – piallatrice (G)

Azionare il volantino di regolazione (V) e bloccare con la manopola (H).

Profondità di taglio : = ~ 3 mm = 1 rotazione del volantino di regolazione.

Leggere lo spessore del pezzo con il calibro (W).



P 4.1 Utilização da máquina para aplainar

Conversão da máquina rectificadora para máquina aplainadora

- retirar o protector da lâmina (C)
- virar o protector do ejetor (U) para alojar o captor (P).

Ajuste da altura da mesa – máquina aplainadora (G)

Accione a roda de ajuste (V) e retenha-a com a garra (H).

Profundidade de corte : = ~ 3 mm = 1 rotação da roda de ajuste.

Faça a leitura da espessura da peça com uma régua (W).

E 4.1 Empleo de la máquina para cepillar

Cambiar de alisadora a cepilladora

- retirar la protección de las cuchillas (C)
- bascular el protector del expulsor (U) para alojar el captador (P)

Ajustar la altura de la mesa – cepilladora (G)

Accione el volante (V) y bloquéelo con la empuñadura (H).

Profundidad de corte : = ~ 3 mm = 1 vuelta del volante.

Lea en la regla (W) el espesor de la madera.

F 4.2 Dispositif d'entraînement du bois

Embrayer à l'aide du levier (R).

Le bois est entraîné automatiquement par deux rouleaux, l'un cannelé, l'autre lisse, montés sur ressorts.

4.3 Conseils – Recommandations

Dégauchir au préalable deux faces de référence en équerre. Engager la pièce, surface de référence dégauchie «contre» la table de rabotage, jusqu'à ce qu'elle soit en prise avec le rouleau entraîneur. Laisser passer la pièce sans la pousser. Raboter la pièce jusqu'à obtenir une épaisseur constante sur toute la longueur.

D 4.2 Holzmitnahmevorrichtung

Vorrichtung mit Hilfe des Hebels (R) einrücken.

Das Holz wird automatisch von zwei Rollen mitgenommen, von denen die eine mit Riefen versehen und die andere glatt ist und die auf Federn installiert sind.

4.3 Hinweise – Empfehlungen

Zuvor zwei Bezugsflächen mit Winkelanschlag abrichten. Werkstück mit der abgerichteten Bezugsfläche „gegen“ den Hobeltisch drücken, bis das Werkstück von den Mitnehmerrollen erfaßt wird. Werkstück durchlaufen lassen, ohne es zu schieben. Werkstück so weit abhobeln, bis man über die gesamte Länge eine gleichbleibende Stärke erhält.

GB 4.2 Timber feed device

Engage device using lever (R).

The timber is fed automatically by two rollers (mounted on springs), one of which is fluted and one of which is smooth.

4.3 Advice – Recommendations

Firstly, plane two square faces for reference.

Engage the wood with the planed reference face against the thickness planer table, until it is caught by the feed roller. Allow the workpiece to pass without pushing. Plane the wood so that the thickness is constant on its whole length.

I 4.2 Dispositivo di presa pezzo

Innestare il dispositivo con l'ausilio della manopola (R).

Il pezzo viene automaticamente rilevato da due rulli – uno zigrinato e l'altro liscio – che sono installati su molle.

4.3 Note – Consigli

Innanzitutto, piallare a filo due superfici di riferimento con battuta ad angolo.

Premere il pezzo con la superficie di riferimento piallata «contro» la tavola di piallatura, fino a che i rulli di rilevamento non lo prenderanno. Lasciare andare il pezzo, senza spingerlo e piallarlo fino a che l'intera lunghezza non sarà dello stesso spessore.

P 4.2 Dispositivo de arrastamento da madeira

Engate o dispositivo com o auxílio da alavanca (R).

A madeira será automaticamente levada por duas roldanas, uma equipada com anéis e a outra lisa e instalada com molas.

4.3 Notas – Recomendações

Em primeiro lugar, rectifique duas superfícies de referência com encosto angular.

Prima a peça com a superfície de referência rectificada «contra» a mesa de aplainar, até a peça ser interceptada pelas roldanas de recolhimento. Deixe a peça percorrer, sem empurrá-la. Aplaine a peça até que todo o comprimento obtenha uma espessura igual.

E 4.2 Arrastrador de la madera

Embrague el arrastrador con ayuda de la palanca (R).

La madera será arrastrada automáticamente por dos rodillos, uno acanalado y el otro liso, que van montados sobre muelles.

4.3 Consejos – Recomendaciones

En primer lugar, alise dos caras de referencia que formen un ángulo recto.

Presione la madera, con la cara de referencia alisada «contra» la tabla de cepillado, hasta que sea tomada por el arrastrador. Deje que la pieza se desplace sin empujarla. Cepille la madera hasta obtener un espesor uniforme en todo el largo.

F Soutenir les pièces longues, à l'entrée et à la sortie de la machine pour éviter un talon (Z) en bout de pièce. Un talon de 1/10 de mm peut être toléré.

Vérifier les nœuds avant le début du travail pour éviter les risques d'éjections dangereux.

En cas de travail en séries, passer successivement toutes les planches à la même épaisseur, sans rien changer au réglage; puis recommencer le cycle jusqu'à obtenir l'épaisseur de bois désirée. Passer une planche après l'autre (dès que le rouleau d'entraînement devient libre) et laisser la passer, sans la pousser (dès qu'elle est en prise avec le rouleau entraîneur).

D Lange Werkstücke am Anfang und am Ende der Maschine stützen, um eine Abstufung (Z) am Ende des Werkstückes zu vermeiden.

Eine Abstufung von 1/10 mm liegt innerhalb des Toleranzbereiches. Vor Beginn der Arbeit überprüfen, ob Astknorren vorhanden sind, um gefährliches Absplittern zu vermeiden. Beim Bearbeiten von mehreren Werkstücken hintereinander sind alle Bretter mit derselben Stärke nacheinander zu bearbeiten, ohne daß die Einstellung geändert wird. Bearbeitungszyklus danach von vorn beginnen, bis die gewünschte Holzstärke erreicht ist.

Ein Brett nach dem anderen hineinschieben (bis die Mitnehmerrolle frei wird) und durchlaufen lassen, ohne es zu schieben (sobald es von der Mitnehmerrolle erfaßt wird).

GB Long workpieces should be supported both at entry into and exit from the machine, in order to avoid heels (Z) at the end of the timber. A heel of 1/10 mm is acceptable.

Before beginning machining, check that the timber to be used is free from knots, in order to avoid dangerous breakages. If several pieces are to be machined consecutively, all pieces of the same thickness should be passed through one after another without changing the setting. Perform the machining cycle from the beginning until the required thickness is obtained. Pass each piece one after another (when the feed roller is free) and allow them to pass through without pushing (as soon as they are caught by the feed roller).

I I pezzi lunghi dovranno essere supportati all'inizio ed alla fine della macchina, per impedire una lavorazione «a gradini» (Z) del pezzo. Uno scalamento di 1/10 mm è compreso nella tolleranza.

Prima dell'inizio della lavorazione verificare l'eventuale presenza nel pezzo di noduli, per evitare pericolosi scheggiamenti. Nel caso si desiderasse lavorare più pezzi in successione, questi dovranno avere lo stesso spessore, per potere lavorare senza modificare le impostazioni. Iniziare quindi il ciclo di lavorazione dal principio, fino al raggiungimento dello spessore desiderato.

Spingere una tavola dopo l'altra (fino a quando il rullo di rilevamento si libera) e lasciare scorrere senza spingere (fino a che il pezzo viene preso dal rullo di rilevamento).

P Para peças longas, deverá sustentá-las no início e no fim da máquina, assim evitará um escalonamento (Z) no fim da peça. Um escalonamento de 1/10 mm se encontra dentro das margens de tolerância.

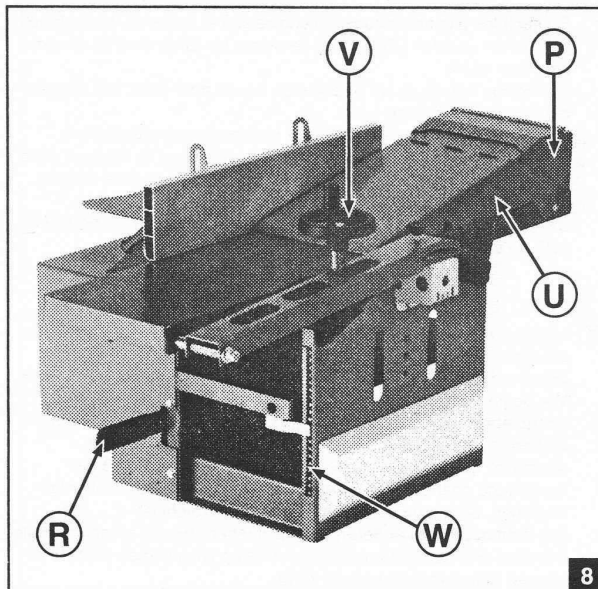
Antes do início do trabalho, verifique a existência de olhos de nó, para evitar estilhaçamentos. Caso processe várias peças sucessivamente, deverá processar todas as tábuas com a mesma espessura, sem alterar o ajuste. Reinicie o ciclo de trabalho, até alcançar a espessura desejada da madeira.

Coloque uma tábua após a outra (até que as roldanas de recolhimento estejam livres) e deixe percorrer, sem empurrá-las (assim que tiver sido interceptada pelas roldanas de recolhimento).

E Apoye las piezas largas a la entrada y a la salida de la máquina para evitar que se formen desniveles (Z) al final de la madera. Un desnivel de 1/10 mm es tolerable.

Compruebe si la madera tiene nudos antes de empezar a trabajar para evitar el peligro que suponen las astillas que salen disparadas. Para hacer trabajos en serie, cepille sucesivamente todas las tablas con el mismo espesor, es decir, sin cambiar el valor ajustado; después, recomience el ciclo hasta obtener el espesor deseado en la madera.

Empuje una tabla tras otra (tan pronto como el rodillo arrastrador esté libre) y déjelas correr sin empujarlas (tan pronto como sean tomadas por el arrastrador).



(N) 4.1 Bruk av maskinen som høvelmaskin

Omfunksjonere maskinen fra avrettermaskin til høvelmaskin

- Trekk vernebeskyttelse (C) tilbake
- Vipp opp utkasteren (U) for å sette inn oppsamleren (P)

Innstilling av bordets høyde – høvelmaskin (G)

Innstill ved hjelp av stillhjulet (V).

Dybde på skjæret : = ~ 3 mm 1 hel vridning av stillhjulet.
Avles tykkelsen på arbeidsstykket ved hjelp av linjalen (W).

(S) 4.1 Användning som planhyvel

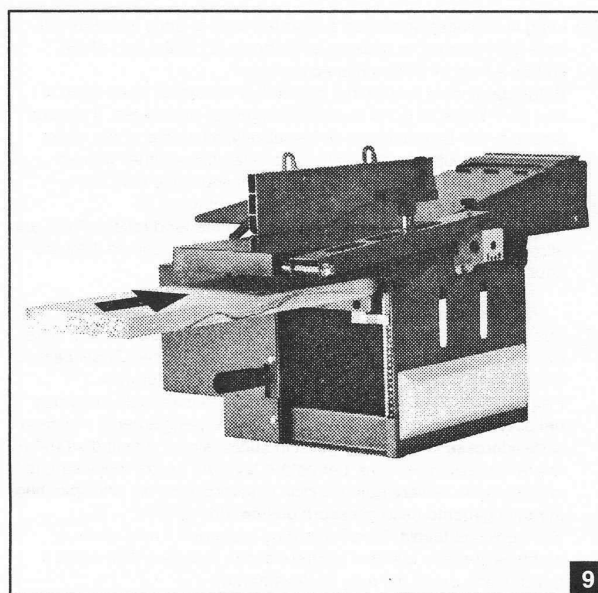
Omställning från rikthyvel till planhyvel

- Tag bort bandskyddet (C)
- Tippa utkastarskyddet (U) för att sätta i givaren (P).

Innställning av bordshöjd – planhyvel (G)

Manövrera inställningsratten (V).

Skärdjup : = ~ 3 mm 1 varv med inställningsratten.
Mät arbetsstyckets tjocklek med linjalen (W).



(DK) 4.1 Anvendelse af maskinen som høvelmaskine

Omstilling af afrettermaskinen til høvelmaskine

- Træk savbladets skærm (C) tilbage
- Vip udkastarskærmen (U) for at få plads til føleren (P)

Indstilling af bordets højde – høvelmaskine (G)

Brug indstillingshjulet (V).

Skæredybde : = ~ 3 mm 1 omdrejning på indstillingshjulet.
Aflæs emnets tykkelse med linealen (W).

(NL) 4.1 Gebruik van de machine als schaaftank

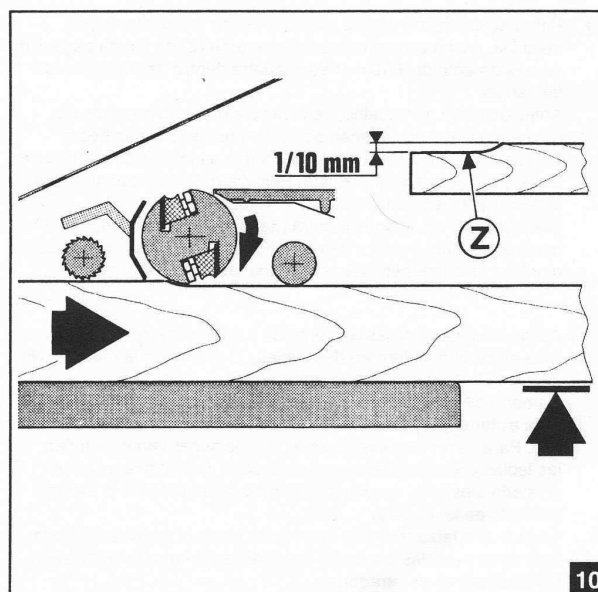
Van de functie voor het vlakken naar de functie schaven

- de mesafscherming (C) verwijderen
- de beschermer/uitworp (U) laten kantelen om de opnemer (P) te plaatsen

Instelling van de hoogte van de werkbank – schaaftank (G)

Instelwiel (V) draaien.

Snijdiepte : = ~ 3 mm 1 omwenteling van het instelwiel.
Van het lineaal (W) de dikte van het werkstuk aflezen.



(SF) 4.1 Laitteen käyttö höylänä

Oikaisukoneen muuttaminen höyläkoneeksi

- poista terän suojus (C)
- liikuta suojaimejektoria (U) niin että anturi (P) sopii

Pöydän korkeuden säätö – höylä (G)

Käytä säätöpyörää (V).

Leikkaussyvyys : = ~ 3 mm 1 säätöpyörän pyörähdys.
Lue ohjauslistan (W) avulla työstökappaleen paksuus.

(N) 4.2 Medbringerinnretning for treemnet

Mekanismen rykkes inn ved hjelp av spaken (R). Treemnet bringes automatisk med av to ruller. Den ene av disse er utstyrt med rifler. Den andre er glatt. Begge rullene er installert på fjærer.

4.3 Henvisninger – anbefalinger

Først må to referansesider avrettes ved hjelp av vinkelanslag. Arbeidsstykket skal så trykkes med den avrettede referansesiden «mot» høvelbordet, helt til medbringerrullene får tak i arbeidsstykket. La arbeidsstykket gå gjennom maskinen uten at du skyver på det. Høvel av arbeidsstykket til det har fått samme tykkelse over hele lengden.

(S) 4.2 Anordning för medtagande av trä

Tryk in anordningen med hjälp av spaken (R). Träet tas automatiskt med av två valsar, av vilka en är försedd med räfflor och den andra är slät och installerad på fjädrar.

4.3 Anvisningar – goda råd

Rikthvyvla först två referensytor med vinkelanslag. För arbetsstycket med den rikthvylade referensytan »mot» hyvelbordet, tills arbetsstycket tas med av matarvalsarna. Låt arbetsstycket löpa utan att skjuta på. Hvyvla arbetsstycket, tills det över hela längden har samma tjocklek.

(DK) 4.2 Træmedtageranordning

Indryk anordningen vha. armen (R). Træet medtages automatisk af to ruller, hvor den ene er udstyret med profilmønster og den anden er glat, og hvor begge er installeret på fjedre.

4.3 Henvisninger – Anbefalinger

Afret først to referenceflader med vinkelanslaget. Tryk emnet med den afrettede referenceflade »mod« høvlebordet, indtil emnet gribes af medtagerrullerne. Lad emnet køre igennem uden at skubbe det. Emnet høvles ned, indtil man har en jævn tykkelse over hele længden.

(NL) 4.2 Houtmeeneemrichting

Inrichting met behulp van de hendel (R) inschakelen. Het hout wordt automatisch door twee rollen meegenomen, waarvan de ene voorzien is van ribbels en de andere glad is; ze zijn op veren geïnstalleerd.

4.3 Richtlijnen – Aanbevelingen

Eerst en vooral twee referentievlakken met hoekaanslag vlakken. Werkstuk met het afgevlakte basisoppervlak tegen de schaaftank aandrukken, tot het werkstuk door de meeneemrollen gegrepen wordt. Het werkstuk verder laten lopen zonder te schuiven. Het werkstuk zo ver afschaven tot het over de gehele lengte eenzelfde dikte vertoont.

(SF) 4.2 Puun tarttumislaitte

Kytke tarttumislaitte vivulla (R). Puu joutuu automaattisesti kahden rullan ohjaamaksi, joista toinen on uurteinen ja toinen on sileä, ja jotka ovat varustetut jousilla.

4.3 Ohjeita – suosituksia

Oikaise vertailupinnat edeltäkäsän kulmarajoittimella. Paina työstökappaletta vertailupinnat höyläpöytää vasten, kunnes se tarttuu tartuntarulliin. Anna työstökappaleen mennä koneen läpi sitä työntämättä. Höylää työstökappaletta, kunnes se on koko pituudeltaan samanpaksuinen.

(N) Lange arbeidsstykker må støttes opp ved fremre og bakre ende av maskinen, slik at man unngår en nyansering (Z) mot slutten av arbeidsstykket. En forskjell i tykkelse på 1/10 mm ligger innenfor toleranseområdet.

Før man starter med arbeidet må man kontrollere om det finnes kvist, slik at man unngår en farlig avspilting. Når man arbeider med flere arbeidsstykker etterhverandre, skal alle bord med samme tykkelse høvles etterhverandre, uten at man forandrer innstillingen. Begynn deretter med høvlesyklusen fra start av, helt til du har fått ønsket tykkelse på treemnene.

Skyv inn et bord etter det andre (til medbringerrullen blir fri) og la det løpe gjennom maskinen uten å skyve på det (så snart medbringerrullene har grepet fatt i det).

(S) Långa arbetsstycken bör stödjas i början och slutet av maskinen för att undvika fasning (Z) i arbetsstyckets slutdel. En fasning på 1/10 mm ligger inom toleransområdet.

Kontrollera före arbetet om det finns kvistar, för att undvika farlig splittring. Vid hvyvling av flera arbetsstycken skall bräder med samma tjocklek hvyvlas efter varandra. Börja därefter från början igen, tills önskad tjocklek har nåtts.

Skjut in ett bråde åt gången (tills matarvalsen blir fri) och låt löpa igenom utan att skjuta på (så snart matarvalsen tar med det).

(DK) Lange emner understøttes foran og bagved maskinen for at undgå ujævnheder (Z) i slutningen af emnet. En ujævnhed på 1/10 mm ligger indenfor toleranceområdet.

Kontroller før arbejdet påbegyndes, om der er knaster for at undgå farlig træsplintring. Ved bearbejdning af flere emner efter hinanden skal alle brædder med samme tykkelse bearbejdes efter hinanden, uden at indstillingen ændres. Bearbejdningscyklusen begyndes derefter forfra, indtil den ønskede trætykkelse er nået.

Det ene brædt efter det andet skubbes ind (indtil medtagerrullen er fri) og køres igennem, uden at det skubbes (så snart det gribes af medtagerrullen).

(NL) Lange werkstukken aan het begin en het einde van de machine ondersteunen, zodat er aan het einde van het werkstuk geen dikteverschil (Z) kan ontstaan. Een dikteverschil van 1/10 mm ligt binnen het tolerantiegebied.

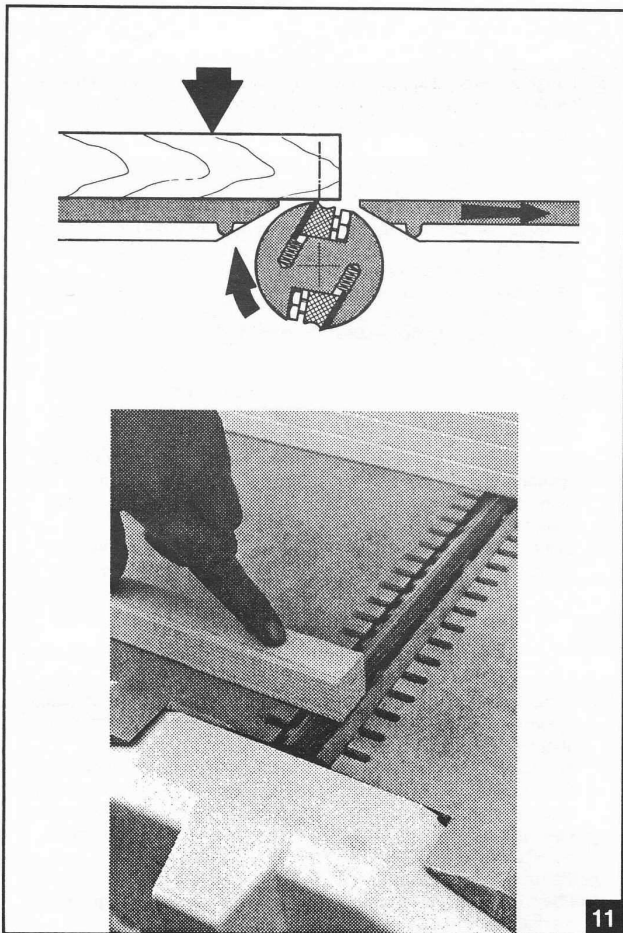
Eer men met het werk begint, moet er gecontroleerd worden of het hout knoesten heeft, om te voorkomen dat het tot een gevaarlijk afsplijteren komt. Indien er meerdere werkstukken bewerkt moeten worden, moeten planken met eenzelfde dikte na elkaar bewerkt worden, zodat de instelling niet moet worden gewijzigd. Vervolgens het gehele bewerkingsproces van begin af doorlopen tot de gewenste houtdikte bereikt is.

Plank per plank naarbinnen schuiven (tot de meeneemrol vrij wordt) en zonder schuiven laten verder lopen (zodra de plank door de meeneemrol gegrepen wordt).

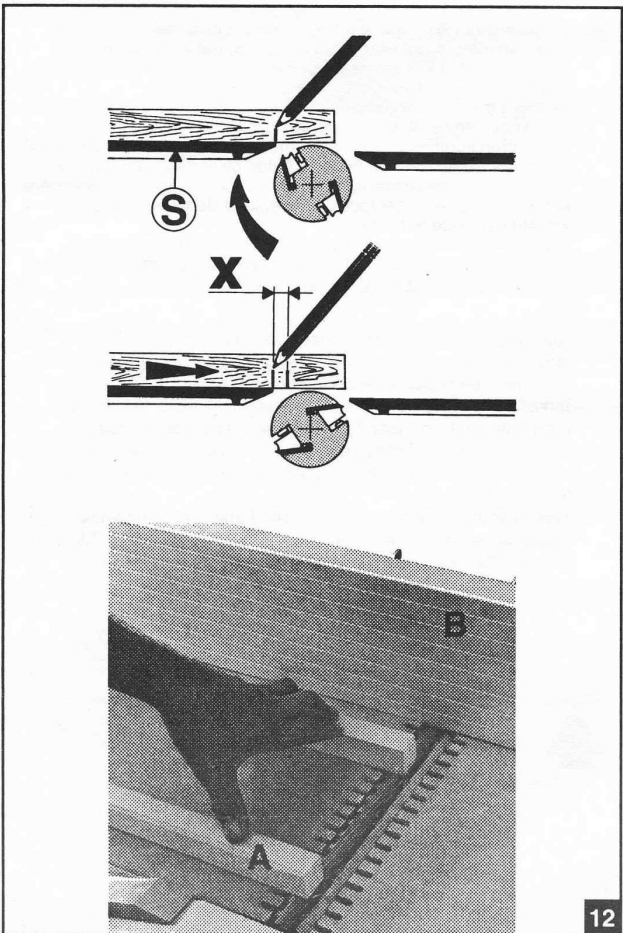
(SF) Tue pitkiä työstökappaleita koneen alku- ja loppupäässä välttääksesi porrastuksen (Z) työstökappaleen loppupäässä. 1/10 mm:n porrastus sijaitsee toleranssialueella.

Tarkista ennen työn aloittamista onko puussa oksia välttääksesi vaarallista pirstoutumista. Työstäessäsi useita työstökappaleita, työstä kaikki samanpaksuiset laudat peräjälkeen, ilman että säätöjä muutetaan. Aloita työstökierto alusta, kunnes toivottu puun paksuus on saavutettu.

Työnnä laudat peräjälkeen koneeseen (aina kun tartuntarulla vapautuu) ja anna niiden mennä koneen läpi työntämättä (heti kun tartuntarulla tarttuu puuhun).



11



12

F 5.1 Réglage des fers

Démonter, remonter et régler de préférence un fer après l'autre.
Ne plus utiliser de fers de moins de 17 mm de largeur.

Démontage des fers

Débrancher le moteur. Retirer le cache-lame. Retirer le guide parallèle. Desserrer les vis des serre-lames (c'est-à-dire dans le sens normal du vissage). Les serre-lames et leur logement respectif sont repérés. Vérifier la propreté du logement des lames, au besoin, démonter les serre-lames pour le nettoyage. Les remettre obligatoirement à leur emplacement initial. (Veillez à ne pas faire tomber les ressorts logés dans le corps de l'arbre).

D 5.1 Einstellung der Werkzeuge

Werkzeuge vorzugsweise nacheinander ausbauen, wieder einbauen und einstellen.

Werkzeuge mit Breite unter 17 mm nicht mehr verwenden.

Demontage der Werkzeuge

Motor abschalten. Schutzhaube des Schneidwerkzeuges abnehmen. Parallelanschlag abnehmen. Schrauben der Schneidwerkzeug-Einspannvorrichtung (im Uhrzeigersinn) lösen. Die Schneidwerkzeug-Einspannvorrichtungen und deren entsprechende Anordnung sind markiert. Überprüfen, ob Schneidwerkzeug richtig sitzt, und, falls notwendig, Schneidwerkzeug-Einspannvorrichtung zur Reinigung ausbauen. Danach unbedingt wieder in ursprüngliche Position bringen. (Darauf achten, daß die auf dem Wellenkörper angebrachten Federn nicht herunterfallen).

GB 5.1 Adjusting the cutters

Preferably remove, replace and adjust the cutters one after another.

Never use cutters of less than 17 mm in width.

Removing the cutters

Switch off the motor. Remove protective guard. Remove parallel fence. Loosen screws of blade clamps (i.e. clockwise). The blade clamps and their corresponding arrangement are marked. Check that the cutters are correctly positioned and, if necessary, remove the blade clamps for cleaning. Replace carefully into their original position. (Do not allow the springs which are lodged in the body of the knife block to fall out).

I 5.1 Regolazione degli utensili

Gli utensili devono essere preferibilmente smontati, rimontati e regolati uno dopo l'altro.

Non utilizzare più utensili con larghezza inferiore ai 17 mm.

Smontaggio degli utensili

Spegnere il motore. Rimuovere il coperchio di protezione dell'utensile di taglio. Rimuovere la battuta parallela. Allentare le viti del dispositivo di serraggio dell'utensile di taglio (cioè, in senso orario). I dispositivi di serraggio dell'utensile di taglio e le loro relative disposizioni sono marcati. Verificare che l'utensile di taglio sia alloggiato correttamente e, se necessario, smontare il dispositivo di serraggio per la pulizia. Successivamente, riportarlo nella posizione originaria. (Accertarsi che le molle posizionate sul corpo-albero non cadano).

P 5.1 Ajuste das ferramentas

De preferência desmonte as ferramentas, volte a montá-las e ajuste-as, uma após a outra.

Não volte a utilizar ferramentas com largura inferior a 17 mm.

Desmontagem das ferramentas

Desligue o motor. Retire a cobertura de protecção da ferramenta de corte. Retire o encosto paralelo. Solte os parafusos do dispositivo de fixação da ferramenta de corte (no sentido dos ponteiros do relógio). O dispositivo de fixação da ferramenta de corte e suas respectivas disposições estão marcados. Verifique se a ferramenta de corte está colocada correctamente, e, caso necessário, desmonte o dispositivo de fixação da ferramenta de corte para limpeza. Em seguida, volte a colocá-lo na posição de origem. (Assegure que as molas colocadas nos corpos do eixo não caiam).

E 5.1 Ajustar las cuchillas

Le recomendamos desmontar, montar y ajustar las cuchillas de una en una.

¡No utilice cuchillas con un ancho inferior a 17 mm!

Desmontar las cuchillas

Apague el motor. Retire el tapacuchillas. Retire el tope paralelo. Suelte los tornillos del portacuchillas (es decir, gírelos hacia la derecha). Los portacuchillas y el orden de colocación de los mismos aparecen marcados. Compruebe si las cuchillas están bien asentadas; en caso de necesidad, desmonte los portacuchillas para limpiarlos. Colóquelos, nada más limpiarlos, en la posición original. (Asegúrese de que los muelles colocados en el cuerpo del eje no se caen).

F 5.2 Montage des fers

Mettre la lame en place et serrer légèrement les deux vis extérieures (en dévissant) de façon à ce que la lame puisse encore glisser, mais sans tomber.

Reculer la table d'entrée suivant la flèche.

Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute approximativement dans l'axe des paliers. Avec deux planchettes en bois dur, bien dégauchies, pousser la lame (en comprimant les ressorts), au niveau de la table de sortie. Bloquer la lame par les deux vis extérieures (en dévissant). Les deux fers devront être rigoureusement au même niveau.

D 5.2 Montage der Werkzeuge

Schneidwerkzeug einsetzen und die beiden äußeren Schrauben leicht anziehen (gegen Uhrzeigersinn), so daß das Schneidwerkzeug noch gleiten, aber nicht herunterfallen kann. Eingabetisch in Pfeilrichtung zurückfahren.

Welle drehen, um die Schneidfläche des Schneidwerkzeuges in seine höchste Position zu bringen, etwa auf eine Linie mit den Lagern. Schneidwerkzeug mit zwei gut abgerichteten Hartholzbrettern (durch Zusammendrücken der Federn) in Höhe des Ausgabebereiches schieben. Schneidwerkzeug mit den beiden äußeren Schrauben (gegen Uhrzeigersinn) arretieren. Beide Werkzeuge müssen sich unbedingt auf gleicher Höhe befinden.

GB 5.2 Replacing the cutters

Position cutters correctly and then lightly tighten the two outer screws (anti-clockwise), so that the cutter can slide without falling out.

Return entry table in the direction of the arrow.

Turn the cutter block to raise the cutting surface to its highest position, approximately on a level with the points. With two pieces of well surfaced hard wood, press the cutter (by pressing the springs) to the level of the exit table. Firmly fix the cutters with the two outer screws (anti-clockwise).

The two cutters must be at exactly the same level.

I 5.2 Montaggio degli utensili

Montare l'utensile di taglio e serrare leggermente le due viti esterne (senso antiorario), in modo che l'utensile possa ancora scorrere, ma non cadere.

Indietreggiare nel senso della freccia la tavola di entrata.

Ruotare l'albero per portare la superficie di taglio dell'utensile nella sua posizione più alta, circa in linea con i cuscinetti. Spingere l'utensile di taglio all'altezza della tavola di uscita, con l'ausilio di due assini in legno duro ben piallati (premendo insieme le molle). Bloccare l'utensile di taglio con le due viti esterne (senso antiorario).

I due utensili devono essere alla stessa altezza.

P 5.2 Montagem da ferramenta

Coloque a ferramenta de corte e aperte levemente os dois parafusos exteriores (no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio), de maneira que a ferramenta de corte possa deslizar, mas não caia.

Reposicione a mesa de entrada no sentido da flecha de indicação. Gire o eixo, para levar a superfície de corte da ferramenta de corte para sua posição mais alta, aproximadamente na mesma linha dos cavaletes. Empurre a ferramenta de corte com duas tábuas sólidas bem rectificadas na altura da mesa de saída (através da compressão das molas). Retenha a ferramenta de corte com os dois parafusos exteriores (deverá desparafusá-los). Ambas as ferramentas deverão estar na mesma altura.

E 5.2 Montar las cuchillas

Inserte la cuchilla y apriete ligeramente los dos tornillos exteriores (girándolos hacia la izquierda) de modo que la cuchilla siga moviéndose, pero sin caerse.

Tire de la mesa de entrada en el sentido que marca la flecha. Gire el eje para colocar el filo de la cuchilla en el nivel más alto, aproximadamente a la altura de los rodamientos. Con dos planchas de madera dura, bien alisadas, empuje la cuchilla (comprimiendo los muelles) hasta dejarla a la altura de la mesa de salida. Bloquee la cuchilla con los dos tornillos exteriores (girándolos hacia la izquierda). Es imprescindible que ambas cuchillas queden al mismo nivel.

F 5.3 Contrôle du réglage des fers

Poser une planchette sur la table de sortie (S).

Tourner l'arbre machine à la main d'un demi-tour suivant la flèche. Le bois doit se déplacer d'environ 2 à 3 mm (X).

Faire cette vérification à gauche et à droite de chaque fer, après chaque blocage des vis (A-B).

Il n'est pas possible de dégauchir correctement si ces conditions ne sont pas remplies.

Bloquer ensuite définitivement les fers, toutefois sans exagération.

D 5.3 Überprüfung der Einstellung der Werkzeuge

Ein Brett auf den Ausgabebereich (F) legen.

Maschinenwelle mit der Hand eine halbe Umdrehung in Pfeilrichtung drehen.

Das Holz muß sich um etwa 2 bis 3 mm verschieben (X).

Diese Überprüfung ist links und rechts jedes Werkzeuges nach jeder Arretierung der Schrauben durchzuführen (A-B).

Wenn diese Bedingungen nicht erfüllt sind, kann die Abrichtung nicht ordnungsgemäß erfolgen.

Werkzeuge danach endgültig arretieren, jedoch nicht zu sehr.

GB 5.3 Checking the adjustment of the cutters

Position a piece of wood on the exit table (F).

Move the machine block by hand a half turn as per the arrow.

The wood should have moved about 2 to 3 mm (X).

This check should be carried out left and right of every cutter after tightening each screw (A-B).

Surface planing cannot be performed correctly if the above check is not carried out first.

Finally tighten the cutters completely, but not excessively.

I 5.3 Controllo della regolazione degli utensili

Posare un'asse sulla tavola di uscita (S).

Ruotare manualmente l'albero della macchina di un mezzo giro nel senso indicato dalla freccia.

Il pezzo si deve spostare di circa 2-3 mm (X).

Questo controllo deve essere eseguito a sinistra e destra di ogni utensile dopo ogni bloccaggio delle viti (A-B).

La piallatura a filo non potrà essere eseguita correttamente se queste condizioni non saranno state soddisfatte.

Bloccare definitivamente gli utensili, ma non in modo eccessivo.

P 5.3 Verificação do ajuste da ferramenta

Deite uma tábua na mesa de saída (S).

Gire meia rotação do eixo da máquina com a mão, no sentido da flecha.

A madeira deverá se movimentar aprox. 2 a 3 mm (X).

Esta verificação deverá ser efectuada à direita e à esquerda de toda ferramenta após cada retenção dos parafusos (A-B).

Se estas condições não forem atendidas, a rectificação não ocorrerá de maneira correcta.

Em seguida, retenha as ferramentas, mas não demasiadamente.

E 5.3 Controlar el ajuste de las cuchillas

Deposite una plancha de madera en la mesa de salida (S).

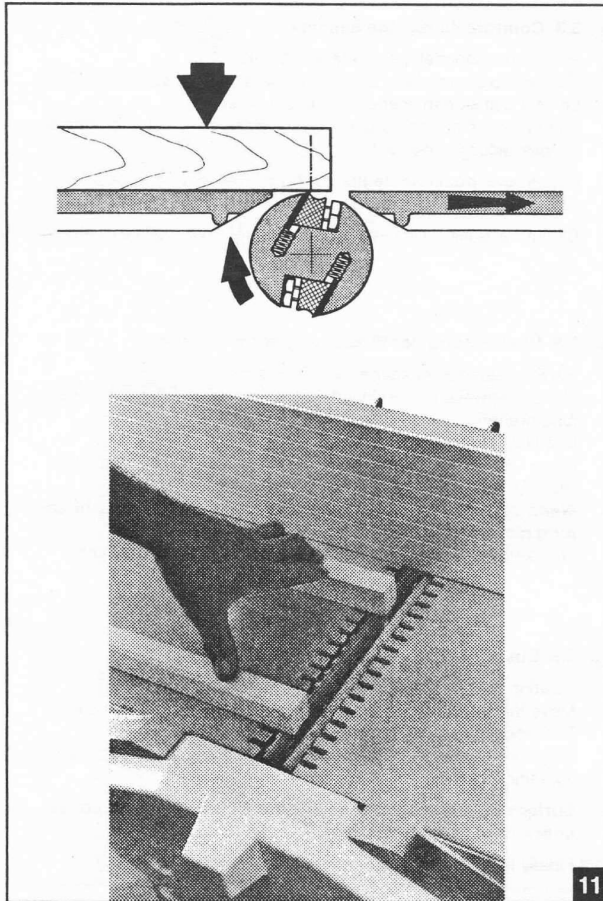
Dé media vuelta con la mano al eje de la máquina, en el sentido que marca la flecha.

La madera se tendrá que desplazar entre 2 y 3 mm (X).

Realice este control a derecha e izquierda de todas las cuchillas después de cada bloqueo de los tornillos (A-B).

Recuerde que no es posible alisar correctamente si no se cumplen estos requisitos.

Acto seguido, bloquee definitivamente las cuchillas, aunque sin exagarar.



11

(N) 5.1 Innstilling av verktøyet

Verktøy skal fortrinnsvis i rekkefølge demonteres, monteres igjen og innstilles.

Verktøy med en bredde på mindre enn 17 mm skal tas ut av bruk.

Demontering av verktøy

Slå av motoren. Ta av skjærverktøyet beskyttelseshette. Ta av parallellanslaget. Løs skruene til fastspenningsmekanismen for skjærverktøy (det vil si skru dem med urviseren). Fastspenningsmekanismene for skjærverktøy og deres respektive anordninger er markerte. Kontroller at skjærverktøyet sitter skikkelig. Når dette er påkrevd, må du demontere fastspenningsmekanismen for skjærverktøy for rengjøring. Deretter må den for all del plasseres i opprinnelig posisjon igjen. (Pass på at de fjærene som er plassert på akselen ikke faller ned).

(S) 5.1 Inställning av hyveljärnen

Hyveljärnen bör demonteras efter varandra, monteras igen och ställas in.

Använd inte hyveljärn med en bredd under 17 mm.

Demontering av verktyg

Frånkoppla motorn. Tag av kutterns skyddshuv. Tag av parallellanslaget. Lossa skruvorna på kutterns inspänningsanordning (dvs, medsols). Kutterns inspänningsanordning och tillhörande anordningar är markerade. Kontrollera om kutterns sitter riktigt och demontera, om nödvändigt, inspänningsanordningen för kuttern för rengöring. Sätt därefter ovillkorligen in den i ursprunglig position. (Se till, att de på axlarna placerade fjädrarna inte faller ned).

(DK) 5.1 Indstilling af værktøjerne

Værktøjerne afmonteres fortrinnsvis efter hinanden, monteres igen og indstilles.

Anvend ikke værktøjer med bredde under 17 mm.

Afmontering af værktøjerne

Motoren slukkes. Tag skæreværktøjets beskyttelseskappe af. Tag parallellanslaget af. Skruerne på skæreværktøjets fastspændingsanordning løsnes (d. v. s. med uret). Skæreværktøjets fastspændingsanordninger og de tilhørende anordninger er afmærkede. Kontroller, om skæreværktøjet sidder korrekt, og, afmonter om nødvendigt skæreværktøjets fastspændingsanordning for at rengøre det. Herefter skal den ubetinget bringes tilbage til sin oprindelige position. (Sørg for, at fjedrene anbragt på aksellegemet ikke falder ned).

(NL) 5.1 Instelling van het gereedschap

Het gereedschap bij voorkeur na elkaar demonteren, monteren en instellen. **Gereedschap dat nog slechts een breedte kleiner dan 17 mm heeft niet meer gebruiken.**

Demontage van het gereedschap

Motor uitschakelen. Veiligheidskap van het snijgereedschap afnemen. Parallele aanslag verwijderen. Bouten van de klemrichting van het snijgereedschap losschroeven (door draaien in de richting van de wijzers van de klok). De klemrichting van het snijgereedschap en de opstelling ervan zijn gemarkeerd. Controleer of het snijgereedschap correct zit en in dien nodig de klemrichting van het snijgereedschap voor reiniging demonteren. Vervolgens in ieder geval weer in de oorspronkelijke stand monteren. (Let erop, dat de veren die op het aslichaam aangebracht zijn er niet afvallen).

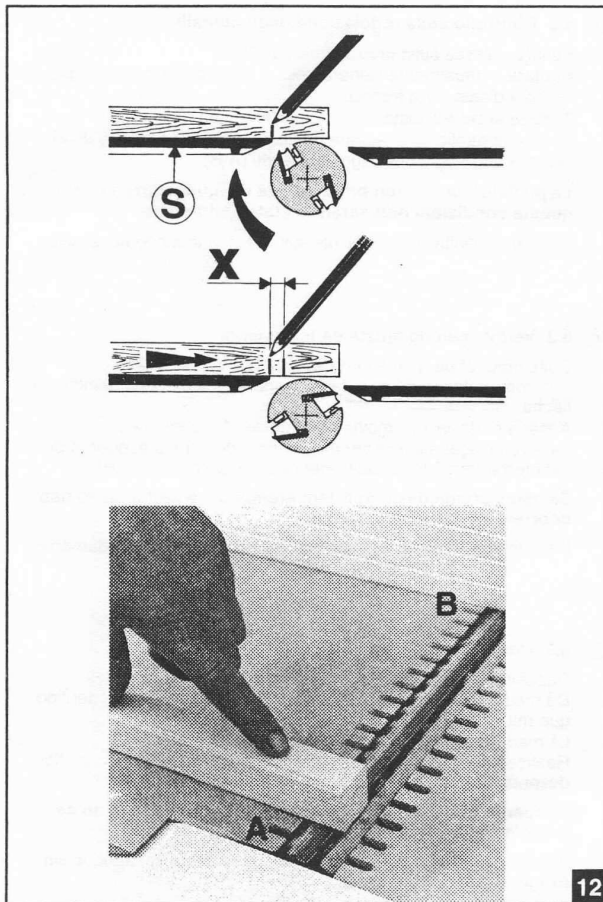
(SF) 5.1 Terien säätö

Pura, kokoa ja säädä terät ensisijaisesti peräjälkeen.

Älä käytä enää 17 mm kapeampia teriä.

Terien purkaminen

Kytke moottori pois päältä. Poista leikkausterän suojakupu. Poista rinnakkaisvaste. Irrota leikkausterän kiinnitysmekanismiin ruuvit (myötäpäivään). Leikkausterän kiinnitysmekanismit ja niiden järjestys ovat merkityt. Tarkista istuuko terä kunnolla, ja jos tarpeellista, pura leikkausterän kiinnitysmekanismi puhdistusta varten. Vie sen jälkeen terä ehdottomasti alkuperäiseen asentoon. (Huomioi, etteivät akselin runkoon kiinnitetty jouset putoa).



12

N 5.2 Montering av verktoy

Sett inn skjærverktøyet og trekke de to ytre skruene lett til (ved å skru dem mot urviseren), slik at skjærverktøyet fortsatt kan gli, men ikke lenger er i stand til å falle ned.

Beveg matingsbordet tilbake i pilens retning.

Roter akselen for å plassere skjærverktøyets skjærflater i deres høyeste stillinger, omtrent på en linje med lagerne. Skjærverktøyet skal så skyves i høyde av utleggerbordet ved hjelp av to godt avrettede bord av hardt tre (ved at fjærene trykkes sammen).

Arreter skjærverktøyet ved hjelp av de to ytre skruene (ved å skru dem mot urviseren).

Det er absolutt påkrevd at begge skjærverktøyene befinner seg i samme høyde.

S 5.2 Montering av verktyg

Sätt in kuttern och drag åt de båda yttre skruvarna lätt (motsols), så att kuttern fortfarande glider, men inte kan falla ned.

För tillbaka inmatningsbordet i pilens riktning.

Vrid på axeln, för att placera hyveljärnet i högsta positionen, ungefär på samma höjd som bärlagren. Tryck med två plana, hårda bräder ned hyveljärnet till samma nivå som arbetsbordet (fjäderna trycks ihop). Fäst hyveljärnen med de båda yttre skruvarna (motsols).

Båda hyveljärnen skall ovillkorligen befinna sig på samma nivå.

DK 5.2 Montering af værktøjerne

Isæt skæreværktøjet og spænd de to yderste skruer let til (mod uret), således at skæreværktøjet stadig kan glide men ikke falde ned.

Kør ilægningsbordet tilbage i pilens retning.

Drej akslen, for at bringe skæreværktøjets skæreflade i sin højeste position, nogenlunde på linje med lejerne. Skub skæreværktøjet i højde med modtagebordet med to godt afrettede brædder af hårdt træ (ved at trykke fjedrene sammen). Skæreværktøjet låses med de to yderste skruer (mod uret).

Begge værktøjer skal ubetinget befinde sig i samme højde.

NL 5.2 Montage van het gereedschap

Het snijgereedschap plaatsen en de beide buitenste bouten dusdanig lichtjes aantrekken (door draaien tegen de richting van de wijzers van de klok), dat het snijgereedschap nog kan glijden, er echter niet kan uitvallen.

Invoerblad in de richting van de pijl bewegen.

As draaien om het snijvlak van het snijgereedschap in zijn hoogste stand te brengen, circa in een lijn met de lagers. Het snijgereedschap met twee goed afgevlakte harthouten planken (door samendrukken van de veren) in de hoogte van het uitvoerblad schuiven. Het snijgereedschap met beide buitenste bouten (door draaien tegen de richting van de wijzers van de klok) vergrendelen. Beide gereedschappen moeten zich absoluut op dezelfde hoogte bevinden.

SF 5.2 Terien asennus

Aseta leikkausterät paikoilleen ja tiukkaa kevyesti molempia ulompia ruuveja (ruuvaamalla ulospäin), siten että leikkausterät liukuvat vielä, mutta eivät voi pudota.

Aja syöttöpöytä nuolen osoittamaan suuntaan.

Pyöritä akselia saattaaksesi leikkausterän leikkauspinnan korkeimpaan asentoonsa, suunnilleen samalle linjalle laakereiden kanssa. Työnnä leikkausterä kahden hyvin oiotun kovapuulaudan avulla (painamalla jouset yhteen) jakelupöydän korkeudelle. Lukitse leikkausterä molemmilla ulommilla ruuveilla (vastapäivään).

Molempien terien täytyy olla ehdottomasti samalla korkeudella.

N 5.3 Kontroll av verktoyinnstillingen

Legg et bord på utleggerbordet (S).

Roter maskinakselen en halv omdreining i pilens retning ved hjelp av hånden.

Treemnet skal herved forskyves med ca. 2 til 3 mm (X).

Denne kontrollen skal foretas på venstre og høyre side av hvert verktoy etter hver arretering av (A-B) skruene.

Hvis disse betingelsene ikke er oppfylt, kan avrettingen ikke skje på forskriftsmessig måte.

Deretter skal verktoyets arreteres, men ikke for hardt.

S 5.3 Kontroll av hyveljärnens inställning

Lägg ett bräde på utmatningsbordet (S).

Vrid maskinaxeln med handen ett halvt varv i pilens riktning.

Träet skall förskjutas med ca 2 till 3 mm (X).

Denna kontroll skall genomföras till vänster och höger på varje hyveljärn både före och efter inskruvning av skruvarna (A-B).

Om detta inte genomförs kan ingen riktig rikthyling genomföras.

Säkra därefter hyveljärnen ordentligt, dock inte för hårt.

DK 5.3 Kontrol af værktøjernes indstilling

Et brædt lægges på modtagebordet (S).

Maskinakslen drejes en halv omgang i pilens retning med hånden.

Træet skal forskubbe sig ca. 2 til 3 mm (X).

Denne kontrol skal gennemføres på højre og venstre side af ethvert værktøj efter enhver låsning af (A-B) skruerne.

Hvis disse betingelser ikke er opfyldt, kan afretningen ikke ske korrekt.

Værktøjerne låses herefter endeligt, dog ikke for meget.

NL 5.3 Controle van de instelling van het gereedschap

Een plank op het uitvoerblad (S) leggen.

De machine-as met de hand een halvedraai in de richting van de pijl geven.

Het hout moet zich circa 2 tot 3 mm verschuiven (X).

Deze controle is links en rechts voor ieder gereedschap na iedere vergrendeling van de buitenste bouten uit te voeren (A-B).

Is aan deze voorwaarden niet voldaan, dan kan het vlakken niet correct uitgevoerd worden.

Het gereedschap vervolgens definitief arreteren, echter niet te straf.

SF 5.3 Terien tarkistus ja säätö

Aseta lauta jakelupöydälle (S). Kierrä koneen akselia käsin puoli kierrosta nuolen osoittamaan suuntaan. Puun täytyy siirtyä noin 2–3 mm (X).

Tämä tarkistus on suoritettava jokaisen terän vasemmassa ja oikeassa päässä jokaisen (A-B) ruuvin lukitsemisen jälkeen.

Jos näitä ehtoja ei ole täytetty, ei oikaisua voi tehdä asianmukaisesti.

Lukitse terät tämän jälkeen lopullisesti, mutta älä liian tiukalle.

F 6.0 Anomalies de fonctionnement

Si votre machine est convenablement entretenue, il ne doit pas y avoir d'incidents susceptibles d'en modifier le bon fonctionnement.

Le moteur ne démarre pas :

- voir l'installation électrique (position des boutons interrupteur)
- la machine est-elle branchée ?
- chute de tension (contrôler par un électricien)

Les tables machine sont dures à manoeuvrer :

- graisser tiges filetées, glissières etc...

Travail anormalement lent :

- mauvais affûtage
- passe trop importante (à régler en fonction de la largeur du bois, de sa dureté, de l'état des fers)
- rouleaux d'entraînement souillés (à nettoyer)
- table pas propre ou état de surface en détérioration
- courroie patine

La machine vibre :

- mauvais affûtage ou réglage des fers
- différence de dimensions entre les fers (les repérer par jeux identiques)
- inégalité du sol (ajuster les pieds)

La machine cale en rabotage :

- débrayer l'entraînement
- couper le moteur
- ressortir la pièce en abaissant légèrement la table raboteuse
- réduire la passe et recommencer en rattrapant peu à peu l'épaisseur enlevée

Formation d'un talon ou pièce non droite après dégauchissage :

- fer réglé plus haut que table sortie
- mauvaise présentation ou réception de la pièce sur la machine
- voir aussi «machine vibre»

I 6.0 Anomalia nel funzionamento

Se i lavori di manutenzione alla macchina vengono eseguiti come prescritto, il suo funzionamento non dovrebbe mai essere compromesso.

Il motore non parte:

- Controllare l'impianto elettrico (posizione dei pulsanti)
- La macchina è collegata alla rete?
- Caduta di tensione (fare eseguire il controllo da un tecnico specializzato)

L'azionamento delle tavole della macchina risulta difficoltoso:

- Ingrassare le barre filettate, le superfici di scorrimento, ecc.

La velocità di lavoro è eccessivamente lenta:

- L'utensile ha perso il filo
- Eccessiva profondità di taglio (regolare dipendentemente dalla larghezza del pezzo, dalla sua durezza, dallo stato dell'utensile).
- Rulli di azionamento sporchi (pulire)
- Tavola non pulita o superficie danneggiata
- La cinghia slitta

La macchina vibra:

- L'utensile ha perso il filo o è regolato in modo scorretto
- differenze nelle dimensioni degli utensili (sincronismo degli utensili)
- Piano non allineato (regolare le gambe della tavola)

La macchina sprofonda in fase di piallatura:

- Disinnestare l'azionamento
- Spegner il motore
- Estrarre il pezzo abbassando lievemente la tavola di piallatura
- Ridurre la profondità di taglio ed iniziare daccapo, raggiungendo nuovamente - in modo graduale - lo spessore piallato

formazione di un gradino o ottenimento di un pezzo non diritto dopo la piallatura:

- L'utensile era più in alto della tavola di uscita
- Il pezzo è stato appoggiato in modo scorretto sulla macchina o il suo supporto non è adeguato
- vedi anche «la macchina si blocca»

D 6.0 Betriebsstörungen

Bei vorschriftsmäßiger Wartung Ihrer Maschine dürfte es nicht passieren, daß die ordnungsgemäße Funktion Ihrer Maschine beeinträchtigt wird.

Der Motor startet nicht:

- Elektrische Anlage (Position der Schaltknöpfe) überprüfen
- Ist die Maschine ans Netz angeschlossen?
- Spannungsabfall (von einem Elektriker überprüfen lassen)

Die Maschinentische lassen sich schwer betätigen:

- Gewindestangen, Gleitflächen usw. einfetten.

Arbeitsgeschwindigkeit ist unverhältnismäßig langsam:

- Werkzeug stumpf
- zu große Schnitttiefe (in Abhängigkeit von der Breite des Holzes, seiner Härte, von dem Zustand des Werkzeuges einstellen)
- verschmutzte Antriebsrollen (reinigen)
- Tisch nicht sauber oder Oberfläche abgeutzt/beschädigt
- Riemen rutscht

Die Maschine vibriert:

- stumpfes oder schlecht eingestelltes Werkzeug
- Unterschiede in den Abmessungen der Werkzeuge (Werkzeuge satzweise kennzeichnen)
- unebener Untergrund (Tischbeine verstellen)

Die Maschine blockiert beim Hobeln:

- Antrieb entkoppeln
- Motor abschalten
- Werkstück durch leichtes Absenken des Hobeltisches herausnehmen
- Schnitttiefe verringern und neu beginnen, indem man allmählich die abgehobelte Stärke wieder erreicht

Bildung eines Absatzes oder Werkstück nach dem Abrichten nicht gerade:

- Werkzeug höher eingestellt als der Ausgabetisch
- unsachgemäßes Auflegen oder schlechte Auflage des Werkstückes auf der Maschine
- siehe auch unter „Maschine vibriert“

P 6.0 Perturbações

O funcionamento correcto de sua máquina não deverá ser comprometido, se realizar a manutenção regular da mesma.

O motor não arranca:

- Verifique o equipamento eléctrico (posição do botão de accionamento)
- A máquina está conectada à rede?
- Queda de tensão (proceda a verificação por um electricista)

Accionamento difícil das mesas da máquina:

- Lubrifique as barras roscadas, superfícies lisas, etc.

A velocidade de trabalho é desproporcionalmente lenta:

- ferramenta embotada
- profundidade de corte muito grande (ajuste conforme a condição da ferramenta, largura da madeira e sua espessura)
- cabrestantes de accionamento sujos (limpe-os)
- bancada imprópria ou superfície deteriorada
- A correia de transmissão está a derrapar

Vibração da máquina:

- ferramenta embotada ou mal ajustada
- Diferenças nas dimensões das ferramentas (assinale as ferramentas individualmente)
- solo desnivelado (ajuste as pernas da mesa)

A máquina pára aquando do aplainamento:

- Desacople o accionamento
- Desligue o motor
- Retire a ferramenta abaixando levemente a mesa de aplainar
- Reduza a profundidade de corte e reinicie, e alcance gradualmente a espessura a aplainar

Formação não plana de um patamar ou peça após aplainar:

- A ferramenta foi ajustada mais alto do que a mesa
- colocação imprópria ou apoio ruim da peça na máquina
- veja também «vibração da máquina»

GB 6.0 Faults in performance

If your machine is maintained properly, it is unlikely that any problems will arise.

If the motor will not run:

- check the electrical system is switched on
- check that the machine is connected to the power supply
- drop in voltage (should be checked by a qualified electrician)

When the machine tables are hard to adjust:

- grease the threaded rods, sliding surfaces, etc.

If the machine runs at an abnormally slow speed:

- the cutters are blunt
- depth of cut too great (adjust according to the hardness and width of the timber, and the condition of the cutters)
- drive rollers are dirty (clean them)
- table not clean or surface in a state of deterioration
- the drive belt is slipping

The machine vibrates:

- cutters are blunt or badly adjusted
- the cutters used are of different sizes (matching set only must be used)
- uneven floor mounting (adjust floor stand accurately)

The machine locks during planing:

- decouple the drive
- switch off the motor
- remove cutter by lowering the planing table a little way
- reduce depth of cut and begin again, gradually reapproaching the planed depth

If a heel forms or the face is uneven after surfacing:

- the cutter is set higher than the exit table
- the workpiece is running incorrectly on the work tables
- see also "machine vibrates"

E 6.0 Anomalías

Si la máquina se mantiene como es debido, no deberían ocurrir incidentes capaces de deteriorar el buen funcionamiento de la máquina.

El motor no arranca:

- controlar la instalación eléctrica (posición de los botones de mando)
- la máquina, ¿está conectada a la red?
- caída de tensión (encargar a un electricista que lo compruebe)

Las mesas están muy rígidas:

- engrasar las roscas, las superficies deslizantes, etc.

La velocidad de trabajo es más lenta de lo normal:

- cuchillas embotadas
- profundidad de corte excesiva (ajustar en función del ancho de la madera, su dureza y el estado de las cuchillas)
- ruedas de accionamiento sucias (limpiarlas)
- la mesa no está limpia o el estado superficial está deteriorado
- la correa patina

La máquina vibra:

- cuchillas embotadas o mal ajustadas
- las cuchillas tienen dimensiones diferentes (usar un juego idéntico)
- desigualdad del suelo (ajustar las patas de la mesa)

La máquina se cala durante el cepillado:

- desembragar el accionamiento
- apagar el motor
- sacar la pieza bajando ligeramente la mesa de cepillado
- reducir la profundidad de corte y recomenzar desde el principio hasta alcanzar poco a poco el espesor deseado

Formación de tacos o piezas torcidas después del alisado:

- las cuchillas están más altas que la mesa de salida
- mala colocación o recepción incorrecta de la pieza en la máquina
- véase también el punto «La máquina vibra»

N 6.0 Driftsforstyrrelser

Hvis maskinen din vedlikeholdes på forskriftsmessig måte, skal det ikke oppstå driftsforstyrrelser eller feil på den forskriftsmessige driften av maskinen din.

Motoren starter ikke:

- Kontroller det elektriske anlegget (bryterknappenes posisjoner)
- Er maskinen koplet til lysnettet?
- Har det funnet sted et spenningstap (dette må kontrolleres av en elektriker)?

Det er vanskelig å betjene maskinbordene:

- Smør gjengestenger, glideflater, osv. med fett

Arbeidshastigheten er uforholdsmessig langsom:

- Høvelstålet er sløvt
- Dybden på skjæret er for stor (skal innstilles i samsvar med treemnets bredde, treets hardhet, verktøyets forfatning)
- Drivrullene er skitne (må rengjøres)
- Bordet er ikke rent eller overflaten er skadet
- Remmene slurer

Maskinen vibrerer:

- Sløvt eller dårlig innstilt verktøy
- De forskjellige verktøys dimensjoner er ikke identiske (verktøyet skal kjennemerkes sett for sett)
- Underlaget er ujevnt (juster bordbeinene)

Maskinen stopper opp ved høvling:

- Kopple ut driften
- Slå av motoren
- Ta ut arbeidsstykket ved å senke høvelbordet litt
- Reduser dybden på skjæret og start på ny, idet man gradvis på ny får den avhøvede tykkelsen

Det dannes en avsats, eller arbeidsstykket er ikke rett etter avrettingen:

- Arbeidsstykket er innstilt høyere enn utleggerbordet
- Arbeidsstykket er usakkyndig lagt på maskinen, eller det ligger dårlig på plass
- Se også under avsnittet «Maskinen vibrerer»

NL 6.0 Bedrijfsstoringen

Indien de machine zoals voorgeschreven onderhouden wordt, dan kan de goede werking ervan ook niet gestoord worden.

De motor start niet:

- Elektrische installatie (stand van de schakelknoppen) controleren
- Is de machine op het elektrisch net aangesloten?
- Spanningsvermindering (door een elektricien laten controleren)

De bladen van de machine zijn moeilijk te bedienen:

- Schroefdraadstangen, glijvlakken enz. invetten..

Werktempo is naar verhouding te laag:

- Gereedschap is bot
- Te grote snijdiepte (in te stellen in afhankelijkheid van de breedte van het hout, de hardheid ervan en van de toestand van het gereedschap)
- Vuile aandrijfrollen (reinigen)
- tafel niet schoon of beschadigd oppervlak
- Riem slipt

De machine vibreert:

- Bot of slecht ingesteld gereedschap
- Verschil van afmeting bij het gereedschap (gereedschap moet per set door een gelijke loop gekenmerkt zijn)
- Oneffen ondergrond (poten van de schaaftank verstellen)

De machine slaat af bij het schaven:

- Aandrijving ontkoppelen.
- Motor uitschakelen.
- Het werkstuk, door de schaaftank lichtjes te laten dalen, verwijderen.

De snijdiepte verminderen en opnieuw beginnen door langzaam opnieuw de afgeschaafde dikte te bereiken.

Vorming van een trap of werkstuk na het vlakken niet recht:

- Gereedschap hoger ingesteld dan het uitvoerblad.
- Niet correct plaatsens of slechte ligging van het werkstuk op de machine.
- Zie ook onder „Maschine vibreert“.

S 6.0 Driftsstörningar

Om maskinens underhålls enligt anvisningar bör maskinens riktiga funktion inte påverkas.

Motorn startar inte:

- Kontrollera el-systemet (brytarnas position)
- Är maskinen ansluten till el-nätet?
- Spänningsbortfall (låt en elektriker kontrollera)

Maskinbordene kan endast med svårighet manövreras:

- Smörj in gängstångerna, glidytor osv.

Arbeidshastigheten är oproportionellt långsam:

- Hyveljärnet är slött
- För stort skärdjup (ställ in allt efter träets bredd, hårdhet, hyveljärnets tillstånd)
- Nedsnitsade matarvalsar (rengör)
- bordet är inte rent, eller också är bordsytan skadad
- Remmen slirar

Maskinen vibrerar:

- Hyveljärnet slött eller felaktigt inställt
- Olikheter i hyveljärnets mått (markera vertygen satssvis)
- Ojämnt underlag (ställ om bordsbenen)

Maskinen kärvar vid høvling:

- Koppla ur drivningen
- Frånkoppla motorn
- Tag ut arbeidsstykket genom att sänka høvelbordet någort
- Minska skärdjupet och börja om på nytt, genom att sakta nå avhøved tycklek

Bildandet av avfasningar eller arbeidsstykket efter rikthøvling inte jämnt:

- Hyveljärnet högre inställt än utmatningsbordet
- Oriktig påläggning eller dålig påläggning av arbeidsstykket på maskinen
- Se även under »Maskinen vibrerar«

SF 6.0 Käyttöhäiriöt

Huollettaessa konetta ohjeiden mukaisesti ei koneen asianmukaiseen toimintaan pitäisi tulla häiriöitä.

Moottori ei käynnisty:

- Tarkista sähkölaitteet (kytkinnappuloiden asento)
- Onko kone kytketty sähköverkkoon?
- Jännitteen putoaminen (anna sähkömiehen tarkistaa)

Koneen pöytä on vaikea liikuttaa:

- Rasvaa kierretangot, liukupinnat jne

Työstönopeus on suhteettoman hidas:

- Terä on tylsä
- Liian suuri leikkaussyvyys (säädetään puun leveyden, sen kovuuden ja terän kunnan mukaan)
- Likaantuneet syöttöruulat (puhdistaa)
- pöytä ei ole puhdas tai sen pinta on vaurioitunut
- Hihna luistaa

Kone värisee:

- Tylsä tai huonosti asennettu terä
- Eroja terien mitoissa (merkitse terät sarjoittain)
- Epätasainen alusta (säädä pöydän jalat)

Kone pysähtyy höylätessä:

- Kytke työntökoneisto pois päältä.
- Sammuta moottori
- Poista työstökappale laskemalle hiukan höyläpöytä
- Pienennä leikkaussyvyttä ja aloita uudelleen alusta, siten että vähitellen saavutat höylätyn paksuuden

Porrastuksen muodostuminen, tai työstettävä kappale ei ole suora oikaisun jälkeen:

- Terä on asennettu korkeammalle kuin jakelupöytä
- Työstökappale on asetettu huonosti pöydälle, tai työstökappaleella on huono pinta
- Katso myös kohdasta »kone värisee«

DK 6.0 Driftsforstyrrelser

Ved forskriftsmæssig vedligeholdelse af Deres maskine burde den fungere korrekt.

Motoren starter ikke:

- Kontroller det elektriske anlæg (kontaktternes position)
- Er maskinen tilsluttet nettet?
- Spændingsfald (skal kontrolleres af en elektriker)

Maskinbordene kan kun vanskeligt betjenes:

- Gevindstænger, glideflader osv. smøres ind i fedt

Arbejdshastigheden er uforholdsmæssig langsom:

- Værktøjet er stumpt
- for stor skæredybde (indstilles afhængigt af træets bredde, dets hårdhed, værktøjets tilstand)
- snavsede drivruller (rengøres)
- bordet er ikke rent, eller overfladen er ødelagt
- remmen rutsjer

Maskinen vibrerer:

- stumpet eller dårligt indstillet værktøj
- forskelle i værktøjernes mål (afmærk værktøjerne sætvis)
- ujævnt underlag (indstil bordbenene)

Maskinen gør fast ved planhøvling:

- Drevet udkobles
- Motoren standses
- Emnet tages ud ved at sænke høvelbordet en smule
- Formidsk skæredybden og begynd på ny, idet man efterhånden igen når den afhøvede tykkelse

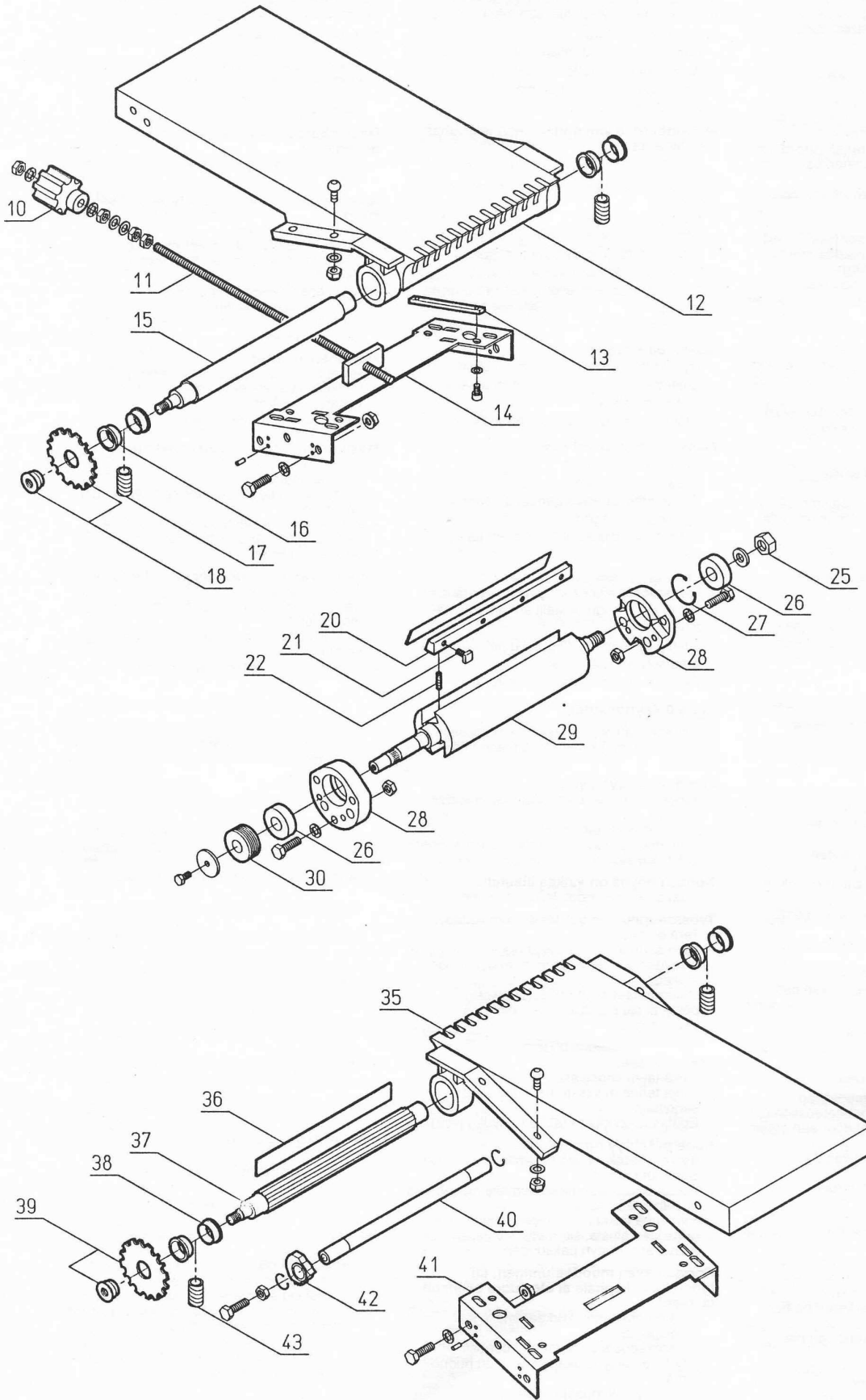
Dannelse af aflejringer, eller emnet er ikke jævnt efter afretningen:

- Værktøjet er højere indstillet end modtagebordet
- ukorrekt pålægning eller dårlig pålægning af emnet på maskinen
- se også under »Maskinen vibrerer«

100439

96.07

504885_28

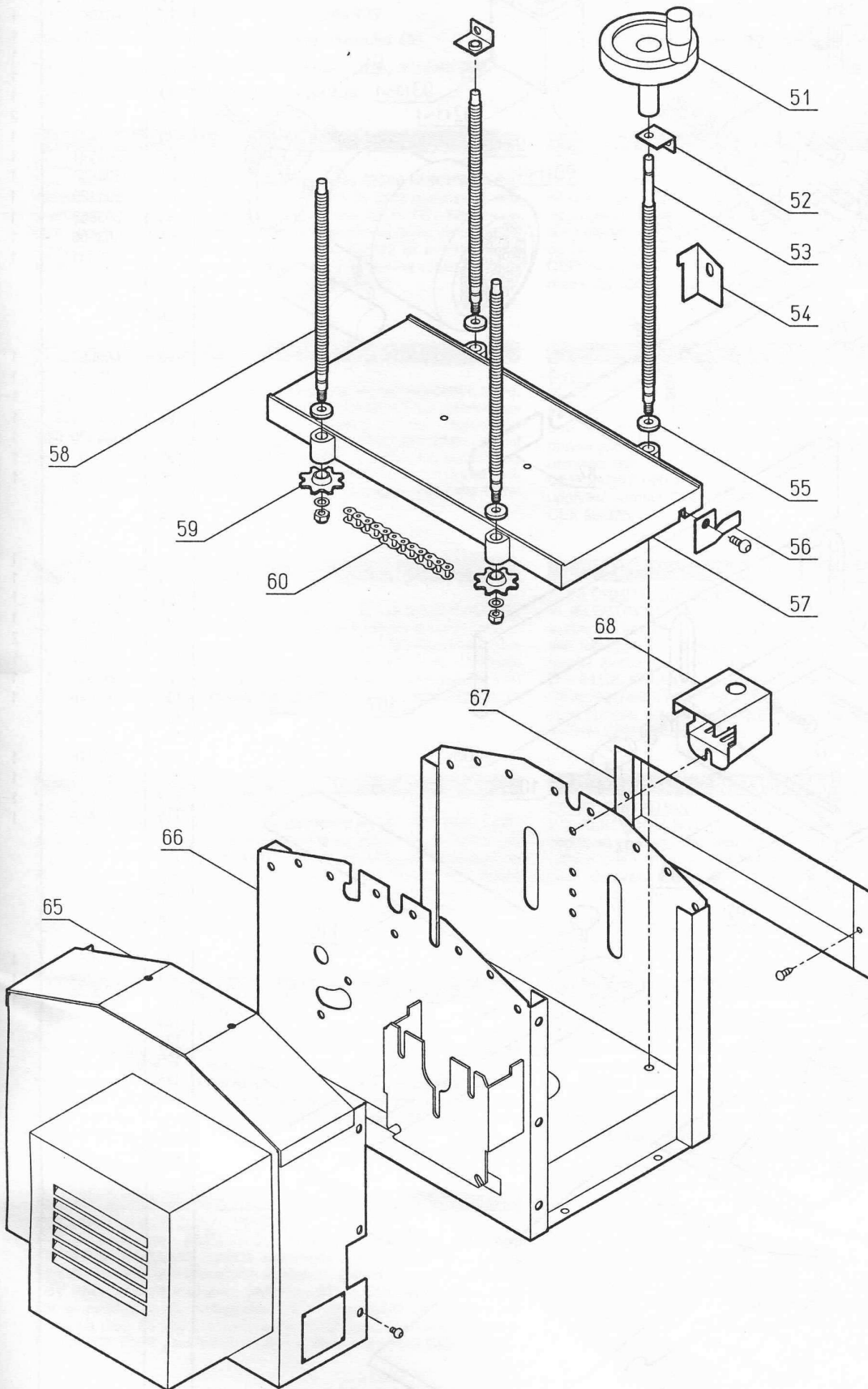


N	REF	Q
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10	502605	1
11	504656	1
12	504484	1
13	504702	2
14	504572	1
15	504489	1
16	504476	4
17	503541	2
18	504592	1
19		
20	500809	2
21	500831	8
22	500832	4
23		
24		
25	501097	1
26	96508	2
27	95103	1
28	504386_03	2
29	504491	1
30	504514	1
31		
32		
33		
34		
35	504484	1
36	504543	1
37	504490	1
38	504476	4
39	504592	1
40	504540	1
41	504705	1
42	502388	16
43	503541	2
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		

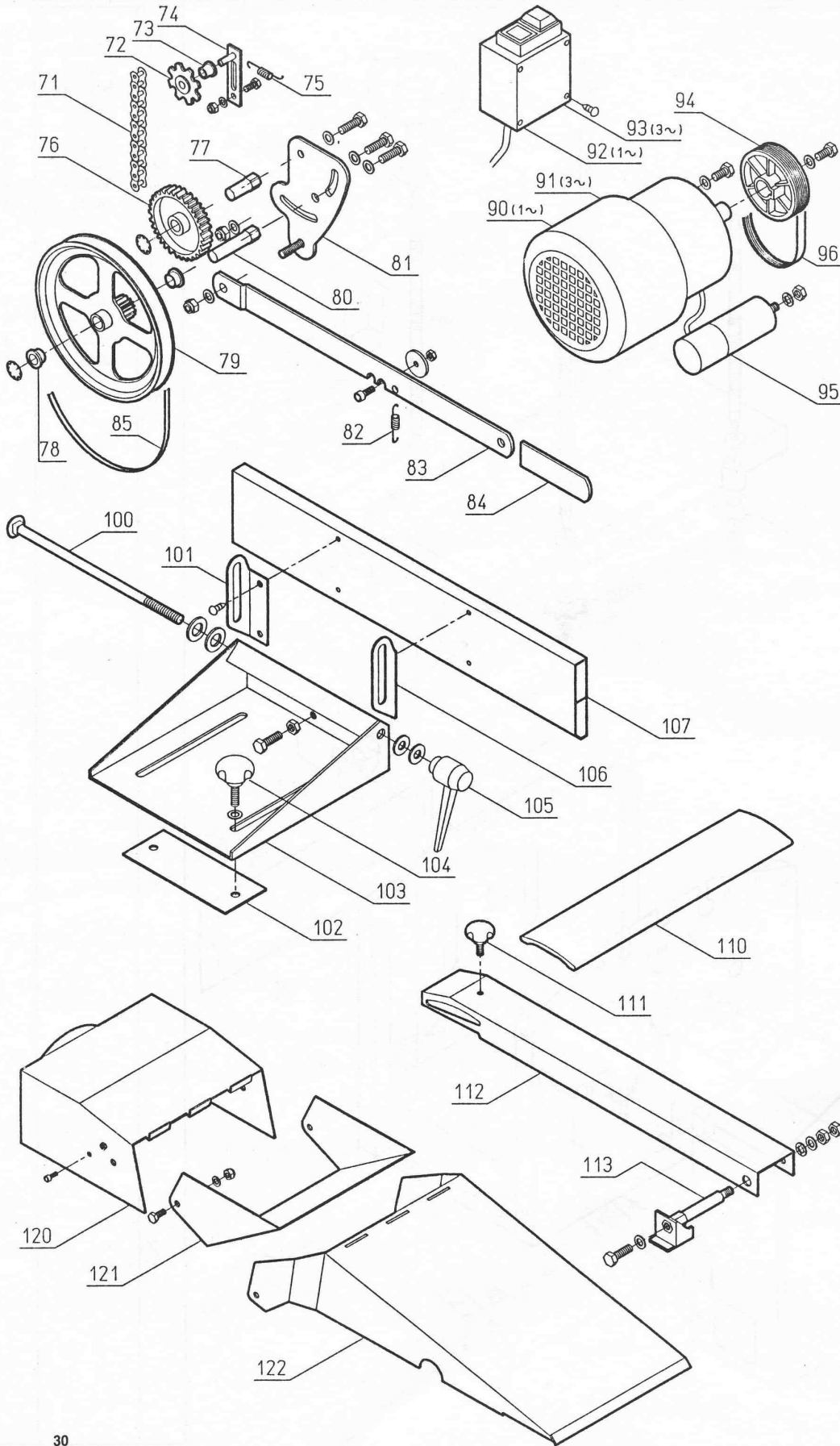
100439

96.07

504685.29



N	REF	Q
51	504585_00	1
52	504657	2
53	504500	1
54	504693	1
55	501203	4
56	503820	1
57	504485	1
58	504499	3
59	504586	4
60	96703	1
61		
62		
63		
64		
65	504704	1
66	504655	1
67	504498	1
68	504502	1
69		
70		



N	REF	Q
71	96708	1
72	500515	1
73	96406	1
74	502406	1
75	501100	1
76	501101	1
77	504530	1
78	96414	2
79	504423_00	1
80	504531	1
81	504488	1
82	501100	1
83	503668	1
84	503960	1
85	302301	1
86		
87		
88		
89		
90	A068538	1
91	A068618	1
92	Z0201706	1
93	Z0201939	1
94	504570_01	1
95	98048	1
96	202735	1
97		
98		
99		
100	92538	1
101	504644_00	1
102	504647	1
103	504524	1
104	503242	2
105	503357	1
106	504644_01	1
107	504646	1
108		
109		
110	502776	1
111	502574	1
112	504614	1
113	504695	1
114		
115		
116		
117		
118		
119		
120	504651	1
121	504703	1
122	504652	1
123		
124		
125		
126		
127		
128		
129		
130		

DÉGAUCHISSEUSE-RABOTEUSE, type 439

ABRICHE UND DICKENHOBEL, Typ 439

SURFACE AND THICKNESS PLANE, type 439

PIALLA A FILO E PIALLA APESSORE, modello 439

MÁQUINA RECTIFICADORA E APLAINADORA, modelo 439

ALISADORAS Y CEPILLADORAS, tipo 439

AVRETTER OG TYKKELSESHØVEL, type 439

RIKT- OCH PLANHYVEL, typ 439

AFRETTER OG TYKKELSESHØVL, type 439

SCHAAF BANK VOOR HET VLAKKEN EN SCHAVEN, type 439

OIKAISU JA TASAPAKSUTUSHÖYLÄ, tyyppi 439



FRANÇAIS

DECLARATION DE CONFORMITE

Nous, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)** déclarons en assumant la responsabilité totale de cette déclaration, que le produit est identique à l'échantillon examiné par le **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** et approuvé avec certificat de conformité CE n° **961086801** selon CEE 89/392 et modifications successives ; il est également conforme à la norme CEE 73/23 et modifications successives et à la norme CEE 89/336.

DEUTSCH

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

Wir, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, erklären hiermit, daß wir für die vorliegende Erklärung die vollständige Haftung übernehmen und daß das Erzeugnis mit dem durch den **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** geprüften und mit dem Konformitätszertifikat CE Nr. **961086801** gemäß CEE 89/392 und nachfolgenden Änderungen zugelassenen Muster übereinstimmt und auch die Norm CEE 73/23 und nachfolgende Änderungen sowie die Norm CEE 89/336.

ENGLISH

DECLARATION OF CONFORMITY

We, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, hereby accept full liability for this declaration and declare that this product conforms with the prototype tested and approved by **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** and complies with conformity certificate CE no. **961086801** in accordance with CEE 89/392 and subsequent amendments, and also satisfies the conditions of standard CEE 73/23 and subsequent amendments and standard CEE 89/336.

ITALIANO

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA

Noi, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, dichiariamo con la presente di assumerci la completa responsabilità per la presente dichiarazione e dichiariamo altresì che il prodotto corrisponde al campione testato dal **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** e approvato con il certificato di conformità CE n° **961086801** secondo CEE 89/392 e successive variazioni e che soddisfa anche la norma CEE 73/23 e successive variazioni, così come la norma CEE 89/336.

PORTUGUES

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Nós, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, declaramos qua assumimos responsabilidade total pela presente declaração e que o produto está de acordo com **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** obtendo certificado de concordância CE n° **961086801** conforme CEE 89/392 e as alterações permitidas posteriores de modelo, e também satisfaz a norma CEE 73/23, assim como a norma CEE 89/336.

ESPAÑOL

DECLARACION DE CONFORMIDAD

Por la presente, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, declara, asumiendo la plena responsabilidad de esta declaración, que el producto es idéntico al modelo examinado por el **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 COLONIA)** y aprobado con el certificado de conformidad CE n° **961086801** de acuerdo con la norma CEE 89/392 y sucesivas modificaciones; asimismo cumple la norma CEE 73/23 y sucesivas modificaciones y la norma CEE 89/336.

NORSK

ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE

Vi, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, erklærer herved at vi overtar det fulle ansvar for den foreliggende erklæring, og at dette produktet svarer overens med det godkjente mønsteret slik dette ble testet av **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** og fikk tildelt konformitetssertifikatet CE nr. **961086801** i henhold til CEE 89/392 med påfølgende endringer, og også oppfyller kravene i normen CEE 73/23 med påfølgende endringer, samt normen CEE 89/336.

SVENSKA

ÖVERENSTÄMMELSEDEKLARATION

Vi, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, förklarar härmed, att vi övertar fullständigt ansvar för föreliggande förklaring och att produkten överensstämmer med det av den tyska provningsanstalten **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** provade och med konformitetscertifikatet CE nr. **961086801** enligt CEE 89/392 och efterföljande ändringar tillåtna mönstret och även uppfyller normen CEE 73/23 och efterföljande ändringar samt normen CEE 89/336.

DANSK

KONFORMITETSEKTLÆRING

Vi, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, erklærer hermed, at vi overtager det fuldstændige ansvar for den foreliggende erklæring og at produktet stemmer overens med den tilladte skabelon, kontrolleret af **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** og overensstemmende med konformitetscertifikatet CE nr. **961086801** iht. CEE 89/392 og efterfølgende ændringer, og at det også opfylder normen CEE 73/23 og efterfølgende ændringer såvel som normen CEE 89/336.

NEDERLANDS

CONFORMITEITSVERKLARING

Wij, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, verklaren, dat wij voor onderhavige verklaring de volledige aansprakelijkheid overnemen en dat het produkt met het door **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** gekeurde en met het conformiteitsattest CE nr. **961086801** overeenkomstig CEE 89/392 en de daaropvolgende wijzigingen toegelaten monster overeenstemt en ook aan de norm CEE 73/23 en de daaropvolgende wijzigingen alsook aan de norm CEE 89/336.

SUOMI

YHDEENMUKAISUUSILMOITUS

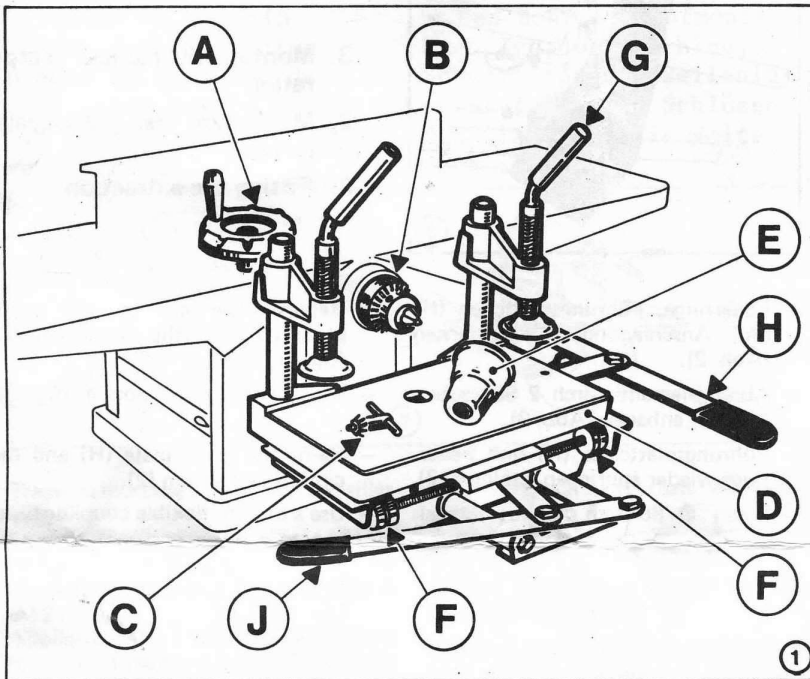
Me, **ELECTROLI S.A. (14 rue des casernes 67240 BISCHWILLER)**, vakuutamme täten, että otamme edelläolevasta tiedotteesta täyden vastuun, ja että tuote on yhtenevä **TÜV Rheinland (Am Graven Stein D – 51105 KÖLN)** tarkistaman ja yhtäpitävyyssertifikaattilla CE: no **961086801**, CEE 89/392:n mukaan varustetun ja seuraavien muutosten salliman mallin kanssa, ja täyttää myös normin CEE 73/23 ja seuraavat muutokset kuin myös normin CEE 89/336.

Fait à BISCHWILLER, le 05.07.96

Notice d'entretien et d'utilisation
Wartungs- und Betriebsanleitung
Instructions for maintenance and use

20 2526

adaptation
mortaiseuse
Langloch-
Bohrvorrichtung
slot mortiser

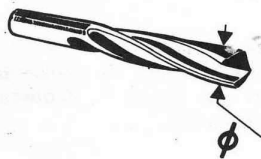


1. Description
de la mortaiseuse (fig. 1)
1. Die Langloch-Bohrvorrichtung
besteht aus (Abb. 1)
1. Description of the mortising
set (fig. 1)

- A Volant de réglage en hauteur de
la table (le même que celui utilisé
pour la dégauch-rabot)
B Mandrin
C Clé de mandrin
D Table sur glissières
E Capuchon de protection
F Butée de course longitudinale
G Presseurs
H Levier pour déplacement
longitudinal
J Levier pour déplacement en prof.
Capteur d'aspiration de copeaux

- A Handrad zur Höheneinstellung
des Tisches
B Bohrfutter
C Bohrfutter-Schlüssel
D Tischplatte auf Gleitschienen
E Schutzkappe
F Längsanschläge
G Spannarme
H Hebel für Längsverschiebung
J Hebel für Tiefenverschiebung
Absaugelement

- A Hand-wheel for table level
adjustment (same as for planer-
thicknesser)
B Chuck
C Chuck key
D Slide-mounted table
E Protective cap
F Longitudinal travel stop
G Pressers
H Longitudinal travel lever
J In-depth travel lever
Extractor nozzle



Réf. 30 2505
Réf. 30 2506
Réf. 30 2507
Réf. 30 2508
Réf. 30 2509

Fraises à mortaiser
(à gauche)

Jeu complet
Ø6 mm
Ø8 mm
Ø10 mm
Ø12 mm
(décolletée Ø10 mm)

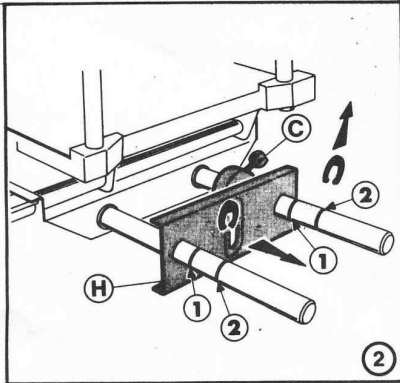
Langlochfräser
(links arbeitend)

voller Satz
Ø6 mm
Ø8 mm
Ø10 mm
Ø12 mm
(mit abgedrehtem Schaft)

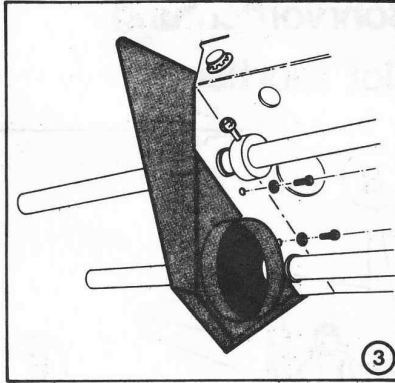
2. Accessoires en option
2. Zusätzliches Zubehör
2. Optional accessories

Slot boring cutters
(left hand thread)

Set
Ø6 mm
Ø8 mm
Ø10 mm
Ø12 mm
(shank 10 mm dia.)



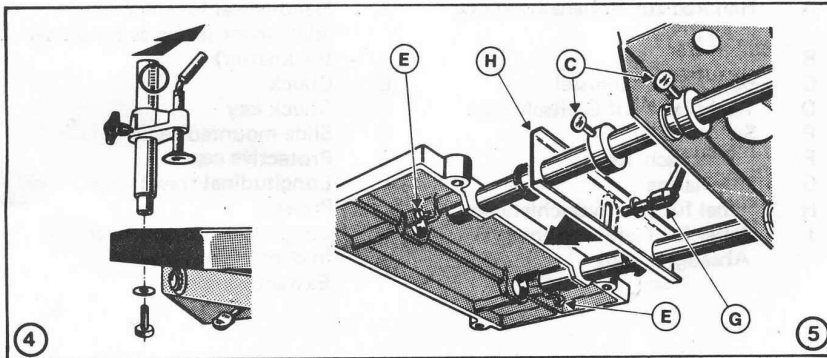
- Oter les circlips, la plaquette-guide (H) et la bague butée (C) (Fig. 2).
- Monter le capteur d'aspiration à l'aide des 2 vis (6 x 10), (fig. 3).
- Remettre en place la plaquette guide H et les circlips en position (2).
- Adapter un tuyau de Ø 80 mm.



- Federringe, Führungsplättchen (H) und Anschlagring (C) entfernen (Abb. 2).
- Absaugelement durch 2 Schrauben (6 x 10) anbauen (Abb. 3).
- Führungsplättchen (H) und Federringe wieder anbringen, Stellung (2).
- Einen Ø 80 mm Absaug Schlauch benutzen.

- 3. Montage du capteur d'aspiration
- 3. Montieren des Absaugelementes
- 3. Fitting the extraction

- Remove the circlips, the guide plate (H) and the stop-collar (C) (fig. 2).
- Fit the extractor nozzle (fig. 3).
- Re-fit the guide plate (H) and the circlips in position (2).
- Use a 80 mm flexible coupling type.



Glisser la colonne du presseur dans son siège, de telle sorte que la partie crantée soit en direction de la table, serrer la vis (fig. 4).

Engager les glissières à travers les boutonnières du bâti, dans les logements de la table de rabotage suivant fig. 5. Bloquer modérément les vis (E).

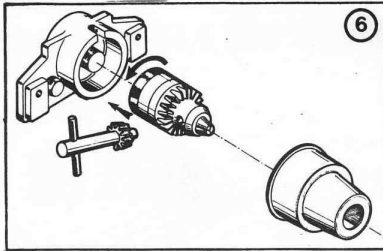
Führungsstangen in ihren Sitz schieben, so dass die gerändelte Seite in Tischrichtung steht, und Schrauben anziehen (Abb. 4).

Die Gleitschienen durch die Schlitze des Maschinengehäuses in die Passungen des Dickenhobeltisches einführen (Abb. 5). Schrauben (E) anziehen, jedoch nicht mit Gewalt.

- 4. Montage de l'ensemble table-glissière sur la dégaug-rabot
- 4. Aufmontieren des Auflage-tisches u. der Gleitschienen
- 4. Installation of table-slide assembly on planer thick-nesser

Slide presser column into seat so that notched area faces table tighten screw (fig. 4).

Fit slides through slots in jig and insert into housings in planer table as shown on figure 5. Moderately tighten screws (E).



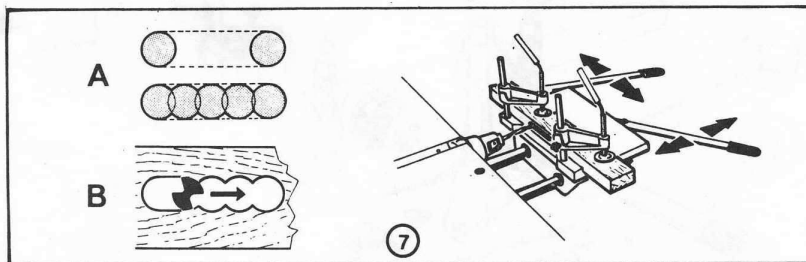
5. Montage du mandrin de mortaiseuse
5. Aufmontieren des Bohrkopfes
5. Assembling the chuck

- Retirer l'écrou du bout d'arbre, (laisser en place la rondelle).
 - Monter le mandrin
 Selon type de machine, placer le capuchon de protection sur le palier (le passage pour la clé sur le côté).

- Die Mutter vom Wellenende entfernen (den Ring aber nicht entfernen)
 - Den Bohrkopf aufmontieren
 Nach Typ der Maschine, Schutzkappe auf Wellenlager setzen (den Schlüsseldurchlass auf die Seite drehen).

- Remove the nut from the shaft end but not the washer
 - Mount the chuck

Following machine type fit protective cap onto bearing flange (opening for key facing sideways).



6. Utilisation de l'adaptation mortaiseuse
6. Verwendung der Langloch-Bohrvorrichtung
6. Use of the slot mortising unit

Tracer la mortaise sur le bois à travailler (fig. 7A).

Engager la mèche dans le mandrin et serrer avec la clé, successivement par les 3 trous (surtout pour la mèche Ø 12 mm).

Appliquer le bois sur la table et régler la hauteur en montant ou en descendant la table de rabotage.

Augmenter la stabilité de l'adaptation en fixant la plaquette-guide H avec la vis G (fig. 5).

Régler la profondeur de perçage au moyen des bagues butées C (fig. 5).

Le bois appliqué contre le rebord de la table est fixé par le presseur, percer un trou à chaque extrémité de la mortaise en poussant l'ensemble planche-table vers la mèche par manœuvre des leviers. Faire des perçages intermédiaires et égaliser la mortaise (fig. 7B).

Das Langloch auf dem Werkstück anreissen (Abb. 7A).

Den Bohrer in den Bohrkopf einsetzen und mit dem Schlüssel durch die drei Löcher festspannen (besonders mit dem Bohrer Ø 12 mm).

Das Werkstück auf die Tischfläche legen und die Arbeitshöhe mit Hoch- und Tiefstellung des Dickenhobeltisches anpassen.

Um die Stabilität zu erhöhen, das Führungsblättchen H mit Schraube G befestigen (Abb. 5).

Die Bohrtiefe mit den Anschlagringen C (Abb. 5) einstellen.

Das Werkstück gegen die Anlegekante des Schiebetisches legen und mit Spannarmen befestigen.

Beide Randlöcher bohren, dazu den Tisch mit dem Werkstück gegen den Bohrer verschieben. Das verbleibende Mittelstück Loch an Loch bohren und das Langloch ebenen (Abb. 7B).

Scribe mortise on wood to be worked (fig. 7A).

Insert bit in chuck and tighten with key through each one of the 3 holes in turn (especially for the 12 mm bit).

Place wood on table and adjust height by raising or lowering the planer table. Increase stability of fitting by securing guide-plate H with screw G (fig. 5).

Set drilling depth by means of stop-collar C (fig. 5).

Increase stability of fitting by securing guide-plate H with screw G (fig. 5).

Set drilling depth by means of stop-collar C (fig. 5).

The workpiece positioned against the edge of the table is secured by the presser; drill a hole in each end of the mortise by driving the boardtable assembly towards the bit using the levers. Drill intermediate holes and level mortise (fig. 7B).

Le fabricant se réserve à tout moment le droit de modifier ou d'améliorer les produits présentés.

Änderungen bzw. Verbesserungen behält sich der Hersteller vor.

Specification of the machine may be changed or modified at any time.

ELECTROLI S.A. au cap. de 9.600.000 F
 14, rue des Casernes - B.P. 39
 F 67242 BISCHWILLER CEDEX
 Tél. (33) 03 88 63 06 66 - Fax (33) 03 88 53 91 92
 R.C. Strasbourg B 329 188 395

Code M 50521

- (F) Cette notice comprend les «Règles générales de sécurité» (M 50531).
Le fabricant se réserve à tout moment le droit de modifier ou d'améliorer les produits présentés.
Dessins et textes non contractuels.
Droits réservés – Reproduction interdite.
- (D) In der vorliegenden Anleitung sind die „Allgemeinen Arbeitsschutzbestimmungen“ (M 50531) enthalten.
Der Hersteller behält sich jederzeit das Recht vor, die vorgestellten Erzeugnisse zu ändern oder zu verbessern.
Abbildungen und Texte nicht verbindlich.
Alle Rechte vorbehalten – Nachdruck verboten.
- (GB) These instructions contain the “general work protection regulations” (M 50531).
The manufacturer retains the right to amend or improve the products described.
Diagrams and text are not binding.
All rights reserved – reproduction prohibited.
- (I) Nell'allegato manuale sono incluse le «Norme Antifortunistiche Generali» (M 50531).
Il costruttore si riserva il diritto di modificare o migliorare senza preavviso il prodotto presentato.
Figure e testi non sono vincolanti.
Tutti i diritti riservati – Vietata la riproduzione.
- (P) As «determinações gerais para protecção laboral» (M 50531) estão contidas no presente manual.
O fabricante se reserva o direito de alterar ou melhorar o produto apresentado, quando o desejar.
Não assumimos responsabilidade pelas ilustrações e pelo texto.
Todos os direitos reservados – Reprodução proibida.
- (E) El presente manual lleva incluidas las «Normas Generales de Seguridad » (M 50531).
El fabricante se reserva el derecho de modificar o mejorar sus productos en todo momento.
Figuras y textos no contractuales.
Reservados todos los derechos – Prohibida su reproducción.
- (N) «Generelle arbeidsvernsbestemmelser» (M 50531) ligger vedlagt denne bruksanvisningen.
Produsenten forbeholder seg imidlertid retten til til enhver tid å forandre eller forbedre de produkter som er blitt beskrevet her.
Illustrasjoner og tekster er ikke bindende.
Alle rettigheter forbeholdt – Gjentrykk er ikke tillatt.
- (S) I den föreliggande instruktionen ingår »Allmänna arbetsskyddsbestämmelser»
Tillverkaren förbehåller sig rätten, att ändra eller förbättra de presenterade produkterna.
Avbildningar och texter utan förbindelse.
Vi förbehåller oss alla rättigheter – Eftertryck förbjudet.
- (DK) I den foreliggende vejledning er de »Generelle arbejdsbeskyttelsesbestemmelser« (M 50531) indeholdt.
Producenten forbeholder sig til enhver tid ret til at ændre eller forbedre de præsenterede produkter.
Illustrationer og tekster er ikke bindende.
Alle rettigheder forbeholdes – Kopiering forbudt.
- (NL) In onderhavige gebruiksaanwijzing zijn de „Algemene bepalingen inzake veilig werken” (M 50531) bijgevoegd.
De fabrikant behoudt zich het recht van wijziging of verbetering van de beschreven producten voor.
Afbeeldingen en teksten zijn niet-bindend.
Alle rechten voorbehouden – Nadruk verboden.
- (SF) Käsilläoleva ohje sisältää »yleiset työsuojamääräykset» (M 50531).
Valmistaja pidättää itsellään oikeuden milloin tahansa muuttaa tai parantaa esitellyjä tuotteita.
Kuvat ja tekstit eivät ole sitovia.
Kaikki oikeudet pidätetään – jälkipainos kielletään.



B.P. 39 - F 67242 BISCHWILLER CEDEX
Tél. (33) 03 88 63 06 66 - Fax : (33) 03 88 53 91 92
R.C. Strasbourg B 329 188 395

Printed in France - Dupli Service - Brumath