

- Ⓧ **Bedienungsanleitung  
Dicken-Abriechthobelmaschine**
- Ⓒ **Operating Instructions  
Surfacing and Thicknessing Plane**
- Ⓧ **Mode d'emploi de la  
machine à dresser et à tirer d'épaisseur**
- Ⓧ **Istruzioni per l'uso  
Piallatrice a filo e a spessore**
- Ⓒ **Betjeningsvejledning  
tykkelses-afretterhøvl**
- Ⓧ **Használati utasítás  
Vastagsági - egyengető gyalugép**
- Ⓒ **Upute za uporabu  
blanjalice-ravnalice**
- Ⓧ **Uputstva za rukovanje  
Rendisaljka debljača - ravnalica**
- Ⓒ **Návod k obsluze  
Tloušťkovací a srovnávací frézka**
- Ⓧ **Návod na obsluhu  
Hrúbkovacia a zrovnávacia fréza**

1



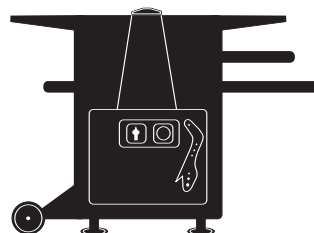
Art.-Nr.: 44.199.01

I.-Nr.: 01017

Art.-Nr.: 44.199.21

I.-Nr.: 01017

**Einhell**®

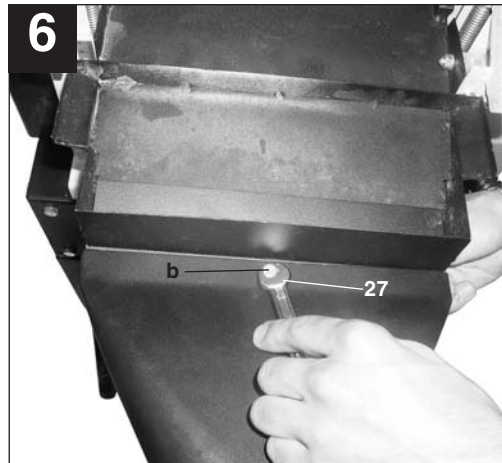
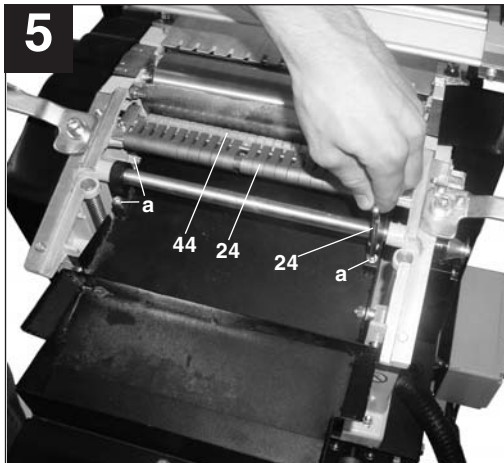
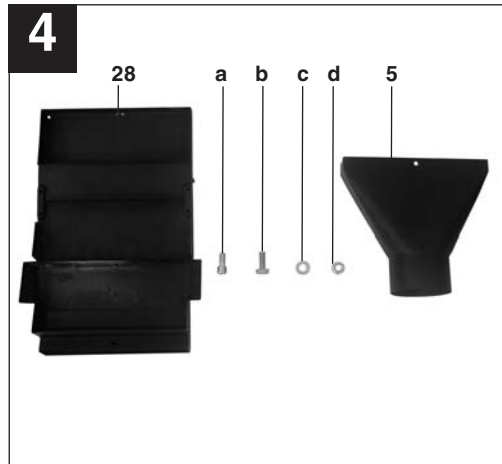
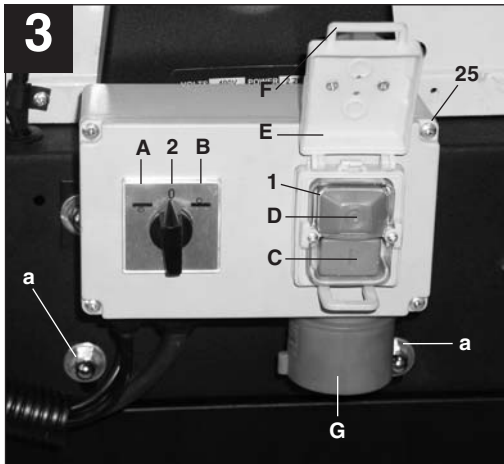
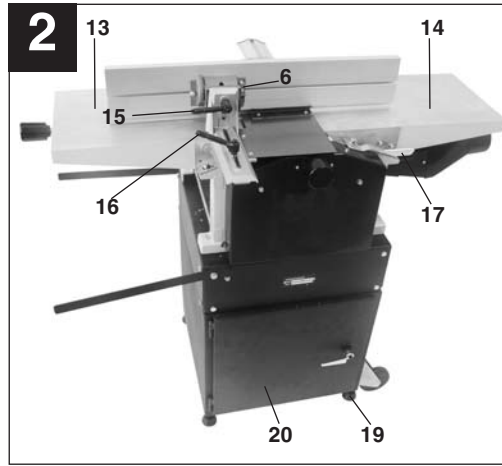
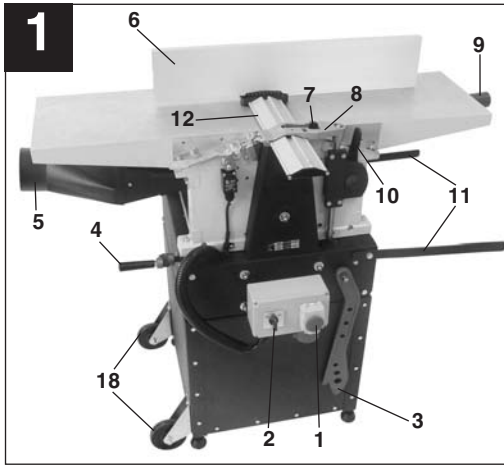


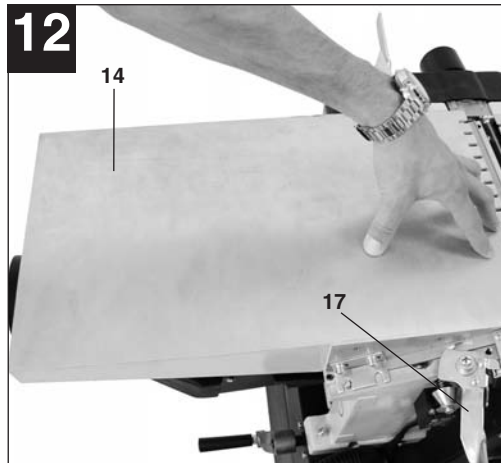
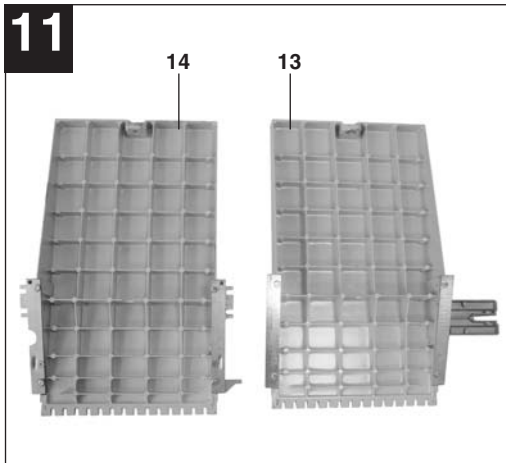
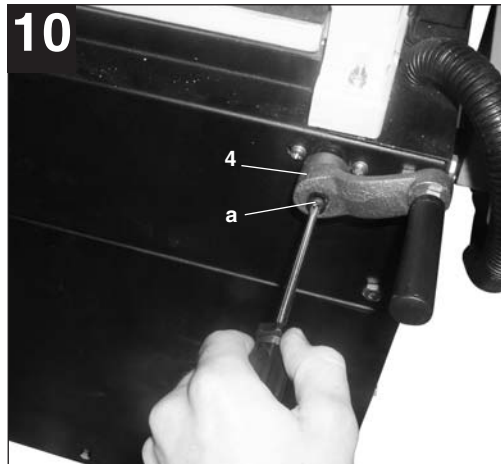
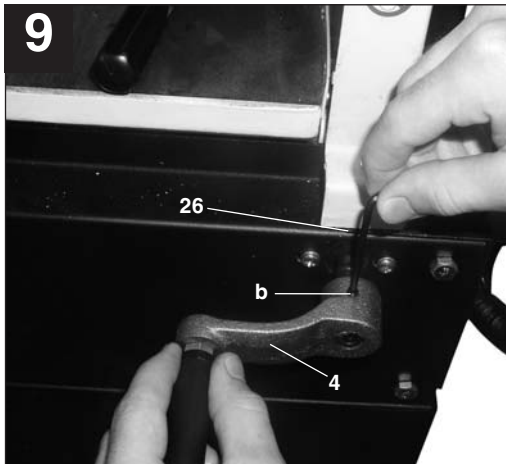
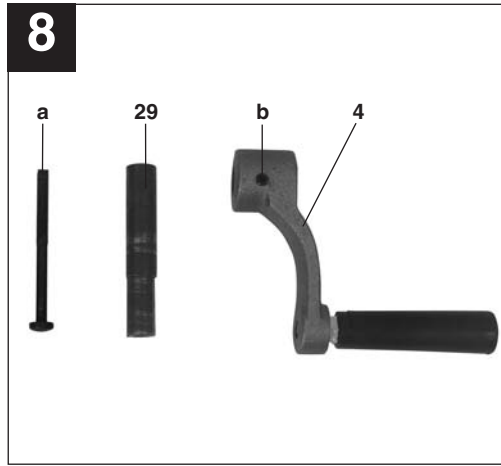
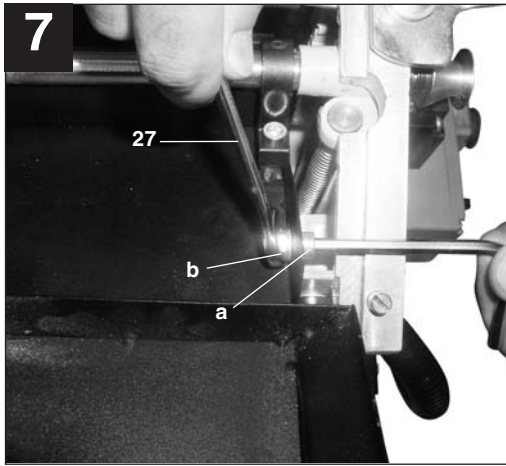
RT-SP **260**

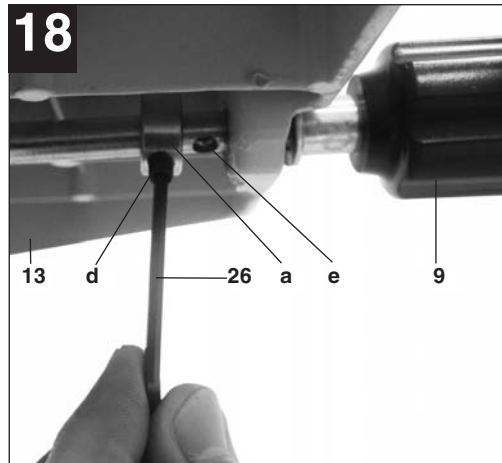
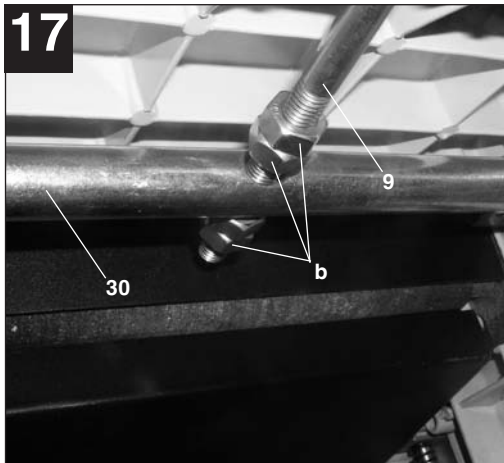
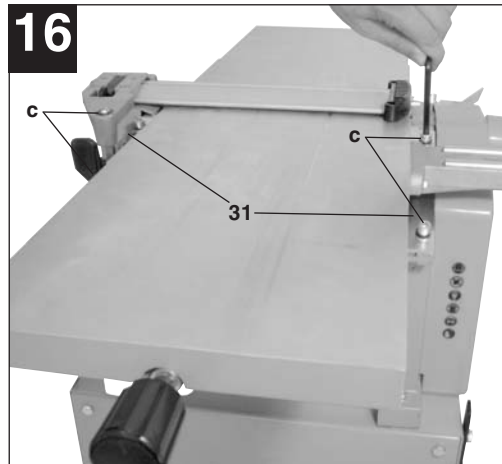
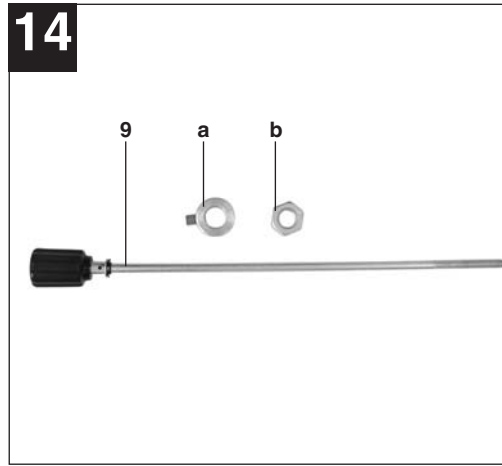
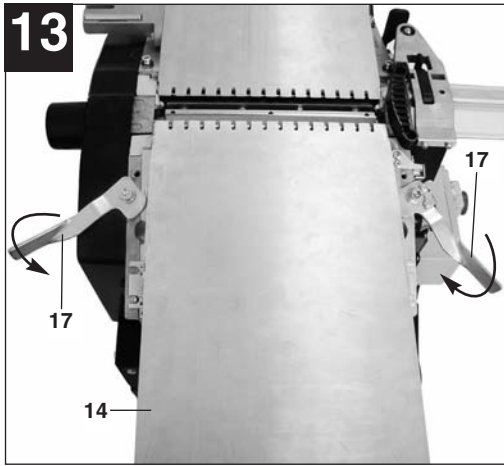
RT-SP **260 D**

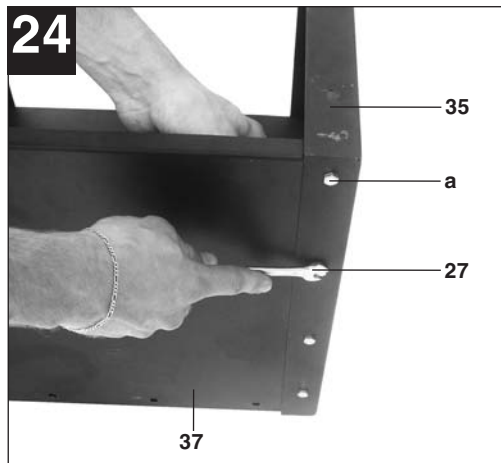
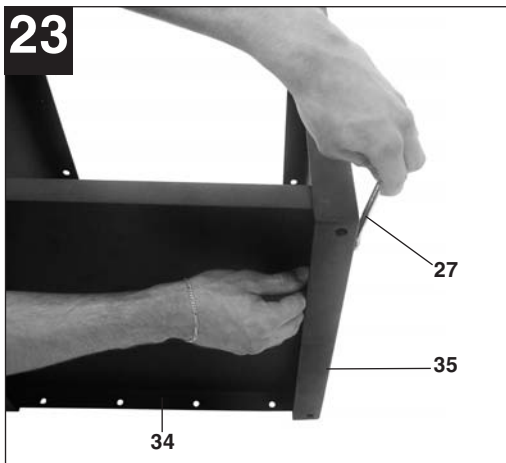
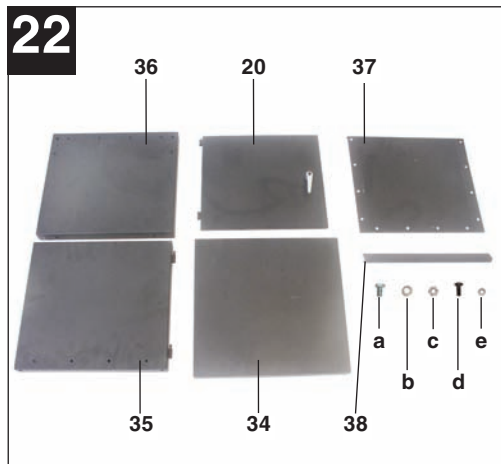
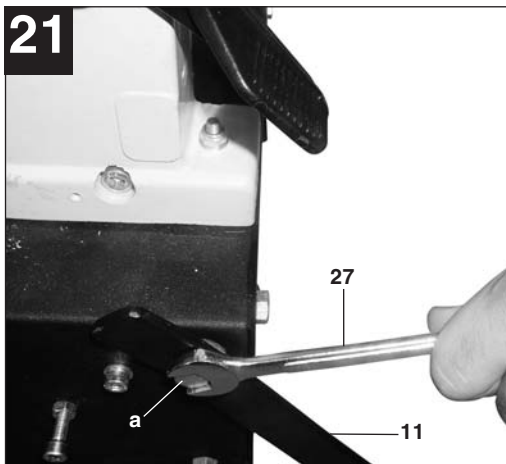
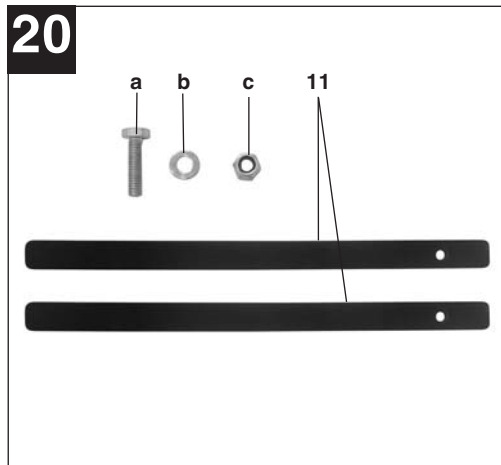
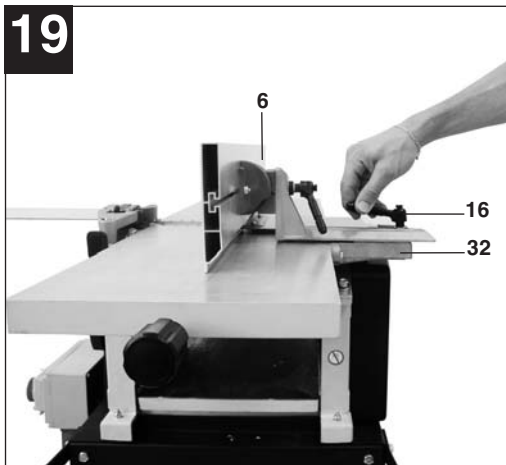


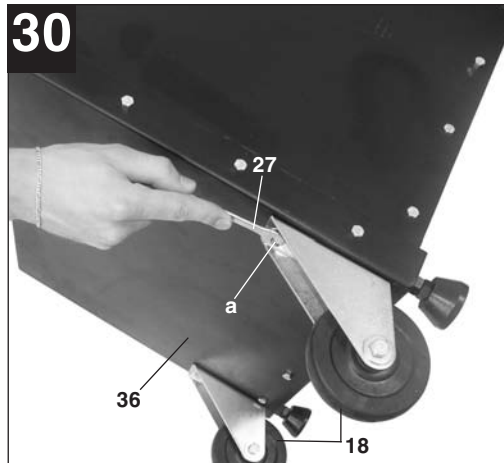
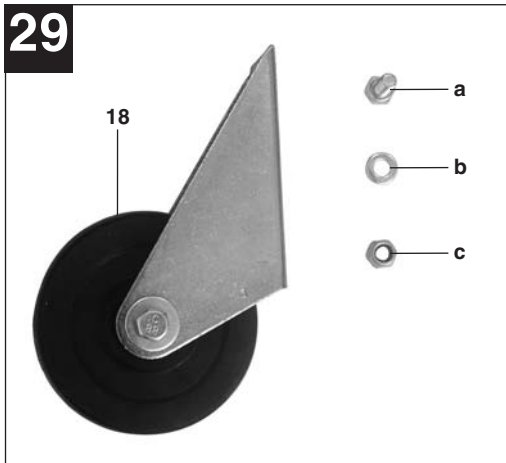
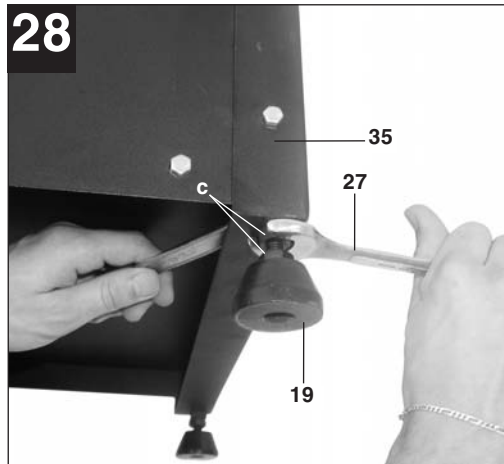
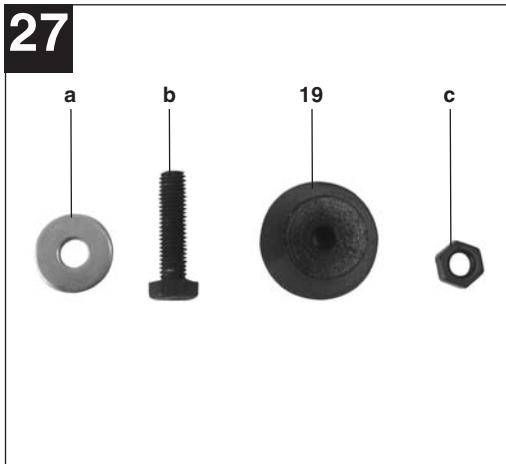
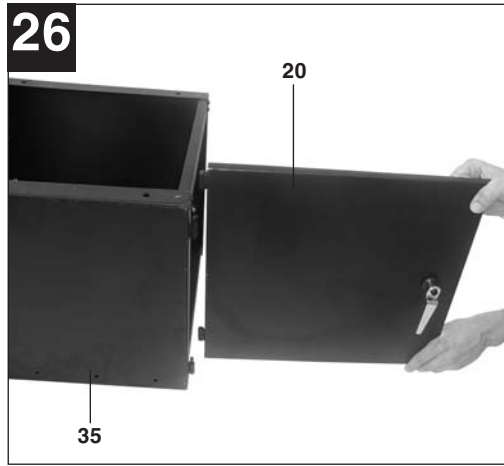
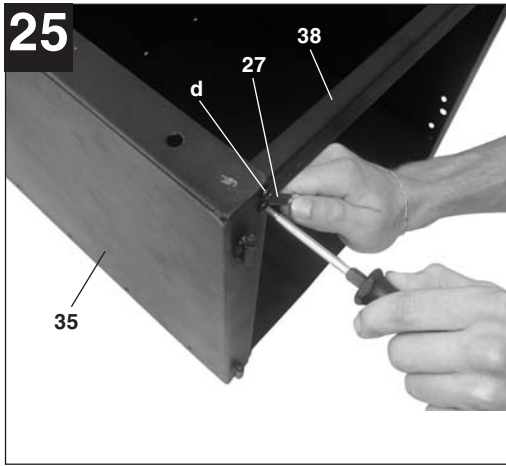
- Ⓓ Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten
- Ⓔ Read and follow the operating instructions and safety information before using for the first time.
- Ⓕ Avant la mise en service, lisez le mode d'emploi et les consignes de sécurité et respectez-les.
- Ⓖ Prima della messa in esercizio leggete e osservate le istruzioni per l'uso e le avvertenze di sicurezza.
- Ⓓ Betjeningsvejledningen og sikkerhedsanvisningerne skal læses, inden maskinen tages i brug. Alle anvisninger skal følges.
- Ⓗ Üzembehelyezés előtt elolvasni és figyelembe venni a használati utasítást és a biztonsági utasításokat.
- Ⓗ Prije puštanja u rad pročitajte i pridržavajte se ovih uputa za uporabu i sigurnosnih napomena.
- Ⓕ Prije puštanja u pogon pročitajte i uvažite uputstva za upotrebu i napomene bezbednosti.
- Ⓒ Před uvedením do provozu si přečíst návod k obsluze a bezpečnostní předpisy a oboje dodržovat.
- Ⓕ Pred uvedením do prevádzky si prečítajte a dodržiavajte návod na obsluhu a bezpečnostné pokyny.





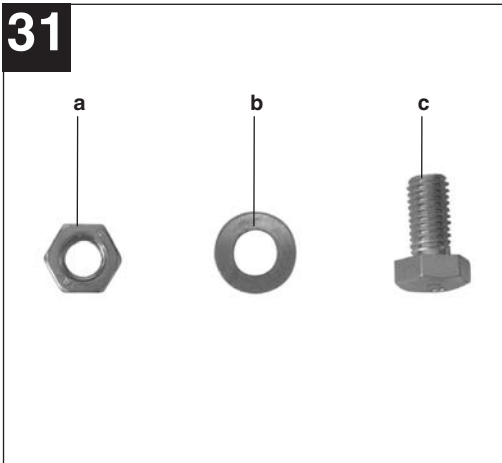




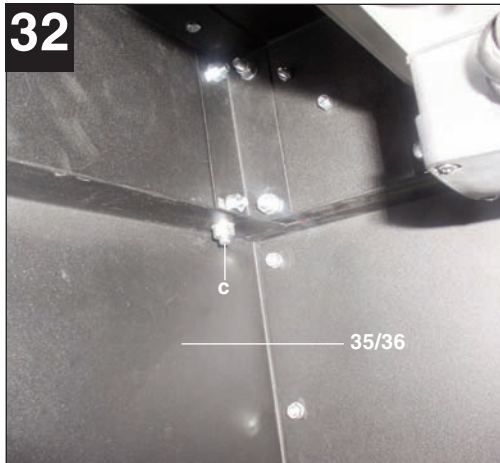




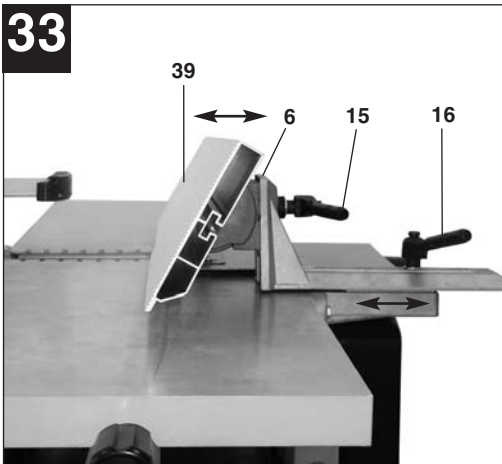
**31**



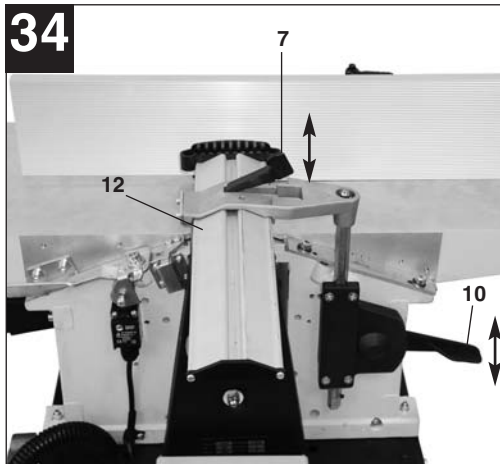
**32**



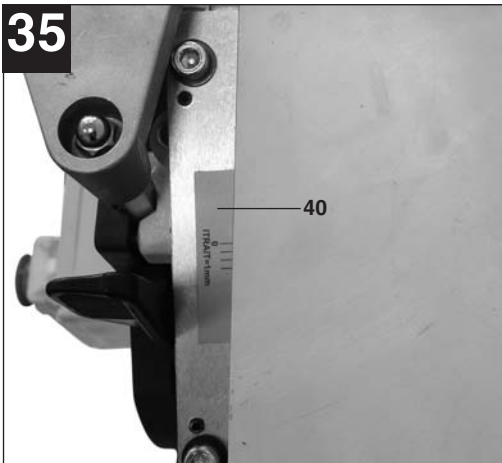
**33**



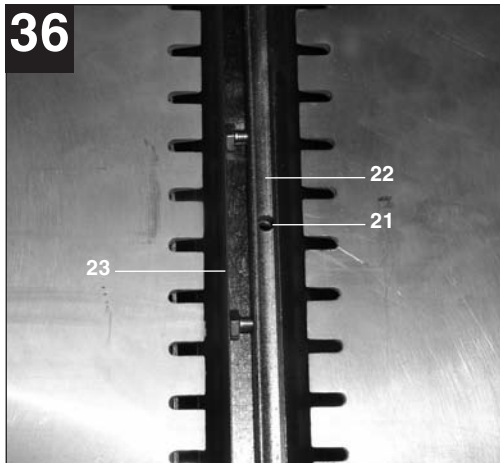
**34**



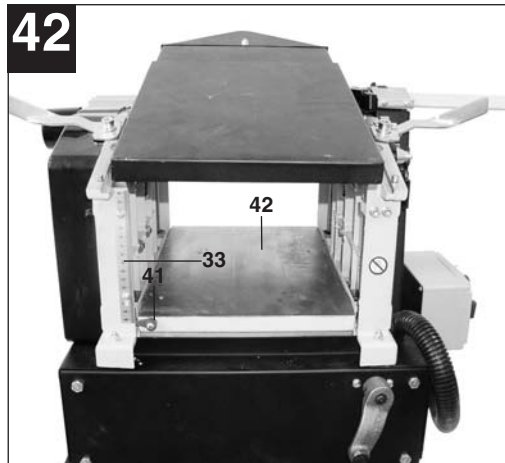
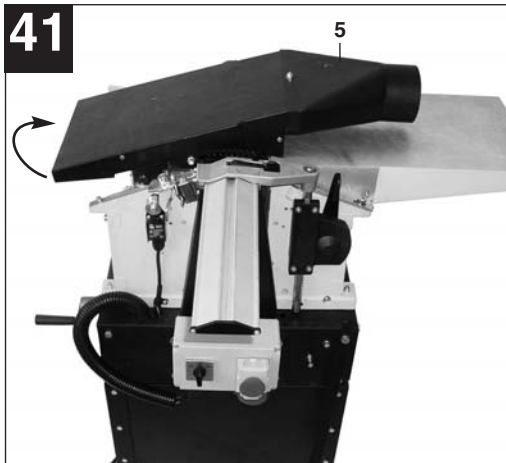
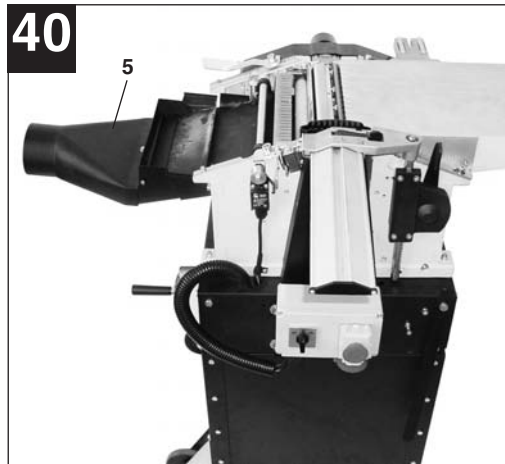
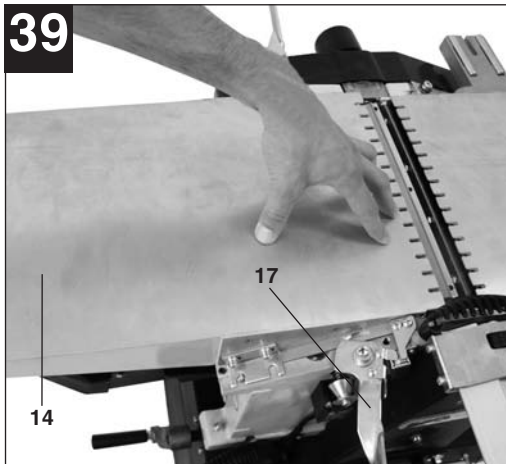
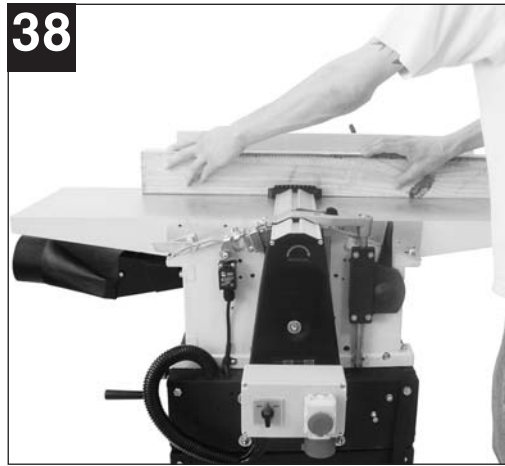
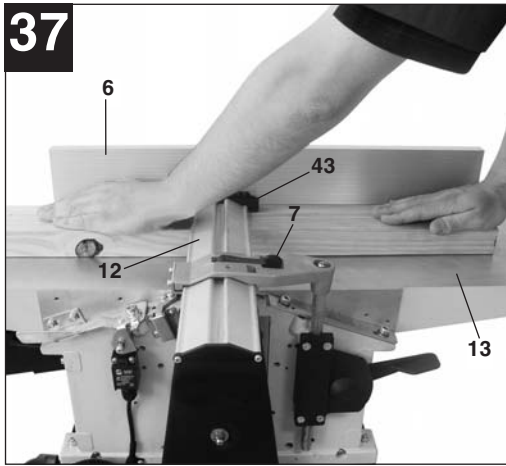
**35**

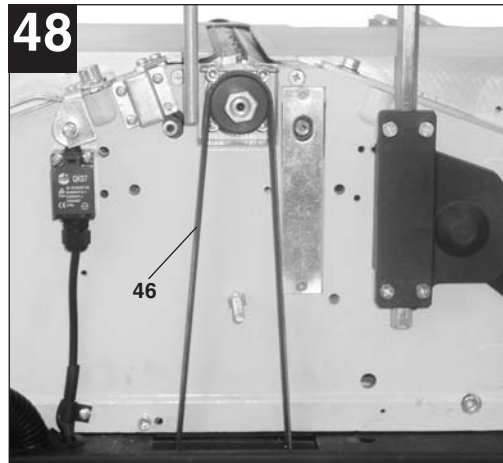
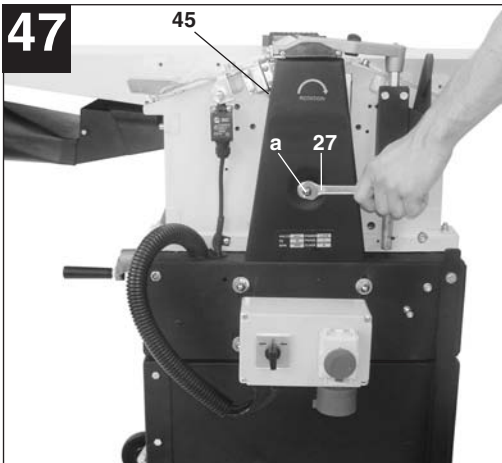
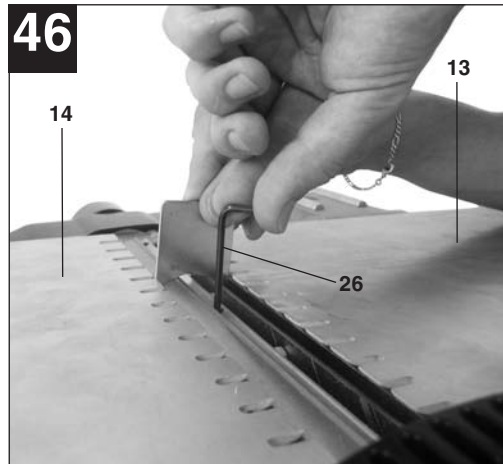
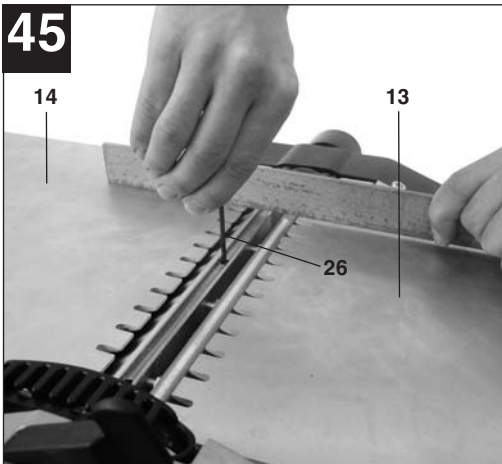
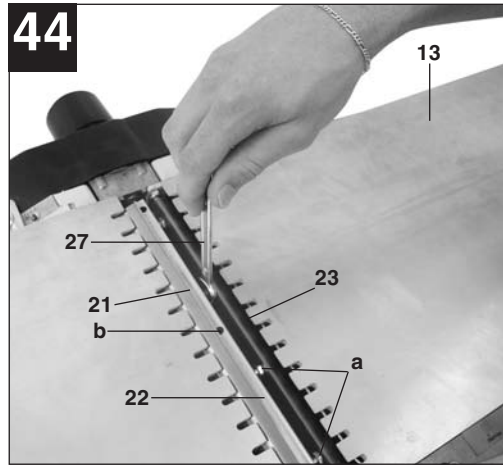
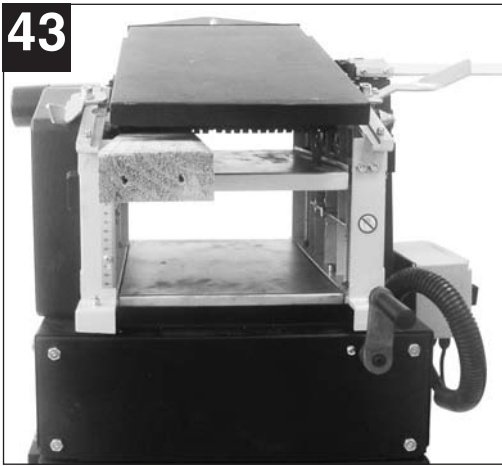


**36**











**⚠ Attention !**

Lors de l'utilisation d'appareils, il faut respecter certaines mesures de sécurité afin d'éviter des blessures et dommages. Veuillez donc lire attentivement ce mode d'emploi/ces consignes de sécurité. Veillez à le conserver en bon état pour pouvoir accéder aux informations à tout moment. Si l'appareil doit être remis à d'autres personnes, veillez à leur remettre aussi ce mode d'emploi/ces consignes de sécurité. Nous déclinons toute responsabilité pour les accidents et dommages dus au non-respect de ce mode d'emploi et des consignes de sécurité.

**1. Description de l'appareil**

- 1 Interrupteur Marche/Arrêt
- 2 Commutateur rabotage/tirage d'épaisseur
- 3 Poussoir
- 4 Manivelle
- 5 Dispositif d'aspiration des copeaux
- 6 Butée parallèle
- 7 Levier de serrage
- 8 Support du recouvrement du rabot
- 9 Bouton de réglage pour la section de coupe
- 10 Levier de commande
- 11 Poignée de transport
- 12 Recouvrement du rabot
- 13 Table d'avance
- 14 Table d'enlèvement
- 15 Levier de cliquet
- 16 Levier de cliquet
- 17 Levier de blocage de la table
- 18 Roues de transport
- 19 Pieds
- 20 Porte
- 21 Fer
- 22 Barre
- 23 Bloc de lames
- 24 Cales anti-retour
- 25 Unité interrupteur-fiche
- 26 Clé à six pans creux
- 27 Clé à vis
- 28 Capot d'aspiration des copeaux
- 29 Boulon
- 30 Rouleau d'écartement
- 31 Guidage de la table
- 32 Guidage de la butée parallèle
- 33 Echelle
- 34 Panneau de base
- 35 Panneau latéral
- 36 Panneau latéral
- 37 Panneau dorsal
- 38 Barre transversale

- 39 Guide de butée
- 40 Echelle
- 41 Pointeur
- 42 Table à tirer d'épaisseur
- 43 Ressort en plastique
- 44 Cylindre d'avance
- 45 Recouvrement de courroie
- 46 Courroie

**2. Volume de livraison**

- Raboteuse
- Support
- Outil de montage
- Poussoir

**3. Consignes de sécurité**

Vous trouverez les consignes de sécurité correspondantes dans le petit manuel ci-joint.

**4. Remarques importantes**

- Mettez l'interrupteur Marche / Arrêt (1) hors circuit et tirez la fiche hors de la prise de courant avant la maintenance et le service de réparation. (Figure 1)
- Contrôlez régulièrement si le fer (21) et la barre (22) sont bien fixés dans le bloc de lames (23). (Figure 36)
- Les fers (21) peuvent dépasser le bloc de lames (23) au maximum de 1,1 mm. (Figure 45)
- Ne retirez jamais les recouvrements de sécurité de la machine, sauf pour le service après vente ou pour les travaux de réparation.
- Les recouvrements de sécurité doivent toujours être intacts. Fixez et bloquez les recouvrements de sécurité à l'endroit prévu avant chaque emploi de la machine.
- Si vous employez la machine dans un endroit clos, raccordez un collecteur de poussière au niveau du dispositif d'aspiration des copeaux (5). (Figure 1)
- **Attention** : il faut relier l'appareil de façon sûre à la terre. Le câble de raccordement jaune-vert est le conducteur de protection.
- Vérifiez si les cales anti-retour (24) fonctionnent bien sans problème. (Figure 5)
- Portez toujours une protection des yeux.
- Ne découpez jamais d'échancrures, de tourillon ou de formes.

**F**

Lorsque l'appareil est correctement monté, manié, entretenu et réparé, il apporte la prestation décrite dans ce mode d'emploi. La machine doit être contrôlée à intervalles réguliers. Les composants défectueux, y compris le câble électrique, ne doivent pas être utilisés. Les composants cassés, détériorés par l'usage ou déformés doivent immédiatement être remplacés ou échangés. Les travaux de réparation ou le changement de composants doivent uniquement être réalisés par un personnel qualifié. Sur l'appareil ou sur les composants de l'appareil, il est interdit de réaliser des modifications après lesquelles l'appareil ne pourrait plus satisfaire aux spécifications standards.

## 5. Utilisation conforme à l'affectation

La machine à dresser et à tirer d'épaisseur sert à dresser et à tirer d'épaisseur du bois de coupe entier de tous types, de forme carrée, rectangulaire ou chanfreinée.

**La machine doit exclusivement être employée conformément à son affectation.**

Malgré l'emploi conforme à l'affectation, certains facteurs de risque résiduels ne peuvent être complètement supprimés. Les blessures suivantes peuvent se produire en fonction du déroulement du travail nécessaire :

- Contacts des doigts ou des mains avec l'arbre à lame dans la zone non protégée.
- Recul de pièces en cas de manutention incorrecte.
- Perte d'audition et blessures des yeux, des doigts ou des mains si la protection nécessaire n'est pas utilisée.
- Emissions nuisibles à la santé en cas d'utilisation dans un endroit clos sans installation d'aspiration adéquate.

Veillez au fait que nos appareils, conformément à leur affectation, n'ont pas été construits, pour être utilisés dans un environnement professionnel, industriel ou artisanal. Nous déclinons toute responsabilité si l'appareil est utilisé professionnellement, artisanalement ou dans des sociétés industrielles, tout comme pour toute activité équivalente.

## 6. Valeurs d'émission de bruit

RT-SP 260D/260	Fonctionnement Marche à vide	
Niveau de pression acoustique $L_{pA}$	94,8 dB(A)	80,7dB(A)
Niveau de puissance acoustique $L_{WA}$	104,8 dB(A)	91,1dB(A)

Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne doivent donc pas représenter simultanément aussi des valeurs de poste de travail sûres. Bien qu'il y ait une corrélation entre le niveau d'émission et celui d'immission, on ne peut déduire avec certitude si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs pouvant influencer le niveau d'immission présent sur le moment au poste de travail comprennent la durée des effets, la sorte de salle de travail, les autres sources de bruit, etc. par ex. le nombre de machines et autres processus voisins. Les valeurs de poste de travail fiables peuvent aussi varier d'un pays à l'autre. Cette information est cependant destinée à rendre les personnes utilisant l'outil capables de mieux estimer les risques et dangers.

## 7. Caractéristiques techniques RT-SP 260D

Moteur à courant alternatif :	400V 3~ 50 Hz
Puissance P :	1900 W S1
Puissance P :	2800 W S6 40%
Type de protection :	IP40
Vibration $a_w$ :	12 $m/s^2$
Largeur maxi. de la pièce à usiner:	260 mm
Hauteur maxi. de la pièce à usiner, épaisseur admissible :	160 mm
Table d'avance :	500 x 282 mm
Table d'enlèvement :	500 x 282 mm
Table à tirer d'épaisseur :	400 x 260 mm
Vitesse d'avance de la table à tirer d'épaisseur :	5 m/min
Vitesse de rotation à vide du moteur $n_0$ :	2800 tr/min
Vitesse de rotation à vide du fer du rabot :	6500 tr/min
Profondeur de coupe de rabotage maxi. :	3 mm
Profondeur de coupe de tirage maxi :	3 mm
Pente maxi. de la butée parallèle :	45°

Dispositif d'aspiration des copeaux:	Ø 100 mm
Poids :	92 kg

Mode S6 40% : marche continue avec service discontinu (temps de marche 10 mn). Afin de ne pas faire chauffer le moteur de façon inadmissible, il faut le faire fonctionner pendant 40% du temps de marche à la puissance nominale et ensuite 60% du temps de marche sans charge.

## 7.1 Caractéristiques techniques RT-SP 260

Moteur à courant alternatif :	230V ~ 50 Hz
Puissance P :	2000 W S1
Degré de protection :	IP40
Vibration $a_w$ :	12 m/s <sup>2</sup>
Largeur de pièce maxi :	260 mm
Hauteur maxi. de la pièce à usiner, épaisseur admissible :	160 mm
Table d'avance :	500 x 282 mm
Table d'enlèvement :	500 x 282 mm
Table à tirer d'épaisseur :	400 x 260 mm
Vitesse d'avance de la table à tirer d'épaisseur :	5 m/min
Vitesse de rotation à vide du moteur $n_0$ :	2800 tr/min
Vitesse de rotation à vide du fer du rabot :	6500 tr/min
Profondeur de coupe de rabotage maxi. :	3 mm
Profondeur de coupe de tirage maxi. :	3 mm
Pente maxi. de la butée parallèle :	45°
Dispositif d'aspiration des copeaux :	Ø 100 mm
Poids :	92 kg

## 8. Avant la mise en service

- Déballez la machine à dresser et à tirer d'épaisseur et vérifiez si elle a été éventuellement endommagée.
- La machine doit être mise en place et alignée de façon à bien tenir correctement.
- Avant la mise en service, les recouvrements et dispositifs de sécurité doivent être montés dans les règles de l'art.
- Le fer du rabot doit pouvoir tourner sans obstacle.
- Dans le cas de bois ayant déjà été traité, veillez aux corps étrangers, comme par ex. les clous ou vis, etc.
- Avant d'actionner l'interrupteur Marche/Arrêt (1),

assurez-vous que le fer du rabot est correctement monté et que les parties mobiles fonctionnent sans obstacle.

- Assurez-vous avant de connecter la machine que les données se trouvant sur la plaque de signalisation correspondent bien aux données du réseau.

## 9. Montage

### 9.1 Montage de l'unité interrupteur-fiche (figure 3)

Fixez l'unité interrupteur-fiche (25) avec les deux écrous borgnes (a) au niveau du front de l'appareil. Pour ce faire, vous pouvez utiliser les deux écrous borgnes supérieurs ou inférieurs (a).

### 9.2 Montage du dispositif d'aspiration des copeaux (figures 4 à 7)

Montez le dispositif d'aspiration des copeaux (5) et le capot d'aspiration des copeaux (28) comme montré en figure 4-7. Utilisez pour ce faire :

- 5x boulons à tête hexagonale M5 x 12 (a)
- 2x vis à tête hexagonale à rondelle M5 x 12 (b)
- 4x rondelles (c)
- 1x écrou autobloquant M5 (d) pour fixer le dispositif d'aspiration des copeaux (5)

### 9.3 Montage de la manivelle (figures 8-10)

Fixez la manivelle (4) avec la vis sans tête (b) sur le boulon (29). Procédez ensuite comme indiqué en figure 10. Utilisez pour ce faire :

- 1 x vis à empreinte cruciforme M5 x 75 (a)

### 9.4 Montage de la table d'enlèvement (figures 11-13)

Montez la table d'enlèvement (14), comme indiqué dans les figures 12 et 13.

### 9.5 Montage de la table d'avance (figures 15-16)

Desserrez les vis à six pans creux (c) des deux guidages de table (31) et enlevez-les (fig. 15). Retirez les guidages de table (31) vers le haut le cas échéant à l'aide d'un tournevis. Posez la table d'avance (13) sur la machine et fixez-la aux guidages de table (31) et les 4 vis à six pans creux (c) (fig. 16). Introduisez ensuite la douille filetée du bouton de réglage pour la section de coupure (9) dans la table d'avance (13). La douille filetée du bouton de réglage pour la section de coupure (9) doit être alors tournée dans le filet intérieur du rouleau d'écartement et fixée avec 4 écrous M10 (b). Plus les deux paires d'écrous bloqués par contre écrous sont distants l'un de l'autre, plus la section de coupure



**F**

réglable est grande. Un repère rouge se trouve sur la douille filetée, il donne la position des deux écrous (b) à l'extrémité de la douille filetée. Fixez finalement la bague de réglage (a) comme indiqué en figure 19. Pour ce faire, vous trouverez l'encoche (e) pour la vie sans tête (d) dans la douille filetée du bouton de réglage de la section de coupe (9).

**9.6 Montage de la butée parallèle (figure 19)**

Poussez la butée parallèle (6) dans le guidage de la butée parallèle (32) et fixez-la avec le levier de cliquet (16).

**9.7 Montage des poignées de transport (figures 20-21)**

Montez les poignées de transport (11) comme indiqué en figure 21. Utilisez pour ce faire :

- 2x vis à tête hexagonale à rondelle M8 x 30 (a)
- 4x rondelles (b)
- 2x écrous autobloquant M8 (c)

**9.8 Montage du support (figures 22-32)**

Assemblez le support de façon analogue aux figures 23-27. Commencez par le panneau de base (34) et le panneau latéral (35/36). Montez finalement le panneau dorsal (37). Complétez à présent avec les autres panneaux latéraux (35/36). Utilisez pour ce faire :

- 20x vis à tête hexagonale M6 x 10 (a)
- 20x rondelles (b)
- 20x écrous M6 (c)

Fixez la barre transversale (38) comme indiqué en figure 25 et suspendez les dents de la porte (20).

Utilisez pour ce faire :

- 4x vis à empreinte cruciforme M5 x 10 (d)
- 4x écrous autobloquants M5 (e)

Fixez les pieds (19) aux panneaux latéraux 35 et 36, comme indiqué en figure 27 et 29. Les pieds sont réglables en hauteur. Il est ainsi possible d'aligner la raboteuse de façon optimale, même sur un sol irrégulier. Utilisez pour ce faire :

- 4x rondelles (a)
- 4x vis à tête hexagonale M10 x 40 (b)
- 8x écrous M10 (c)

Montez les roues de transport (18) sur le panneau latéral (36) comme indiqué dans les figures 29 et 30.

Utilisez pour ce faire :

- 4x vis à tête hexagonale M6 x 15 (a)
- 4x rondelles (b)
- 4x écrous autobloquant M6 (c)

Vissez les panneaux latéraux (35/36) du support avec la raboteuse comme indiqué dans les figures 31 et

32. Utilisez pour ce faire :

- 4x écrous M8 (a)
- 4x rondelles (b)
- 4x vis à tête hexagonale M8 x 15 (c)

**10. Commande****10.1 Commande de l'interrupteur (figure 3)**

- Pos. A Mode de dressage
- Pos. B Mode à tirer d'épaisseur
- Pos. C Bouton de mise en circuit
- Pos. D Bouton de mise hors circuit
- Pos. E Actionnement d'arrêt d'urgence
- Pos. F Clapet d'interrupteur pouvant être fermé à clé
- Pos. G Boîte de connexion

**10.2 Sens de rotation (pour RT-SP 260D)**

**Important :** Respectez le sens de rotation du fer du rabot. Pour ce faire, mettez brièvement la machine en et hors circuit. Le fer du rabot doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre lorsqu'on le regarde à partir de la face avant de la machine. (voir la flèche de sens de rotation sur le front de la machine) Si tel n'est pas le cas, il faut alors corriger le sens de rotation. Pour ce faire, veuillez demander à un atelier spécialisé en électricité.

**10.3 Réglage de la butée parallèle (figure 33)**

En desserrant le levier de cliquet (16), la butée parallèle (6) peut être réglée sur la largeur de pièce désirée. En ouvrant le levier de cliquet (15), le guide de butée (39) est basculé dans l'angle nécessaire.

**Attention :** le guide de butée (39) doit toujours se trouver sur la table (13) !

**10.4 Réglage du recouvrement du rabot (figure 34)**

Le recouvrement du rabot (12) peut être réglé en continu sur la largeur de pièce en desserrant le levier de serrage (7). En actionnant le levier de commande (10), on règle la hauteur du recouvrement du rabot (12) sur la hauteur de la pièce à usiner.

**10.5 Réglage de l'enlèvement des copeaux pendant le dressage (figure 1/35)**

Le bouton de réglage pour la section de coupe (9) permet de régler l'épaisseur de copeaux en continu. Celle-ci peut être lue sur l'échelle (40).

**10.6 Réglage de la table à tirer d'épaisseur (figure 42)**

La table à tirer d'épaisseur (42) peut être réglée à l'aide de manivelle (4) à la cote désirée. On peut lire



la cote devant être réglée sur l'échelle (33) à l'aide du pointeur (41).

## 11. Rééquipement en table à tirer d'épaisseur

### 11.1 Démontage de la butée parallèle (figure 19)

Pour le démontage de la butée parallèle (6), procédez dans l'ordre inverse de celui indiqué au repère 9.6.

### 11.2 Démontage de la table d'enlèvement (figure 39/40)

Pour le démontage de la table d'enlèvement (14), procédez dans l'ordre inverse de celui indiqué au repère 9.4.

### 11.3 Déplacement du boîtier à copeaux (figure 40-42)

Tournez la table à tirer d'épaisseur (42) complètement vers le bas avec la manivelle (4) et pivotez l'aspiration de copeaux (5) vers le haut.

## 12. Mode de dressage (figure 37/38)

Placez le matériau à plat sur la table d'avance (13), réglez de la main gauche la hauteur désirée du recouvrement du rabot (12). Le matériau ne doit pas toucher le recouvrement du rabot (12) ce faisant. Faites démarrer la machine en mode de dressage (voir 10.1) et faites glisser le matériau lentement et constamment contre le bloc de lames (23).

**Important : les mouvements de mains doivent se faire bien au-dessus du recouvrement des lames ! Lors du dressage, collez toujours le pouce à la main !**

Pour dresser les côtés minces d'une pièce, desserrez le levier de serrage (7) du recouvrement du rabot (12) et réglez le recouvrement du rabot (12) à la largeur voulue. Le ressort en plastique (43) à l'extrémité du recouvrement du rabot (12) est chargé d'exercer une légère pression sur la pièce à usiner. Verrouillez le recouvrement du rabot (12) dans sa position correcte et faites démarrer la machine. Poussez la pièce à usiner lentement et constamment contre le bloc de lames (23).

Assurez-vous que la butée parallèle (6) soit réglée sur un angle exact de 90° (ou un autre angle désiré). La pièce à usiner doit être placée à plat sur la butée parallèle. **Attention !** Les travaux de dressage de courtes pièces à usiner doivent absolument être réalisés à l'aide d'un poussoir (3) !

## 13. Mode de tirage d'épaisseur (figure 42/43)

Préparez la machine au tirage d'épaisseur comme indiqué au repère 11. Réglez la table à tirer d'épaisseur (42) sur l'épaisseur désirée du matériau. Le réglage ne doit pas dépasser de plus de 5 mm d'épaisseur du matériau lui-même. (voir à ce propos le repère 10.5) Faites démarrer la machine en mode à tirer d'épaisseur (voir 10.1) et mettez une pièce à usiner, le côté raboté vers le bas sur la table à tirer d'épaisseur (42). Poussez lentement la pièce à usiner vers l'avant jusqu'à ce que le cylindre d'avance (44) réagisse. Pour les pièces en forme de coin, introduisez tout d'abord l'extrémité la plus épaisse.

## 14. Changement de lieu d'implantation (figure 49)

Soulevez la machine en la prenant par les poignées de transport (11), jusqu'à ce que les roues de transport (18) soient posées sur le sol et puissent rouler.

## 15. Maintenance et service

### 15.1 Remplacement du fer du rabot (figure 36/44-46)

**Déconnectez toujours la machine avant la maintenance. Pour éviter que des pièces à usiner soit projetées en retour à cause de lames émoussées, contrôlez régulièrement si les lames sont bien aiguisées. Remplacez les lames émoussées comme suit :**

Retirez la butée parallèle comme indiqué au repère 11.1. Desserrez les vis (a) de la barre (22). Tournez les vis (a) dans le sens des aiguilles d'une montre dans la barre. Retirez la barre (22) avec le fer (21) du bloc de lames (23). Nettoyez les pièces. Fixez un nouveau fer (21) sur la barre (22) et montez-le à nouveau dans le bloc de lames. Resserrez légèrement les vis (a). Contrôlez à présent, de combien le fer (21) dépasse de la table d'enlèvement (14). Pour ce faire, utilisez un comparateur à cadran ou une règle.

**Le dépassement maximal du fer (21) sur la table d'enlèvement (14) s'élève à 0,1 mm.**

Pour corriger le dépassement des lames, tournez les trois boulons à tête hexagonale (b) sur la barre (22) vers l'extérieur et l'intérieur. Contrôlez de plus si le dépassement des lames est identique partout par rapport au bloc de lames (23) (figure 46). Lorsque le

**F**

dépassement des lames est correctement réglé, resserrez les vis (a) à fond. Serrez tout d'abord les vis (a) du milieu, ensuite celles extérieures.

**Attention !**

Utilisez exclusivement les lames fabriquées pour cet appareil. Si vous utilisez d'autres lames, il y a risque de blessures en raison d'une perte de contrôle. Evitez de trop tourner et de détacher probablement le filetage. Les barres (22) ou vis dont le filet est détérioré par l'usage doivent immédiatement être remplacées.

**15.2 Tension de courroie (figure 47/48)**

Contrôlez la tension de courroie après les cinq premières heures d'utilisation de la machine. Retirez l'écrou borgne (a) qui fixe le recouvrement de courroie (45). Contrôlez la tension en appuyant contre la courroie (46). Le jeu doit s'élever à 15-20 mm.

**15.3 Nettoyage et maintenance**

Nettoyez régulièrement de toute poussière l'engrenage de la commande du rabot à tirer à l'aide d'une brosse ou avec de l'air comprimé. Lubrifiez régulièrement tous les points de serrage et les chaînes avec quelques gouttes d'huile pour moteur.

**Maintenez toutefois la courroie (46) exempte d'huile et de matière grasse.**

Nettoyez régulièrement les broches de la table à tirer pour enlever les copeaux et la poussière et huilez-les légèrement. Maintenez table d'avance (13), la table d'enlèvement

(14) et la table à tirer d'épaisseur (42) exemptes de copeaux. Améliorez le glissement des tables en les traitant périodiquement avec du lubrifiant.

**15.4 Commande de pièces de rechange**

Indiquer ce qui suit pour toute commande de pièces de rechange :

- Type de l'appareil
- Numéro d'article de l'appareil
- Numéro d'identification de l'appareil
- Numéro de pièce de rechange de la pièce de rechange nécessaire

Vous trouverez les prix et informations actuelles à l'adresse [www.isc-gmbh.info](http://www.isc-gmbh.info)

**16. Mise au rebut et recyclage**

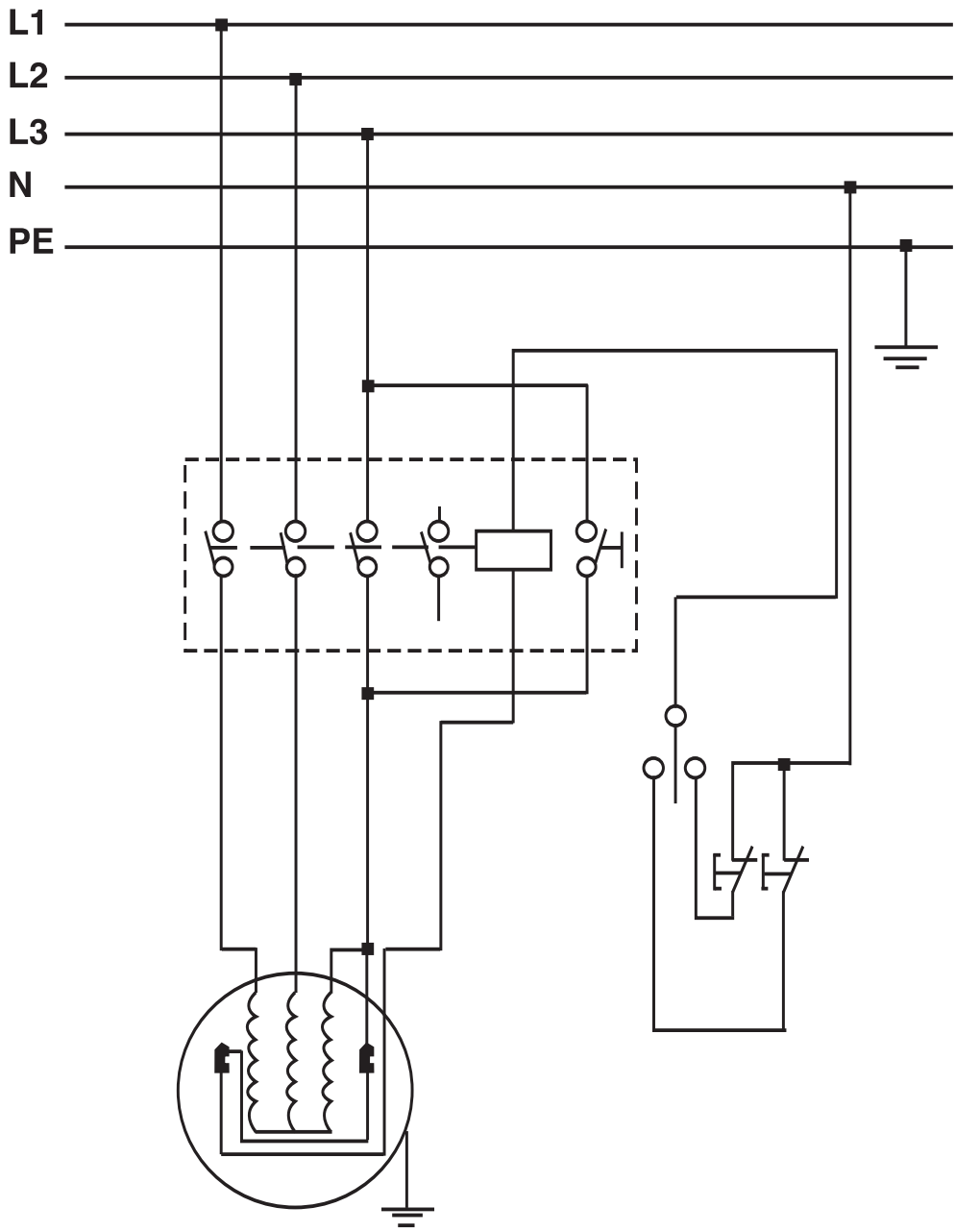
L'appareil se trouve dans un emballage permettant d'éviter les dommages dus au transport. Cet emballage est une matière première et peut donc

être réutilisé ultérieurement ou être réintroduit dans le circuit des matières premières.

L'appareil et ses accessoires sont en matériaux divers, comme par ex. des métaux et matières plastiques. Éliminez les composants défectueux dans les systèmes d'élimination des déchets spéciaux. Renseignez-vous dans un commerce spécialisé ou auprès de l'administration de votre commune !

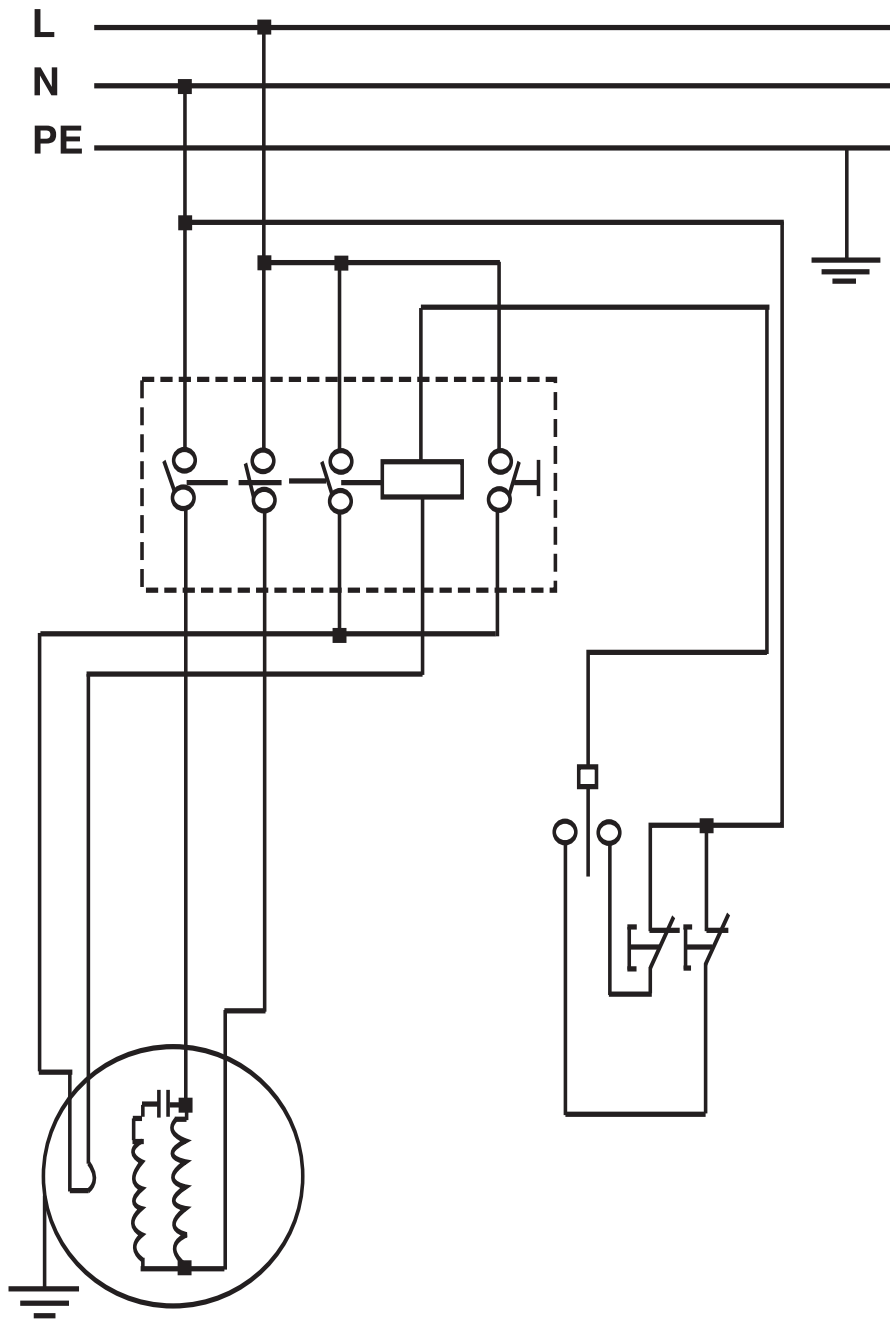
F

### Plan des connexions RT-SP 260D



**F**

**Plan des connexions RT-SP 260**





## Konformitätserklärung

ISC-GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar

D erklärt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie  
 GB declares conformity with the EU Directive  
 and standards marked below for the article  
 F déclare la conformité suivante selon la  
 directive CE et les normes concernant l'article  
 NL verklaart de volgende conformiteit in overeen-  
 stemming met de EU-richtlijn en normen voor  
 het artikel  
 E declara la siguiente conformidad a tenor de la  
 directiva y normas de la UE para el artículo  
 P declara a seguinte conformidade de acordo  
 com a directiva CE e normas para o artigo  
 S förklarar följande överensstämmelse enl. EU-  
 direktiv och standarder för artikeln  
 FIN ilmoittaa seuraavaa Euroopan unionin direkti-  
 ivien ja normien mukaista yhdenmukaisuutta  
 tuotteelle  
 H erklærer herved følgende samsvar med EU-  
 direktiv og standarder for artikkel  
 BBS заявляє о відповідності товару  
 наступним директивам и нормам ЕС  
 IZJAVLJUJE SLEDEČU USKLADJENOST S ODREDBAMA I  
 NORMAMA EU ZA ARTIKL.  
 RO declară următoarea conformitate cu linia direc-  
 toare CE și normele valabile pentru articolul.  
 ÜRÜN İLE İLGİLİ OLARAK AB Yönetmelikleri ve  
 Normları gereğince aşağıdaki uygunluk açikla-  
 masını sunar.  
 GR δηλώνει την ακόλουθη συμφωνία σύμφωνα με  
 την Οδηγία ΕΕ και τα πρότυπα για το προϊόν


I dichiara la seguente conformità secondo la  
 direttiva UE e le norme per l'articolo  
 GB attesterer følgende overensstemmelse i  
 henhold til EU-direktiv og standarder for produkt  
 CZ prohlašuje následující shodu podle směrnice  
 EU a norem pro výrobek.  
 H a következő konformitást jelenti ki a termékek-  
 re vonatkozó EU-irányvonalak és normák szerint  
 pontosítja a következő szerinti megfelelést az EU  
 irányelv és szabványok alapján.  
 PL deklaruje zgodność wymienionego ponizej  
 artykułu z następującymi normami na  
 podstawie dyrektywy WE.  
 SK vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa  
 smernice EU a noriem pre výrobok.  
 BG декларира следното съответствие съгласно  
 директивите и нормите на ЕС за продукта.  
 заявляє про відповідність згідно з Директивою  
 ЄС та стандартами, чинними для даного товару  
 IZJAVLJUJE VASTAVUSE JÄRGENVATELE EL DIREKTIIVI  
 DELE JA NORMIDELE  
 UK deklaruoja atitiktį pagal ES direktyvas ir normas  
 straipsniui  
 RS izjavlja sledeći konformitet u skladu s odred-  
 bom EZ i normama za artikl  
 LV Atbilstības sertifikāts apliecina zemāk minēto preču  
 atbilstību ES direktīvām un standartiem  
 Samræmsýfirlýsing staðfestir eftirfarandi samræmi  
 samkvæmt reglum Evrópubandalagsins og stöðlum  
 fyrir vörur


### Dicken-Abbrichthobelmaschine RT-SP 260 D

<input checked="" type="checkbox"/> 98/37/EC	<input type="checkbox"/> 87/404/EEC
<input checked="" type="checkbox"/> 2006/95/EC	<input type="checkbox"/> R&TTED 1999/5/EC
<input type="checkbox"/> 97/23/EC	<input type="checkbox"/> 2000/14/EC_2005/88/EC:
<input checked="" type="checkbox"/> 2004/108/EC	<input type="checkbox"/> 95/54/EC:
<input type="checkbox"/> 90/396/EEC	<input type="checkbox"/> 97/68/EC:
<input type="checkbox"/> 89/686/EEC	

**EN 61029-1; prEN 61029-2-3; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2;  
 EN 61000-3-3; TÜV Rheinland Product Safety GmbH; BM 600 19233 0001**

Landau/Isar, den 05.07.2007

  
 Weichselgartner  
 General-Manager

  
 Chen  
 Product-Management

Art.-Nr.: 44.199.21 I.-Nr.: 01017  
 Subject to change without notice

Archivierung: 4419900-20-4155050



# Konformitätserklärung

ISC-GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar

**D** erklärt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel  
**GB** declares conformity with the EU Directive and standards marked below for the article  
**F** déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article  
**NL** verklaart de volgende conformiteit in overeenstemming met de EU-richtlijn en normen voor het artikel  
**E** declara la siguiente conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo  
**P** declara a seguinte conformidade de acordo com a directiva CE e normas para o artigo  
**S** förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln  
**FIN** ilmoittaa seuraavaa Euroopan unionin direktiivien ja normien mukaista yhdenmukaisuutta tuotteelle  
**N** erklærer herved følgende samsvar med EU-direktiv og standarder for artikkel  
**HR** заявляє о соответствии товара следующим директивам и нормам EC  
**HR** izjavljuje sljedeću uskladenost s odredbama i normama EU za artikl.  
**RO** declară următoarea conformitate cu linia directoare CE și normele valabile pentru articolul.  
**TR** ürün ile ilgili olarak AB Yönetmelikleri ve Normları gereğince aşağıdaki uygunluk açikla masını sunar.  
**GR** δηλώνει την ακόλουθη συμφώνία σύμφωνα με την Οδηγία ΕΕ και τα πρότυπα για το προϊόν


**I** dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo  
**CZ** attesterer følgende overensstemmelse i henhold til EU-direktiv og standarder for produkt  
**CZ** prohlašuje následující shodu podle směrnice EU a norem pro výrobek.  
**H** a következő konformitást jelenti ki a termékerekre vonatkozó EU-irányvonalak és normák szerint  
**SK** pojednává sledečo skladnost po smernici EU in normah za artikel.  
**PL** deklaruje zgodność wymienionego poniżej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.  
**SK** vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EÚ a noriem pre výrobok.  
**BG** декларира следното съответствие съгласно директивите и нормите на ЕС за продукта.  
**UKR** заявляє про відповідність згідно з Директивою ЄС та стандартами, чинними для даного товару  
**ES** deklareerib vastavuse järgnevalele EL direktiivi dele ja normidele  
**LT** deklaruoja atitiktį pagal ES direktyvas ir normas straipsniui  
**RO** izjavljuje sledeći konformitet u skladu s odredbom EZ i normama za artikl  
**LV** Atbilstības sertifikāts apliecina zemāk minēto preču atbilstību ES direktīvām un standartiem  
**IS** Samræmisýfirlýsing staðfestir eftirfarandi samræmi samkvæmt reglum Evrópubandalagsins og stöðlum fyrir vörur

## Dicken-Abrichthobelmaschine RT-SP 260

- |   |   |
|---|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> 98/37/EC    | <input type="checkbox"/> 87/404/EEC             |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2006/95/EC  | <input type="checkbox"/> R&TTED 1999/5/EC       |
| <input type="checkbox"/> 97/23/EC               | <input type="checkbox"/> 2000/14/EC_2005/88/EC: |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2004/108/EC | <input type="checkbox"/> 95/54/EC:              |
| <input type="checkbox"/> 90/396/EEC             | <input type="checkbox"/> 97/68/EC:              |
| <input type="checkbox"/> 89/686/EEC             |   |

EN 61029-1; prEN 61029-2-3; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2;  
 EN 61000-3-3; TÜV Rheinland Product Safety GmbH; BM 600 19233 0001

Landau/Isar, den 05.07.2007

  
 Weichselgartner  
 General-Manager

  
 Chen  
 Product-Management

Art.-Nr.: 44.199.01 I.-Nr.: 01017  
 Subject to change without notice

Archivierung: 4419900-20-4155050

- ② Technische Änderungen vorbehalten
- ④ Technical changes subject to change
- ⑦ Sous réserve de modifications
- ① Con riserva di apportare modifiche tecniche
- ⑧⑨ Der tages forbehold för tekniske ændringer
- ⑩ Technikai változások jogát fenntartva
- ⑪⑫ Zadržavamo pravo na tehnične izmjene.
- ⑬ Zadržavamo pravo na tehničke promene
- ⑭ Technické změny vyhrazeny
- ⑮ Technické změny vyhradené



Ⓓ

Der Nachdruck oder sonstige Vervielfältigung von Dokumentation und Begleitpapieren der Produkte, auch auszugsweise ist nur mit ausdrücklicher Zustimmung der ISC GmbH zulässig.

Ⓖ

The reprinting or reproduction by any other means, in whole or in part, of documentation and papers accompanying products is permitted only with the express consent of ISC GmbH.

Ⓕ

La réimpression ou une autre reproduction de la documentation et des documents d'accompagnement des produits, même incomplète, n'est autorisée qu'avec l'agrément exprès de l'entreprise ISC GmbH.

Ⓘ

La ristampa o l'ulteriore riproduzione, anche parziale, della documentazione o dei documenti d'accompagnamento dei prodotti è consentita solo con l'esplicita autorizzazione da parte della ISC GmbH.

ⒻⓃ

Eftertryk eller anden form for mangfoldiggørelse af skriftligt materiale, ledsagepapirer indbefattet, som omhandler produkter, er kun tilladt efter udtrykkelig tilladelse fra ISC GmbH.

Ⓗ

Az termékek dokumentációjának és kísérő okmányainak az utánnnyomása és sokszorosítása, kivonatosan is csak az ISC GmbH kifejezett beleegyezésével engedélyezett.

ⒽⓃ

Naknadno tiskanje ili slična umnožavanja dokumentacije i pratećih papira ovih proizvoda, čak i djelomično kopiranje, moguće je samo uz izričito dopuštenje tvrtke ISC GmbH.

Ⓕ

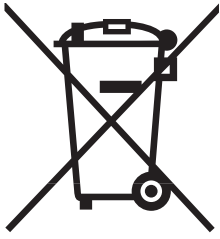
Potpuno ili delimično štampanje ili umnožavanje dokumentacije i službenih papira koji su priloženi proizvodu dozvoljeno je samo uz izričitu saglasnost firme ISC GmbH.

Ⓒ

Dotisk nebo jiné rozmnožování dokumentace a průvodních dokumentů výrobků, také pouze výňatků, je přípustné výhradně se souhlasem firmy ISC GmbH.

Ⓕ

Kopírovanie alebo iné rozmnožovanie dokumentácie a sprievodných podkladov produktov, a to aj čiastočné, je prípustné len s výslovným povolením spoločnosti ISC GmbH.



Ⓧ Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäß europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt werden und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Recycling-Alternative zur Rücksendeaufforderung:

Der Eigentümer des Elektrogerätes ist alternativ anstelle Rücksendung zur Mitwirkung bei der sachgerechten Verwertung im Falle der Eigentumsaufgabe verpflichtet. Das Altgerät kann hierfür auch einer Rücknahmestelle überlassen werden, die eine Beseitigung im Sinne der nationalen Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetze durchführt. Nicht betroffen sind den Altgeräten beigefügte Zubehörteile und Hilfsmittel ohne Elektrobestandteile.

Ⓤ For EU countries only

Never place any electric tools in your household refuse.

To comply with European Directive 2002/96/EC concerning old electric and electronic equipment and its implementation in national laws, old electric tools have to be separated from other waste and disposed of in an environment-friendly fashion, e.g. by taking to a recycling depot.

Recycling alternative to the demand to return electrical devices:

As an alternative to returning the electrical device, the owner is obliged to cooperate in ensuring that the device is properly recycled if ownership is relinquished. This can also be done by handing over the used device to a returns center, which will dispose of it in accordance with national commercial and industrial waste management legislation. This does not apply to the accessories and auxiliary equipment without any electrical components which are included with the used device.

Ⓧ Uniquement pour les pays de l'Union Européenne

Ne jetez pas les outils électriques dans les ordures ménagères.

Selon la norme européenne 2002/96/CE relative aux appareils électriques et systèmes électroniques usés et selon son application dans le droit national, les outils électriques usés doivent être récoltés à part et apportés à un recyclage respectueux de l'environnement.

Possibilité de recyclage en alternative à la demande de renvoi :

Le propriétaire de l'appareil électrique est obligé, en guise d'alternative à un envoi en retour, à contribuer à un recyclage effectué dans les règles de l'art en cas de cessation de la propriété. L'ancien appareil peut être remis à un point de collecte dans ce but. Cet organisme devra l'éliminer dans le sens de la Loi sur le cycle des matières et les déchets. Ne sont pas concernés les accessoires et ressources fournies sans composants électroniques.

# **F** BULLETIN DE GARANTIE

## **Chère Cliente, Cher Client,**

Nos produits sont soumis à un contrôle de qualité très strict. Si cet appareil devait toutefois ne pas fonctionner impeccablement, nous en serions désolés. Dans un tel cas, nous vous prions de bien vouloir prendre contact avec notre service après-vente à l'adresse indiquée sur le bulletin de garantie. Nous restons également volontiers à votre disposition au numéro de téléphone de service indiqué plus bas. Pour faire valoir une demande de garantie, ce qui suit est valable :

1. Les conditions de garantie règlent les prestations de garantie supplémentaires. Vos droits de garantie légaux ne sont en rien altérés par la garantie présente. Notre prestation de garantie est gratuite.
2. La prestation de garantie s'applique exclusivement aux défauts occasionnés par des vices de fabrication ou de matériau et est limitée à l'élimination de ces défauts ou encore au remplacement de l'appareil. Veuillez au fait que nos appareils, conformément à leur affectation, n'ont pas été construits pour être utilisés dans un environnement professionnel, industriel ou artisanal. Un contrat de garantie ne peut avoir lieu dès lors que l'appareil est utilisé à des activités dans des entreprises professionnelles, artisanales ou industrielles ou toute autre activité du même genre. Sont également exclus de notre garantie : les prestations de substitution de dommages dus aux transports, les dommages occasionnés par le non-respect des instructions de montage ou en raison d'une installation non conforme, du non-respect du mode d'emploi (comme par exemple le raccordement à une mauvaise tension réseau ou à un mauvais type de courant), les applications abusives ou non conformes (comme par exemple une surcharge de l'appareil ou encore l'emploi d'accessoires non homologués), le non-respect des prescriptions de maintenance et de sécurité, l'infiltration de corps étrangers dans l'appareil (comme par exemple du sable, des pierres ou de la poussière), l'emploi de la force ou l'influence extérieure (comme par exemple les dommages dus à une chute), ainsi que l'usure normale conforme à l'utilisation.

Le droit à la garantie disparaît dès lors que des interventions ont lieu sur l'appareil.

3. Le délai de garantie s'élève à 2 ans et commence à la date de l'achat de l'appareil. Les demandes de garanties doivent être présentées avant écoulement du délai de garantie, dans les deux semaines suivant le moment auquel le défaut a été reconnu. Toute reconnaissance de demande de garantie après écoulement du délai de garantie est exclue. La réparation ou l'échange de l'appareil n'entraîne nullement une prolongation de la durée de garantie. Elle ne fait pas non plus commencer un nouveau délai de garantie, en raison de cette prestation, pour l'appareil ou pour toute autre pièce de rechange intégrée. Ceci est également valable lorsqu'un service après-vente sur place a été consulté.
4. Pour faire reconnaître votre demande de garantie, veuillez nous envoyer l'appareil défectueux franco de port à l'adresse indiquée ci-dessous. Ajoutez à l'envoi l'original du bon d'achat ou de tout autre preuve de l'achat datée. Veuillez donc toujours bien conserver le bon d'achat en guise de preuve ! Décrivez la raison de la réclamation le plus précisément possible. Si le défaut de l'appareil est compris dans notre prestation de garantie, nous vous retournerons sans délai un appareil réparé ou encore un nouveau.

Bien entendu, nous sommes prêts également à réparer les appareils défectueux contre remboursement des frais, dès lors que l'appareil n'est plus ou pas garanti. Pour ce faire, veuillez envoyer l'appareil à notre adresse de service après-vente.